

	DIN EN ISO 19952	
ICS 01.040.61; 61.060	Entwurf	Einsprüche bis 2024-04-02 Vorgesehen als Ersatz für DIN EN ISO 19952:2005-11
Schuhe – Begriffe (ISO/DIS 19952:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 19952:2024 Footwear – Vocabulary (ISO/DIS 19952:2024); German and English version prEN ISO 19952:2024 Chaussures – Vocabulaire (ISO/DIS 19952:2024); Version allemande et anglaise prEN ISO 19952:2024 Anwendungswarnvermerk Dieser Entwurf mit Erscheinungsdatum 2024-02-02 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Weil das beabsichtigte Dokument von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren. Stellungnahmen werden erbeten – vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben; – oder als Datei per E-Mail an nmp@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden; – oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP), 10772 Berlin oder Am DIN-Platz, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin. Es wird gebeten, mit den Kommentaren zu diesem Entwurf jegliche relevanten Patentrechte, die bekannt sind, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen. Gesamtumfang 157 Seiten DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP)		

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 19952:2024) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 216 „Footwear“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 309 „Schuhe“ erarbeitet, dessen Sekretariat von UNE (Spanien) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 062-10-11 AA „Schuhe“ im DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 472	siehe	DIN EN ISO 472
ISO 1382	siehe	DIN ISO 1382
ISO 3534-1	siehe	DIN ISO 3534-1
ISO 4916	siehe	DIN ISO 4916
ISO 21061	siehe	DIN EN ISO 21061

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 19952:2005-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Es wurden zusätzliche Begriffe aufgenommen, wie z. B. antimikrobielle Schuhe, untere Wand, Boxschuhe, Schuhspanner, Bestandteile, die mit der Haut in Berührung kommen, kritische Substanzen, langgezogene Sohle, Pfennigabsatz, Stilettoabsatz, usw.
- b) Gleiche (ähnliche) Begriffe wurden zu einem Begriff zusammengefasst, wie Kappe und Vorderkappe, Mittelsohle und durchgängige Zwischensohle, Aufbauabsatz und Schichtenabsatz, usw.
- c) Einige Definitionen wurden ausführlicher gestaltet, wie z. B. bei Bodenaufbau, Kinderschuhe, usw.
- d) Einige Benennungen wurden an den Fortschritt der Industrie angepasst, so wurde z. B. Doppelsohle in Mehrschichtensohle geändert, usw.
- e) Es wurden einige Begriffe gestrichen, die nicht mehr benötigt werden, wie z. B. Schulschuhwerk/Schulschuhwerk für Kinder.
- f) Es wurden einige redaktionelle Änderungen vorgenommen, wie z. B. die Ergänzung der Absatzverstärkung in Bild 13, usw.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 472, *Kunststoffe — Fachwörterverzeichnis*

DIN EN ISO 21061, *Schuhe — Chemische Tests — Allgemeine Grundsätze für die Vorbereitung von Proben*

DIN ISO 1382, *Kautschuk — Vokabular*

DIN ISO 3534-1, *Statistik — Begriffe und Formelzeichen — Teil 1: Wahrscheinlichkeit und allgemeine statistische Begriffe*

DIN ISO 4916, *Nähmaschinen — Nähnahttypen — Einteilung und Begriffe*

– Leerseite –

Januar 2024

prEN ISO 19952

Schuhe – Begriffe (ISO/DIS 19952:2024)

Footwear – Vocabulary (ISO/DIS 19952:2024)

Chaussures – Vocabulaire (ISO/DIS 19952:2024)

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
Vorwort	5
Einleitung	7
1 Anwendungsbereich	8
2 Normative Verweisungen	8
3 Begriffe	8
3.1 Werkstoffe/Materialien von Schuhen	8
3.2 Herstellung von Schuhen	11
3.3 Bestandteile von Schuhen	20
3.4 Arten von Schuhen	31
3.5 Leistungsverhalten von Schuhen	37
3.6 Sonstige Begriffe	44
Alphabetischer Index	73
Literaturhinweise	77

Bilder

Bild 1 — Goodyear-Aufbau	50
Bild 2 — Besatzteil	50
Bild 3 — Blake-genäht	51
Bild 4 — California-Aufbau	51
Bild 5 — Geklebter Aufbau	52
Bild 6 — Norwegischer Aufbau	53
Bild 7 — Stitchdown (Veldtschoen)-Aufbau	54
Bild 8 — Fadenzwickaufbau	54
Bild 9 — Ströbel-Aufbau	55
Bild 10 — Vordereinsatzteil	55
Bild 11 — Querleiste	56
Bild 12 — D-Ring	56
Bild 13 — Absatzwinkel	57
Bild 14 — Futter	58
Bild 15 — Beispiel für Sportschuhe für den allgemeinen Gebrauch	59
Bild 16 — Quartier	60
Bild 17 — Beispiel für Gelenke	60
Bild 18 — Reißverschluss	61
Bild 19 — Thomas-Absatz	62
Bild 20 — Obermaterial	63
Bild 21 — Blatt	63
Bild 22 — Beispiel für einen Bootsschuh	64
Bild 23 — Beispiel für Brogue-Schuhe	64
Bild 24 — Beispiel für einen Chelsea-Stiefel	65
Bild 25 — Beispiel für einen Chukka-Stiefel	65
Bild 26 — Beispiel für Schuhe mit geschlossener Schnürung	66
Bild 27 — Beispiel für Derby-Schuhe	66
Bild 28 — Flip-Flops	67
Bild 29 — Beispiel für Loafer-Schuhe	68
Bild 30 — Mokassin	69
Bild 31 — Beispiel für Mönch-Schuhe	69
Bild 32 — Beispiel für Schuhe mit offener Schnürung	70

Bild 33 — Beispiel für Oxford-Schuhe	70
Bild 34 — Beispiel für eine effektive Absatzhöhe	71
Bild 35 — Gewölbe	71
Bild 36 — Supination und Pronation	72
Bild 37 — Valgusstellung	72

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 19952:2024) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 216 „Footwear“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 309 „Schuhe“ erarbeitet, dessen Sekretariat von UNE gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 19952:2005 ersetzen.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Liste dieser Institute ist auf den Internetseiten von CEN abrufbar.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 19952:2024 wurde von CEN als prEN ISO 19952:2024 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Normungsthemen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC Directives, Teil 1, beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC Directives, Teil 2, erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

ISO weist auf die Möglichkeit hin, dass die Anwendung dieses Dokuments mit der Verwendung eines oder mehrerer Patente verbunden sein kann. ISO bezieht jedoch in dieser Hinsicht keinerlei Stellung bezüglich Nachweis, Gültigkeit oder Anwendbarkeit jeglicher beanspruchten Patentrechte. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Dokuments lag ISO [eine/keine] Mitteilung über ein Patent bzw. mehrere Patente vor, welche/s zur Umsetzung dieses Dokuments erforderlich sein könnte/n. Anwender werden jedoch darauf hingewiesen, dass dies möglicherweise nicht der aktuelle Informationsstand ist. Dieser kann jedoch der Patentdatenbank unter www.iso.org/patents entnommen werden. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 216, *Footwear*, erarbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 19952:2005), die technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen sind folgende:

- In der zweiten Ausgabe wurden zusätzliche Begriffe aufgenommen, wie z. B. antimikrobielle Schuhe, untere Wand, Boxschuhe, Schuhspanner, Bestandteile, die mit der Haut in Berührung kommen, kritische Substanzen, langgezogene Sohle, Pfennigabsatz, Stilettoabsatz, usw.
- gleiche (ähnliche) Begriffe wurden zu einem Begriff zusammengefasst, wie Kappe und Vorderkappe, Mittelsohle und durchgängige Zwischensohle, Aufbauabsatz und Schichtenabsatz, usw.
- Einige Definitionen wurden ausführlicher gestaltet, wie z. B. bei Bodenaufbau, Kinderschuhe, usw.
- Einige Benennungen wurden an den Fortschritt der Industrie angepasst, so wurde z. B. Doppelsohle in Mehrschichtensohle geändert, usw.
- Es wurden einige Begriffe gestrichen, die nicht mehr benötigt werden, wie z. B. Schulschuhwerk/Schulschuhwerk für Kinder.

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

- Es wurden einige redaktionelle Änderungen vorgenommen, wie z. B. die Ergänzung der Absatzverstärkung in Bild 13, usw.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden.

Einleitung

Dieses Dokument legt die gebräuchlichsten Begriffe der Schuhindustrie fest, um die Kommunikation und das Verständnis im Handel, zwischen Designern, an Universitäten, zwischen Herstellern usw. zu erleichtern. Dieses Dokument versucht, jede Art von Schuh nach dem Stand der Technik zu definieren.

Die Benennungen und ihre Definitionen folgen der alphabetischen Anordnung im Englischen.

Um einen eindeutigen Vergleich mit der Vorgängernorm ISO 19952:2005 herstellen zu können, wurden insbesondere einige ähnliche Begriffe von ISO 19952:2005 zu einem Begriff zusammengefasst; den entsprechenden Begriffen wurde die Quelle ISO 19952:2005 hinzugefügt. In der nächsten Bearbeitungsstufe dieses Dokuments, der FDIS-Stufe, wird die Quelle ISO 19952:2005 gelöscht werden.

Einige Bilder dieses Dokuments stammen aus dem Internet. Im Fall von Urheberrechtsverletzungen ist der Projektleiter für eine Löschung des entsprechenden Bildes zu kontaktieren.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die in der Schuhindustrie verwendeten Begriffe fest. Ziel dieses Dokuments ist die Erleichterung der Kommunikation auf dem Gebiet des Schuhwerks.

ANMERKUNG Die Benennungen und ihre Definitionen folgen der alphabetischen Anordnung im Englischen.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: verfügbar unter <https://www.electropedia.org/>

3.1 Werkstoffe/Materialien von Schuhen

3.1.1

Schleifmittel

jede harte Substanz, mit der ein weicherer Material durch Reiben auf diesem abgetragen werden kann; es wird gewöhnlich verwendet, um Werkstoffe für das Verkleben vorzubereiten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 1]

3.1.2

Klebstoff

Zement

Substanz, die Werkstoffe durch Verkleben ihrer Oberflächen zusammenhalten kann

[QUELLE: ISO 19952:2005, 3 und 29]

3.1.3

Unterlegung

Werkstoffstück, das an einem anderen angebracht ist, gewöhnlich zur Verstärkung oder zur Erhöhung der Festigkeit

[QUELLE: ISO 19952:2005, 10]

3.1.4

Einfassung

<Werkstoff> schmaler Streifen eines Werkstoffs, der an einer Kante (eines Abschnitts) angebracht oder um diese gewickelt ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 13]

3.1.5

Ausballmasse

zur Füllung des Hohlraums innerhalb des Leistenrandes über dem Laufsohlen**aufbau** (3.2.2) verwendetes Material, oft Filz oder Kork

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 1, Bild 3, Bild 4, Bild 5 und Bild 6.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 17]

3.1.6

Schuhspanner

Schuhstütze

Stück gehärtetes Papier, Kunststoff, Holz oder ein anderes Material, wie z. B. mehrlagiges Papier, zur Unterstützung der Schuhe, damit sie während des Transports und der Lagerung ihre Form behalten

3.1.7

beschichtetes Gewebe

textiles Flächengebilde, das mit einer Polymer- oder Kunststoffbeschichtung wie Polyurethan oder Polyvinylchlorid (PVC) überzogen ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 35]

3.1.8

beschichtetes Leder und beschichtetes Spaltleder

<Werkstoff> *Leder* (3.1.20) und Spaltleder, bei dem der auf die Außenseite aufgetragene Oberflächenüberzug nicht mehr als ein Drittel der Gesamtdicke des Erzeugnisses beträgt, mindestens jedoch 0,15 mm

[QUELLE: ISO 15115:2019, 3.22]

3.1.9

Überzug

auf die *Oberfläche* (3.6.22) einer Trägerschicht aufgetragene Beschichtung durch Einmal- oder Mehrfachauftrag eines Werkstoffes

3.1.10

kombinierter Werkstoff

Verbundwerkstoff

Werkstoff, der aus mehreren verschiedenen Rohmaterialien besteht und der nicht mechanisch getrennt werden kann

BEISPIEL Beschichtetes Textil/Leder (ein Textil/Leder, das mit einem Polymerfilm beschichtet ist), komplexes Obermaterial (Obermaterial und Futter sind durch Klebstoff oder andere Techniken vollständig verbunden und es ist nicht möglich, diese zu trennen), Gummistiefel-Obermaterial (die Socke kann vollständig in Kautschuk gelöst sein), Sohlenwerkstoff (in Schuhen mit aufgespritzter Sohle kann die Brandsohle vollständig in der Sohle gelöst sein), Schaum mit Klebstoff oder Schaum mit Klebstoffresten usw.

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.6]

3.1.11

Material mit Doppeldichte

Material mit Dualdichte

Sohlenmaterial, das aus zwei Schichten unterschiedlicher Dichte besteht; aus ein oder zwei Polymeren, die im *Aufbau* (3.2.16) fest und/oder zellförmig sind

[QUELLE: ISO 19952:2005, 52]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.1.12

elastisches Material

Band, Schur oder Gewebe, das/die Gummi oder eine gleichartige Substanz enthält, die dessen/deren Dehnung und Rückkehr in die ursprüngliche Form ermöglicht

Anmerkung 1 zum Begriff: Elastische Materialien werden im Allgemeinen im Schaftaufbau in den Quartieren oder in den Riemen zum Halten des Schuhs am Fuß verwendet.

[QUELLE: ISO 10768:2010, 3.1]

3.1.13

Ösenstreifen

Verstärkung (3.1.21), die dazu dient, das Ausreißen der Ösen durch das *Schnürteil* (3.3.26) zu verhindern

[QUELLE: ISO 19952:2005, 58.2]

3.1.14

Schaumstoff

poröser Werkstoff, bei dem die Poren ganz oder teilweise in gegenseitiger Verbindung stehen

3.1.15

Besatzteil

Werkstoff, der das *Obermaterial* (3.3.66) und die Sohle miteinander verbindet und so die Biegefestigkeit erhöht, üblicherweise in vulkanisierten Schuhen verwendet

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 2.

3.1.16

Sohlenhals

Louis XV-Absatz

Ganzleder (3.1.20), das vom *Vorspann* (3.6.29) bis zur *Absatzfront* (3.3.34) und weiter bis zur *Absatzverstärkung* (3.3.36) reicht

3.1.17

Fersenhalter

an der Innenseite des Hinterteils des *Obermaterials* (3.3.66) des Schuhs angebrachter Werkstoffstreifen, der das Rutschen der *Ferse* (3.3.33) während des Gehens verhindern soll

[QUELLE: ISO 19952:2005, 82]

3.1.18

Fleck

einzelne Werkstoffschicht, die Teil eines *Aufbauabsatzes* (3.3.10) bildet, ausschließlich des *Deckflecks* (3.3.62)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 84]

3.1.19

Zwischenfutter

Werkstoff, der zwischen dem *Futter* (3.3.42) und dem *Obermaterial* (3.3.66) liegt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 93]

3.1.20

Leder

Häute oder Felle, deren ursprüngliche Faserstruktur im Wesentlichen erhalten bleibt und durch die Gerbung unverweslich wird; die Haare oder die Wolle können erhalten oder entfernt sein, abhängig davon, ob die Haut

oder das Fell Spalte oder Teile der Haut sind, die vor oder nach der Gerbung abgetrennt wurden und bei denen ein Oberflächenüberzug oder eine aufgebrachte Schicht nicht dicker ist als 0,15 mm

Anmerkung 1 zum Begriff: Wenn eine mechanische und/oder chemische Auflösung der gegerbten Häute oder Felle in Fasern, kleine Stücke oder Pulver vorgenommen wird, und diese dann mit oder ohne Zugabe eines Bindemittels in Bahnen oder andere Formen gebracht werden, handelt es sich nicht um Leder.

Anmerkung 2 zum Begriff: Wenn die Narbenschicht vollständig entfernt wurde, ist die Benennung Leder nicht ohne weitere Einschränkung zu verwenden, z. B. Spaltleder, Rauleder.

Anmerkung 3 zum Begriff: Das Material muss tierischen Ursprungs sein.

[QUELLE: ISO 15115:2019, 3.52; ISO 19952:2005, 100, überarbeitet]

3.1.21

Verstärkung

Material, das zur Verbesserung der Festigkeit und zur Veränderung der Dehnungseigenschaften von *Obermaterial* (3.3.66) und/oder Futter oder der *Laufsohle* (3.3.48) verwendet wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 122]

3.1.22

dickes Leder

Leder (3.1.20) mit einer Dicke von mehr als 2 mm

[QUELLE: ISO 17700:2019, 3.2]

3.1.23

Spitzenbesatz

Werkstoffstreifen, der an der Oberseite in das *Obermaterial* (3.3.66) des Schuhs eingenäht ist, um das *Futter* (3.3.42) abzuschließen und den Schuh zu verstärken

[QUELLE: ISO 19952:2005, 157]

3.2 Herstellung von Schuhen

3.2.1

Adhäsion

Haftfestigkeit

Zustand, in dem zwei Flächen durch Grenzflächenkräfte zusammengehalten werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 2]

3.2.2

Montage

Zusammenpassen oder Zusammenbringen der unterschiedlichen Bestandteile des Schuhs mit oder ohne dem Leisten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 8, überarbeitet]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.2.3

aufgepresste Rippe

Schichtrippe

Rippe

vertikale Wand im rechten Winkel zur ebenen *Oberfläche* (3.6.22) einer Laufsohle oder *Brandsohle* (3.3.39), vom Rand ein wenig eingerückt, üblicherweise aus Gewebe, die an der Brandsohle befestigt wird, um eine Wand ähnlich einer Goodyear-Brandsohlenrippe darzustellen

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese kann durch Einschneiden eines Risses oder einer Risslippe oder durch Falten eines Werkstoffstücks gebildet werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 1.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 9 und 124, überarbeitet]

3.2.4

Hinternah

Naht (3.2.34) an der Rückseite des Fersenteils, die das *Obermaterial* (3.3.66) zusammenfügt oder verschließt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 11]

3.2.5

Stürzen

Buggen

Falzen

Vorgang des Faltens über eine Kante, gewöhnlich über eine Oberkante

[QUELLE: ISO 19952:2005, 12]

3.2.6

Einfassung

<Verfahren> Befestigen eines schmalen Bandes um eine Kante

[QUELLE: ISO 19952:2005, 13]

3.2.7

Blake-genäht

<Verfahren> von Blake erfundenes *Kettenstichverfahren* (3.2.13) bzw. die entsprechende Maschine

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 3.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 14]

3.2.8

Bodenaufbau

<Verfahren> Zusammenfügen aller Teile des Schuhbodens

[QUELLE: ISO 19952:2005, 16]

3.2.9

Bimsen

Auftragen einer Schuhcreme oder Polieren oder Aufräuen oder Scheuern als Vorbereitung zum *Verkleben* (3.2.1)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 22]

3.2.10

Kantenbrennen

Appretur (3.2.21) zur Erzeugung einer Sonderwirkung oder eine Behandlung von Kanten durch Aufbringung von Wärme auf eine polierte Stelle, so dass diese den Querschnitt eines Viertelkreises annimmt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 24]

3.2.11

Stoßnaht

Naht (3.2.34) zum End-zu-End-Zusammenfügen zweier Ränder ohne Überlappung; sie wird gewöhnlich mit Zickzackstich genäht

[QUELLE: ISO 19952:2005, 25]

3.2.12

California

Aufbau (3.2.16), bei dem das *Obermaterial* (3.3.66) an eine flexible *Brandsohle* (3.3.39) oder eine leichte *Decks-ohle* (3.3.31) angenäht ist, so dass eine Art Sack entsteht, in den der *Leisten* (3.6.13) eingeführt wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Überzugstreifen wird dann dazu verwendet, um die Kante einer Mittelsohle abzudecken, bevor die Laufsohle angebracht wird.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 4.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 26]

3.2.13

Kettenstich

Naht mit einem einzigen Faden, der durch ein Stichloch im Werkstoff hin und her geführt wird und an einer Seite durch eine Schlinge gehalten wird, die durch den vorhergehenden Stich gebildet wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 31]

3.2.14

Kohäsion

Zustand, in dem die Teilchen einer Einzelsubstanz durch die primären oder sekundären Valenzkräfte zusammengehalten werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 37]

3.2.15

Aufbau

<Verfahren> besonderes Verfahren oder besonderer Prozess für das Aufbauen oder Montieren einer Sohle (Laufsohle)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 43]

3.2.16

Aufbau

<Ergebnis des Verfahrens> Art, wie die *Laufsohle* (3.3.48) an das *Obermaterial* (3.3.66) angebracht ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 30 und 43]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.2.16.1

geklebter Aufbau

flachgezwick

Aufbauverfahren, bei dem das *Obermaterial* (3.3.66) an der *Brandsohle* (3.3.39) mit *Klebstoff* (3.1.2) befestigt oder auf den Leisten aufgezogen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 5.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 30.1 und 65]

3.2.16.2

Aufbau mit geklebter Sohle

Klebeaufbau

Schuh, bei dem die Sohle vollständig mit *Klebstoff* (3.1.2) befestigt wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 30.2 und 146]

3.2.17

Stanzfläche

verwendbarer Bereich eines Werkstoffs wie beispielsweise Haut oder Fell, aus dem Bestandteile ausgeschnitten werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 47, überarbeitet]

3.2.18

direktes Angießen

Art des *Aufbaus* (3.2.16), bei dem die Sohle direkt an das *Obermaterial* (3.3.66) angegossen wird; gewöhnlich wird dabei das Obermaterial auf einem *Leisten* (3.6.13) oder auf einer Fußform gehalten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 50]

3.2.18.1

Spritzguss

Art des *direkten Angießens* (3.2.18), bei dem die Sohle aus einem thermoplastischen Polymer gebildet wird, das in flüssigem Zustand in die Gussform eingepresst wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 50.1]

3.2.18.2

direkte Vulkanisierung

Art des *Aufbaus* (3.2.16), bei dem ungehärteter Kautschuk in eine Sohlengussform gebracht wird, die mit dem auf den Leisten aufgezogenen *Obermaterial* (3.3.66) in Kontakt steht; der Kautschuk wird am Ort durch Anwendung von Wärme und Druck ausgehärtet oder vulkanisiert

Anmerkung 1 zum Begriff: Manchmal mit „dv moulded“ bezeichnet (gilt nur für die englischsprachige Fassung).

[QUELLE: ISO 19952:2005, 50.2]

3.2.18.3

Reaktionsgießen (Polyurethan)

Art des *Aufbaus* (3.2.16), bei dem eine Sohle aus Polyurethan (PUR) in der Gussform, die an dem auf den Leisten aufgezogenen Obermaterial befestigten ist, durch Mischen der Komponenten des PUR (z. B. Polyol und Isocyanat) geformt wird; die Mischung erfolgt unmittelbar vor dem Einbringen in die Gussform, wo die Komponenten miteinander in der Gussform reagieren und eine zelluläre Laufsohle aus PUR bilden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 50.3]

3.2.19

Zugrichtung

sowohl die Richtung mit der höchsten als auch die mit der geringsten (modularen) Dehnbarkeit, gewöhnlich bei *Leder* (3.1.20), aber auch bei anderem Obermaterial

[QUELLE: ISO 19952:2005, 51]

3.2.20

Kante

Rand

3.2.20.1

Kantenfinish

Randfinish

Aufbringung von Farben und Farbstoffen auf Kanten im Rohzustand

[QUELLE: ISO 19952:2005, 55.1]

3.2.20.2

Kantenführung

Randführung

an Geräten angebrachte mechanische Vorrichtung, die beim Folgen des Verlaufs einer Kante hilft; oft an Nähmaschinen zu finden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 55.2]

3.2.20.3

Kantenbügeln

Randbügeln

Ausrecken

Hitzebehandlung zum Glätten von Kanten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 55.3 und 55.4]

3.2.20.4

Kantenfräsen

Randfräsen

Vorgang des Fräsens eines *Bestandteils* (3.3.16), so dass dessen Kante sauber verläuft und/oder mit einem benachbarten *Bestandteil* (3.3.16) zusammenpasst

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Benähen oft als Kantenbestoßen bezeichnet.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 55.5]

3.2.21

Appretur

Vorgang der Anwendung der Abschlussbehandlungen, von Farben und Glanzstoffen auf einem Schuh

[QUELLE: ISO 19952:2005, 63]

3.2.22

Anpassen

<Verfahren> möglichst genaue Übereinstimmung der Maße des Fußes mit einer gegebenen Fußgröße

[QUELLE: ISO 19952:2005, 64]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.2.23

Zwangszwicken

Verfahren des *Aufzwickens* (3.2.28) auf den Leisten, wobei das *Obermaterial* (3.3.66) mit der *Brandsohle* (3.3.39) oder *Decksohle* (3.3.38) verbunden und unter Zwang auf den Leisten aufgespannt wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 69]

3.2.24

Goodyear-rahmengenäht

Art des *Aufbaus* (3.2.16), bei dem der *Rahmen* (3.3.71) und das *Obermaterial* (3.3.66) mit der *Rahmeneinsteckmaschine* (3.2.48) oder von Hand an die *Brandsohlenrippe* (3.2.3) genäht sind; danach wird der Rahmen an die *Mittelsohle* (3.3.43) oder *Laufsohle* (3.3.48) genäht

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 1.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 75, überarbeitet]

3.2.25

Halogenierung

Behandlung, gewöhnlich mit Chlor, zur Verbesserung der *Haftfestigkeit* (3.5.4) von Werkstoffen

Anmerkung 1 zum Begriff: Andere Halogene wie Iod oder Brom dürfen ebenfalls verwendet werden.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 78]

3.2.26

Schnürsenkelhaken

<Herstellung> kleine Haken, die wie Ösen in das *Schnürteil* (3.3.26) eines Schuhs oder Stiefels eingesetzt werden und für den vorübergehenden Verschluss während des *Aufzwickens* (3.2.28) auf den Leisten verwendet werden, um Beschädigungen zu verhindern

[QUELLE: ISO 19952:2005, 95]

3.2.27

Schnürung

Vorgang des Zusammenziehens oder Befestigens zweier gegenüberliegender Teile des *Obermaterials* (3.3.66) mit einem *Schürsenkel* (3.3.40), der durch Ösen oder um Haken geführt wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 96]

3.2.28

Aufzwicken

Arbeitsgang bei der Schuhherstellung, bei dem das *Obermaterial* (3.3.66) gezogen und gedehnt wird, um sich an die Form des *Leistens* (3.6.13) anzupassen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 99]

3.2.29

Steppstich

Stich mit doppeltem Faden, bei dem die Fäden innerhalb des Werkstoffs miteinander verbunden sind, so dass das Reißen einer Stichführung keinen Bruch der *Naht* (3.2.34) ermöglicht

[QUELLE: ISO 19952:2005, 103]

3.2.30

Norwegischer Aufbau

gestürzter Rahmen

Aufbau (3.2.16), bei dem der *Rahmen* (3.3.71) an seiner Außenseite mit der Narbenseite des *Obermaterials* (3.3.66) vernäht wird und dann mit freiliegender *Naht* (3.2.34) nach außen gebogen wird, wodurch sich ein Aufbau mit höherer Wasserdichtheit ergibt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 6.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 111]

3.2.31

Aufrauen

mechanische Behandlung des auf den Leisten aufgezogenen Randes des *Obermaterials* (3.3.66) zur Verbesserung der *Adhäsion* (3.2.1), gewöhnlich mit einer rotierenden Drahtbürste oder einem Schleifband

[QUELLE: ISO 19952:2005, 125]

3.2.32

Flachreiben

einen Vorsprung auf dem *Obermaterial* (3.3.66) oder *Futter* (3.3.42) abflachen, gewöhnlich an einer erhabenen *Naht* (3.2.34)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 126]

3.2.33

Sattlernaht

Naht (3.2.34), gewöhnlich als Verzierung verwendet, die dadurch hergestellt wird, dass zwei Werkstoffstücke mit ihren Vorderflächen nach außen zusammengelegt und nahe am Rand mit einem dicken Faden vernäht werden, um das Aussehen einer handgenähten Naht zu verleihen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 128]

3.2.34

Naht

Verbindung zwischen den Rändern von zwei Werkstoffen; speziell in dem Fall, wenn die Werkstoffe miteinander vernäht wurden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 130]

3.2.35

Seitenwallnaht

Aufbau (3.2.16) eines Schuhs, bei dem das *Obermaterial* (3.3.66) direkt mit einem Seitenwall vernäht wird, der um den Schuh herum verläuft

[QUELLE: ISO 19952:2005, 132, überarbeitet]

3.2.36

Verstiften

<Verfahren> Verstärkung des *Oberflecks* (3.3.62) eines *Absatzes* (3.3.33) durch Eintreiben einer Reihe von Metallnägeln oder Stiften längs seines Umfangs, so dass die Verschleißfestigkeit beim Gehen erhöht wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 134]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.2.37

Spalten

Zerlegen eines Werkstoffes in zwei oder mehr Schichten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 137]

3.2.38

Spitzensprengung

<Schuhe> Abstand zwischen der Sohlengrundfläche und der inneren *Oberfläche* (3.6.22) der Sohle im Zehenbereich

[QUELLE: ISO 19952:2005, 155]

3.2.39

Stempeln

Aufdrucken von Angaben auf die (*Volldeck-*)*Sohle* (3.3.31) oder das Futter durch Hitze oder Druck

[QUELLE: ISO 19952:2005, 140]

3.2.40

Stichdichte

Anzahl der Nahtstiche je Längeneinheit

[QUELLE: ISO 19952:2005, 142]

3.2.41

Flexibel-Schuh

Veldtschoen-Aufbau

grundlegender *Aufbau* (3.2.16) eines Schuhs, bei dem das *Obermaterial* (3.3.66) nach außen gewendet und mit der *Brandsohle* (3.3.39) vernäht wird; die Sohle wird mit dem Aufbau des Schuhs verbunden, indem der Rand des Obermaterials nach außen auf den Leisten gespannt und mit einem *Rahmen* (3.3.71) direkt mit der Sohle oder der Mittelsohle (3.3.43) vernäht wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 7.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 143 und 175, überarbeitet]

3.2.42

Fadenzwickaufbau

Aufbau (3.2.16), bei dem eine Schnur um den auf den Leisten aufgezogenen Rand gelegt wird, um das *Obermaterial* (3.3.66) auf dem *Leisten* (3.6.13) zu befestigen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 8.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 144, überarbeitet]

3.2.43

Ströbel-Aufbau

Aufbau (3.2.16), bei dem der Rand der *Brandsohle* (3.3.39) mit dem Rand des *Obermaterials* (3.3.66) vernäht wird, und die Ströbel-Nahtposition der *Ablasskante* (3.3.27) des *Leistens* (3.6.13) entspricht

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 9.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 145, überarbeitet]

3.2.44

Täckszwicken

Art des *Aufzwickens* (3.2.28) auf einen plattierten *Leisten* (3.6.13), wobei das *Obermaterial* (3.3.66) mit Täcksen befestigt wird, die anschließend nicht entfernt werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 148, überarbeitet]

3.2.45

tadelloses Zuschneiden zur Spitze

richtige Art des Zuschneidens von Bestandteilen des Obermaterials in der Richtung der Materialdehnung senkrecht zur Richtung der größten Spannung beim Aufziehen auf den Leisten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 152]

3.2.46

Gelenkzwicken

Seitenaufzwicken

Vorgang des *Aufzwickens* (3.2.28) des *Obermaterials* (3.3.66) von der Schuhspitze bis zum *Vorspann* (3.6.29)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 178]

3.2.47

Rahmenklopfen

Rahmenhämmern

Arbeitsgang des leichten Beklopfens des *Rahmens* (3.3.71) in ebene Lage um den Schuhrand vor der Befestigung der Sohle

[QUELLE: ISO 19952:2005, 183 und 184]

3.2.48

Rahmennähen

Annähen des *Rahmens* (3.3.71) und des *Obermaterials* (3.3.66) an die erhabene Risslippe der *Brandsohle* (3.3.39)

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 1.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 185]

3.2.49

Ränderierung

Verzierungsline über eine Schuhsohle oder um einen Absatzrand, die mit einem geriffelten Rad aufgebracht wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 187]

3.2.50

Ganzschnitt

Obermaterial (3.3.66) aus einem einzigen Stück im Gegensatz zu einem, das aus einer Anzahl zusammengefügtter Abschnitte besteht

[QUELLE: ISO 19952:2005, 188]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.2.51

Faltenausbügeln

Falten in einem *Obermaterial* (3.3.66) ausbügeln oder auf andere Weise beseitigen, die durch das *Aufzwicken* (3.2.28) entstanden sind

[QUELLE: ISO 19952:2005, 190]

3.2.52

Ausbeute (je Fläche)

Anteil des verwendeten Materials beim Ausschneiden eines Musters im Verhältnis zum erzeugten Abfall

[QUELLE: ISO 19952:2005, 191]

3.3 Bestandteile von Schuhen

3.3.1

zugänglicher Bestandteil

Bestandteil, der direkt erreicht oder berührt werden könnte, ohne dass eine dauerhafte Verbindung der Schuhe auseinandergenommen oder zerstört wird

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.4]

3.3.2

Zusatzanbringung

unverzichtbarer sichtbarer Bestandteil, der eine technische Funktion im *Schuhaufbau* (3.2.16) hat, wie z. B. Verschlüsse, Reißverschluss, Schnürsenkel usw.

BEISPIEL Verschlüsse, Reißverschluss, Schnürsenkel.

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.2]

3.3.3

Blatteinsatz

mittlerer Teil des Oberteils des *Blattes* (3.3.67)

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 10.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 5]

3.3.4

Gewölbestütze

Senkfüßeinlage

Formteil, gewöhnlich am *Gelenk* (3.3.51), aus Holz, festem Gummi oder einem ähnlichen Werkstoff, wie Faserstoff, das im Bereich des Fußgewölbes an der *Brandsohle* (3.3.39) angebracht ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 7, überarbeitet]

3.3.5

Blake-genäht

<Bestandteil> mit *Kettenstich* (3.2.13) angenähte Sohle, mit Einzel- oder Doppelfaden

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 3.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 14]

3.3.6

Bodenaufbau

<Bestandteil> Teile des Bodens eines Schuhs, wozu die *Brandsohle* (3.3.39), der *Rahmen* (3.3.71), die *Mittelsohle/durchgängige Zwischensohle* (3.3.43), das *Gelenk* (3.3.51), die *Decksohle* (3.3.38), der *Absatz* (3.3.33) und die *Laufsohle* (3.3.48) gehören können

[QUELLE: ISO 19952:2005, 16]

3.3.7

Bodeneinheit

Sohleneinheit oder vollständige Sohle mit angebrachtem *Absatz* (3.3.33)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 18]

3.3.8

untere Wand

aufrechtstehender Rand an der Seite der Sohle

3.3.9

Kappe

Vorderkappe

Werkstoffstück (wie z. B. Gewebe, Verbundmaterial oder Metall), das als *Gelenkkappe* (3.3.18) im Zehenbereich eines Schuhs zwischen der Außenseite und dem *Futter* (3.3.42) eingesetzt wird, um den ursprünglichen Umriss der Zehen des *Leistens* (3.6.13) im Schuh aufrechtzuerhalten

[QUELLE: ISO 19952:2005, 19 und 154]

3.3.10

Aufbauabsatz

Schichtenabsatz

Absatz (3.3.33) aus mehreren Schichten oder Flecken

[QUELLE: ISO 19952:2005, 23]

3.3.11

Kappe

Abschnitt, der den Zehenbereich des *Blattes* (3.3.67) bedeckt

Anmerkung 1 zum Begriff: Vgl. *Zehenkappe* (3.3.58), *Flügelkappe* (3.3.72)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 27]

3.3.12

Querleiste

Profil

fester Vorsprung eines Abdrucks der *Auftrittsfläche* (3.3.63) einer Sohle

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 11.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 33]

3.3.13

Profilsohle

Sohle, deren *Auftrittsfläche* (3.3.63) Profile aufweist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 34]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.3.14

Umschlag

Stiefelstulpe

Abschnitt des *Obermaterials* (3.3.66), der auf die Oberlinie oder Oberkante des Quartiers folgt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 39 und 46]

3.3.15

vollständiges Schuhwerk

gefertigtes *Obermaterial* (3.3.66), vernäht oder in anderer Weise verbunden, einschließlich Zwischenmaterial, Futterstoffe, Zwischenfutter, Klebstoffe, Membranschichten, Schaumstoffe, Verstärkungen, jedoch ausschließlich Zehenkappen oder Gelenkeinlagen

Anmerkung 1 zum Begriff: Das vollständige Schuhwerk kann flaches, zweidimensionales Obermaterial oder Obermaterial in gespanntem Zustand sein

[QUELLE: ISO 17693:2004, 3.3]

3.3.16

Bestandteil

Teil des Schuhs, z. B. *Obermaterial* (3.3.66), *Laufsohle* (3.3.48), *Futter* (3.3.42) usw.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 40]

3.3.17

Bestandteil, der mit der Haut in Berührung kommt

Bestandteil (3.3.16), der während des Tragens mit der Haut des Fußes oder Beins in engem Kontakt steht

BEISPIEL Futter, Laschen, Brandsohlen und Decksohlen sind Bestandteile, die mit der Haut in Berührung kommen.

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Hautschlauch des Fußes (Beins) umfasst Socken, Strümpfe, Strumpfhosen usw.

Anmerkung 2 zum Begriff: Wenn Schuhe kein Futter haben, sollte die Innenseite des Obermaterials als Futter verwendet und als Bestandteil, der mit der Haut in Berührung kommt, betrachtet werden.

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.1]

3.3.18

Hinterkappe

Gelenkkappe

im Fersenbereich zwischen *Futter* (3.3.42) und *Oberleder* (3.3.66) zur Versteifung eingesetztes Stützmaterial

Anmerkung 1 zum Begriff: In England wird dies als „Gelenkkappe“ (en: stiffer) bezeichnet.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 40 und 141]

3.3.19

überzogener Absatz

vollständig mit Material verkleideter *Absatz* (3.3.33)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 45]

3.3.20

D-Ring

Metall- oder Kunststoffstück, das oft bei Sportschuhen verwendet wird und das Durchziehen eines *Schnürsenkels* (3.3.40) auf andere Weise als durch eine *Öse* (3.3.25) oder einen *Schnürsenkelhaken* (3.3.41) ermöglicht

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 12.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 48]

3.3.21

Zierelement

Bestandteil (3.3.16) ohne funktionelle Eigenschaft und üblicherweise für ästhetische Zwecke ausgelegt

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.3]

3.3.22

direkt angegossene Sohle

durch *direktes Angießen* (3.2.18) hergestellte Sohle

[QUELLE: ISO 19952:2005, 49]

3.3.23

langgezogene Sohle

Teil der *Laufsohle* (3.3.48), der sich bis über den Zehenbereich im vorderen Bereich des Schuhs erstreckt. Sie wird verwendet, um die Klebefestigkeit zwischen der Sohle und dem *Obermaterial* (3.3.66) zu erhöhen

3.3.24

verbreiterte Sohle

Sohle, deren Rand über die *Ablasskante* (3.3.27) hinausragt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 57]

3.3.25

Öse

röhren- oder zylinderförmiges Stück aus Metall oder Kunststoff, das durch die Dicke eines *Obermaterials* (3.3.66) durchgeführt ist, um einen *Schnürsenkel* (3.3.40) oder ein Bindegarn aufzunehmen

Anmerkung 1 zum Begriff: Vgl. *D-ring* (3.3.20).

[QUELLE: ISO 19952:2005, 58]

3.3.26

Schnürteil

Schnürreihe

derjenige Teil des *Obermaterials* (3.3.66), in dem die Ösen (gewöhnlich in einer Reihe) angebracht sind

[QUELLE: ISO 19952:2005, 58.1]

3.3.27

Ablasskante

Linie, die die Grenzfläche zwischen der Sohle und dem *Obermaterial* (3.3.66) darstellt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 61]

3.3.28

Faserplatte

aus Fasern hergestellter Werkstoff, gewöhnlich von *Leder* (3.1.20) oder Zellulose, der unter Anwendung von Papiermachertechniken zu einer Platte zusammengefügt wurde

[QUELLE: ISO 19952:2005, 62]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.3.29

Fußbett

Bestandteil (3.3.16), der auf der *Brandsohle* (3.3.39) bzw. *Decksohle* (3.3.38) angebracht ist, um üblicherweise die Passform und/oder den Tragekomfort zu verbessern, z. B. durch Anpassung an die Fußform oder Stoßdämpfung

[QUELLE: ISO 19952:2005, 67, überarbeitet]

3.3.30

Vorderteil

vordere Hälfte eines *Leistens* (3.6.13) oder Schuhs, d. h. zehenseitig

[QUELLE: ISO 19952:2005, 70]

3.3.31

Volldecksohle

Sohle

einlagige Materialschicht, die auf der Fußseite der *Brandsohle* (3.3.39) dauerhaft befestigt ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 71 und 135]

3.3.32

Halbdecksohle

Fersendecksohle

Sohle (3.3.31), die nur die Hälfte des sichtbaren Bereichs der *Brandsohle* (3.3.39) bedeckt, gewöhnlich das fersenseitige Ende

[QUELLE: ISO 19952:2005, 77]

3.3.33

Absatz

<Schuh> unter dem Absatzsitz des Schuhs angebrachte Stütze, die ihm den gewünschten Sitz gibt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 79]

3.3.34

Absatzfront

vorderseitige Fläche des *Absatzes* (3.3.33)

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 13.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 81]

3.3.35

Absatzsitz

derjenige Teil des *Absatzes* (3.3.33), der in Kontakt mit dem *Obermaterial* (3.3.66) ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 13.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 85]

3.3.36

Absatzverstärkung

Verstärkung aus Metall, Gummi oder Kunststoff, die am Boden eines *Oberflecks* (3.3.62) angebracht ist, um die Verschleißfestigkeit beim Gehen an diesem Punkt zu erhöhen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 13.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 86]

3.3.37

nicht zugänglicher Bestandteil

Bestandteil, der sich innerhalb des Schuhs befindet, der nicht erreicht oder berührt werden kann, ohne eine dauerhafte Verbindung der Schuhe auseinanderzunehmen oder zu zerstören

[QUELLE: ISO 21061:2021, 3.5]

3.3.38

Decksohle

gewöhnlich aus mehreren Schichten bestehender *Bestandteil* (3.3.16) (entfernbar oder nicht), der die *Brandsohle* (3.3.39) bedeckt, um die Leistungsfähigkeit des *Bodenaufbaus* (3.3.6) zu verbessern (z. B. Tragekomfort, Stoßdämpfung)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 91]

3.3.39

Brandsohle

Bestandteil (3.3.16), der die Basis des Schuhs bildet und an dem das *Obermaterial* (3.3.66) gewöhnlich während des *Aufzwickens* (3.2.28) befestigt wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 92]

3.3.40

Schnürsenkel

Band oder Schnur, das/die zum Zusammenziehen zweier Ränder verwendet wird, gewöhnlich der Quartierseiten eines Schuhs

[QUELLE: ISO 19952:2005, 94]

3.3.41

Schnürsenkelhaken

<Schuhwerk> kleine Haken, die wie Ösen in das *Schnürteil* (3.3.26) eines Schuhs oder Stiefels eingesetzt sind, um den *Schnürsenkel* (3.3.40) beim Festziehen zu halten

Anmerkung 1 zum Begriff: Vgl. *D-ring* (3.3.20).

[QUELLE: ISO 19952:2005, 95]

3.3.42

Futter

Werkstoffe, die die Innenseite des Schuhs darstellen, d. h. die Werkstoffe, die am Fuß oder Bein anliegen

Anmerkung 1 zum Begriff: Zur Unterstützung der Kennzeichnung, wenn keine anderen Materialteile als Futter am Obermaterial angebracht sind, wird die Innenfläche des Obermaterials als Futter angesehen. In diese Bewertung wird auch jeder unbedeckte Teil der Brandsohle einbezogen. Wenn ein Material mindestens 80 % der Fläche der Innenseite des Schuhs darstellt, wird es mit einer der Materialarten gekennzeichnet, die in der Richtlinie 94/11/EG [1] aufgeführt sind. Wenn kein Einzelmaterial mindestens 80 % der Fläche der Innenseite des Schuhs darstellt, werden die beiden Hauptmaterialien beschrieben (in absteigender Anordnung ihrer Fläche).

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 14.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 101]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.3.43

Mittelsohle

durchgängige Zwischensohle
zwischen Sohle und *Brandsohle* (3.3.39) eingelegte Werkstoffschicht

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 6 und Bild 15.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 106 und 151]

3.3.44

Mehrschichtensohle

aus zwei oder mehr Schichten bestehende Sohle

3.3.45

multipler D-Ring

Kunststoffstück, das mehrere *D-Ringe* (3.3.20) zusammenschließt und üblicherweise auf das *Obermaterial* (3.3.66) aufgenäht wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 110, überarbeitet]

3.3.46

Ornament

entbehrlicher Bestandteil, der keine technische Funktion besitzt und mehr oder weniger nur der Verzierung dient

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Entfernen des Ornaments besteht kein Funktionsverlust für den Schuh.

3.3.47

Orthese

gegossene Einlage in einem Schuh, die das *Gewölbe* (3.6.1), die *Ferse* (3.6.9) oder den Fußballen stützt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 114]

3.3.48

Laufsohle

unterster *Bestandteil* (3.3.16) des Schuhs, von dem mindestens ein Teil in Berührung mit dem Boden steht

[QUELLE: ISO 19952:2005, 115]

3.3.49

Quartier

eine vollständige (entweder die innere oder äußere) Hälfte des Fersenteils des *Obermaterials* (3.3.66) eines Schuhs, die die Seite und die *Hinterkappe* (3.3.18) bedeckt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 16.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 120]

3.3.50

Quartierfutter

Material, mit dem das *Quartier* (3.3.49) eines *Obermaterials* (3.3.66) ausgefüllt ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 121]

3.3.51

Gelenk

dünner Materialstreifen von unterschiedlicher Form, gewöhnlich aus Holz oder Stahl, der zur Versteifung oder zur Verhinderung übermäßigen Durchbiegens des Fußsohlengewölbes (3.6.1) verwendet wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 17.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 131, überarbeitet]

3.3.52

Reißverschluss

Vorrichtung zur Sicherung zweier flexibler Materialien, bestehend aus ineinandergreifenden *Kuppelgliedern* (3.3.52.7), die auf jeweils gegenüberliegenden Kanten von zwei Bändern angebracht sind, und einem beweglichen *Schieber* (3.3.52.4), der die ineinandergreifenden Kuppelglieder aufspannt und der, wenn er in eine Richtung bewegt wird, die Kuppelglieder eines *Bandes* (3.3.52.6) mit den Kuppelgliedern des anderen Bandes ineinandergreifen lässt

Anmerkung 1 zum Begriff: Wenn der Schieber in die entgegengesetzte Richtung bewegt wird, bewirkt er, dass sich die Kuppelglieder wieder trennen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 18.

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.1]

3.3.52.1

unteres Begrenzungsteil

oberes Begrenzungsteil

abschließende Bestandteile der *Kuppelglieder* (3.3.52.7), die verhindern, dass sich der *Schieber* (3.3.52.4) von den Kuppelgliedern und dem *Band* (3.3.52.6) löst

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.6]

3.3.52.2

Arretiervorrichtung

Bestandteil (3.3.16), das unbeabsichtigte Bewegung des *Schiebers* (3.3.52.4) während der Verwendung oder dem Tragen verhindert

[QUELLE: ISO 10748:2011, 3.7]

3.3.52.3

Schiebergriff

am *Schieber* (3.3.52.4) befestigtes Kunststoff- oder Metallstück als Handgriff zur Bedienung durch den Anwender

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.4]

3.3.52.4

Schieber

Vorrichtung zum Zusammenziehen oder Trennen der beiden ineinandergreifenden *Kuppelglieder* (3.3.52.7), wenn sie sich entlang der Kuppelglieder bewegt

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.3]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.3.52.5

Halbkette

Gewebeband mit einer befestigten Reihe von *Kuppelgliedern* (3.3.52.7), die dazu konstruiert ist, mit einer am anderen *Band* (3.3.52.6) befestigten Reihe zusammenzuwirken

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.7]

3.3.52.6

Band

Gewebestreifen zum Befestigen jedes zweiten der *Kuppelglieder* (3.3.52.7) des *Reißverschlusses* (3.3.52)

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.2]

3.3.52.7

Kuppelglieder

einzelnes *Bestandteil* (3.3.16) des *Reißverschlusses* (3.3.52) oder der kontinuierlichen Kunststoffspirale, das mit einem gegenüberliegenden Element ineinandergreift

[QUELLE: ISO 18403:2016, 3.5]

3.3.53

Stift

<Bestandteil> kleines spitzes Metallstück, mit oder ohne Kopf, oder ein geschnittenes Stück Metalldraht, das mechanisch eingetrieben wird, um die einzelnen Schichten eines *Absatzes* (3.3.33) oder unterschiedliche Teile des Schuhbodens aneinander zu befestigen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 134]

3.3.54

Pfennigabsatz

sehr hoher spitzer (schmaler) *Absatz* (3.3.33) von Damenschuhen

3.3.55

Stilettoabsatz

hoher, dünner *Absatz* (3.3.33) von Damenschuhen, der noch schmaler ist als ein *Pfennigabsatz* (3.3.54)

3.3.56

Thomas-Absatz

hergestellt mit einer vorderen medialen Erweiterung, die etwa ein halbes Zoll länger ist als der *Standardabsatz* (3.3.33)

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Zweck eines Thomas-Absatzes ist es, das Sustentaculum tali (die „Talusstütze“) und das mediale Längsgewölbe besser zu stützen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 19.

3.3.56.1

lateraler Thomas-Absatz

Unterstützung des Würfelbeins; darauf ausgerichtet, den Fuß nach außen zu drehen, d. h. den Fuß abzuspreizen. Wenn weitere Unterstützung notwendig ist, kann ein Keil eingefügt werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 19.

3.3.57

Einschlupf

niedrigster zentral liegender Punkt der Öffnung eines Schuhblatts

[QUELLE: ISO 19952:2005, 150, überarbeitet]

3.3.58

Zehenkappe

vorderer Teil des *Obermaterials* (3.3.66), der an der Schuhspitze beginnt und sich zum *Blatt* (3.3.67) nach oben teilt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 153]

3.3.59

Lasche

Teil des *Obermaterials* (3.3.66) oder am Obermaterial befestigter Teil, der vom hinteren Ende des *Blattes* (3.3.67) ausgeht und unter der Schnürung als Schutz für den Spann liegt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 156]

3.3.60

Deckfleck

unterste Schicht in einem Aufbauabsatz, an der der *Oberfleck* (3.3.62) angebracht wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 158]

3.3.61

Oberlinie

Linie, die am oberen Rand von *Blatt* (3.3.67) und *Quartier* (3.3.49) um den Schuh verläuft

[QUELLE: ISO 19952:2005, 158]

3.3.62

Oberfleck

derjenige Teil des *Absatzes* (3.3.33), der mit der Gehfläche in Berührung steht und der gewöhnlich abnehmbar ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 13.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 160]

3.3.63

Auftrittsfläche

Struktur und *Oberfläche* (3.6.22) einer Schuhsohle, die das Gewicht trägt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 163]

3.3.64

Zierstreifen

am *Obermaterial* (3.3.66) befestigtes Element, sowohl dekorativer als auch funktionaler Art

BEISPIEL Druckknöpfe, Dekorationen des Obermaterials.

[QUELLE: ISO 24263:2020, 3.1]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.3.65

Formsohle

gegossene Sohle, bei der *Absatz* (3.3.33) und Sohle als eine Einheit in festgelegten Größen hergestellt werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 164]

3.3.66

Obermaterial

Werkstoffe, die die Außenfläche des Schuhs bilden, am *Sohlenaufbau* (3.2.2) befestigt sind und die obere Fußrückenfläche bedecken

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Fall von Stiefeln schließt dies auch die Außenfläche der Werkstoffe ein, die das Bein bedecken. Dazu gehören nur die sichtbaren Werkstoffe, darunter liegende Werkstoffe sollten nicht berücksichtigt werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Wenn ein Material mindestens 80 % der Fläche der Oberfläche darstellt, wird es, zur Erleichterung der Kennzeichnung, mit einer der Materialarten gekennzeichnet, die in der Richtlinie 94/11/EG [1] aufgeführt sind. Wenn kein Einzelmateriale mindestens 80 % der Fläche der Oberfläche darstellt, werden die beiden Hauptmaterialien beschrieben (in absteigender Anordnung ihrer Fläche). Zusatzanbringungen oder reine Zierstreifen sollten nicht berücksichtigt werden.

Anmerkung 3 zum Begriff: Siehe Bild 20.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 166]

3.3.67

Blatt

vorderer Abschnitt des *Obermaterials* (3.3.66) ausschließlich der Quartiere, der die Zehen und den Vorderteil des Fußes bedeckt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 21.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 168]

3.3.68

Blattfutter

Werkstoffstück, das das *Blatt* (3.3.67) eines *Obermaterials* (3.3.66) ausfüttert

[QUELLE: ISO 19952:2005, 170]

3.3.69

Blattflügel

beide Seiten der Hinterkanten des Blatts an der Stelle, wo sie über dem *Quartier* (3.3.49) liegen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 172]

3.3.70

Keilabsatz

solider *Absatz* (3.3.33), der von der Schuhhinterseite bis zum Fußballen des Schuhs reicht und eine ebene Trittfläche über die gesamte Länge des Schuhs bewirkt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 181]

3.3.71

Rahmen

flexibler Werkstoffstreifen rund um den Rand der Sohle

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 1 und Bild 7.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 182]

3.3.72

Flügelkappe

flügelartige Auflage, oft mit Löchern und einem Rand mit Besatzschnur versehen, die auf dem *Blatt* (3.3.67) zur Verzierung angebracht ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 189]

3.4 Arten von Schuhen

3.4.1

Halbstiefel

Knöchelstiefel

Ankle Boot

Stiefel (3.4.6) oder Schuh, dessen *Obermaterial* (3.3.66) so weit reicht, dass der Knöchel (Malleolus) gerade noch bedeckt ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 4]

3.4.2

antimikrobielle Schuhe

Schuhe, deren Futter, Decksohlen, Obermaterialien usw. aus antimikrobiellen Werkstoffen hergestellt sind oder mit antimikrobiellen Mitteln behandelt wurden, um den Schuhinnenraum so zu gestalten, dass er Mikroorganismen abtötet, ihnen widersteht und deren Wachstum hemmt

3.4.3

Baseballschuhe

Schuhe, gestaltet und hergestellt für Baseball-Sportarten, deren Sohlenunterseite üblicherweise mit rutschfesten Metallnägeln (Spikes) oder Gumminoppen versehen ist

3.4.4

Basketballschuhe

Sportschuhe, gestaltet für Basketball-Sportarten, mit in der Regel flacher Sohlenunterseite, deren Hauptaugenmerk auf der Stoßdämpfung liegt. Die Höhe des *Quartiers* (3.3.49) reicht üblicherweise über den Knöchel, um den Knöchel vor Verletzungen zu schützen

3.4.5

Bootsschuhe

Deckschuhe

Art von *Freizeitschuhen* (3.4.9), die als weniger formell gelten als Abendschuhe, aber immer noch formeller als Loafer-Schuhe, bekannt für ihr wasserundurchlässiges Kernleder, ihre rutschfeste Sohle, ihr geringes Profil und ihre seitliche *Schnürung* (3.2.27)

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 22.

3.4.6

Stiefel

Schuh mit einem Beinteil oberhalb des Fußknöchels

Anmerkung 1 zum Begriff: Abhängig von der Höhe des Obermaterials kann der Stiefel in Knöchelstiefel, Overknee-Stiefel usw. eingeteilt werden.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 15]

3.4.7

Boxschuhe

Schuhe, gestaltet und hergestellt für den Boxsport, die mit einer guten Dehnbarkeit und guter Bodenhaftung versehen sind

3.4.8

Brogue-Schuhe

Schuhe, bei denen das *Leder* (3.1.20) der *Zehenkappe* (3.3.58) medaillonartig herausgearbeitete Löcher aufweist und üblicherweise Flügelspitzen am Rand besitzt und bei denen der Grad der perforierten Verzierungen von einigen wenigen Details auf der Zehenkappe bis hin zu einer vollständigen Verzierung von der Zehe bis zur *Ferse* (3.3.33) reicht.

Anmerkung 1 zum Begriff: Abhängig von der Form und den Verzierungen können Brogue-Schuhe wie folgt unterteilt werden: Full-Brogue, Semi-Brogue, Quarter-Brogue und Longwing-Brogue.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 23.

3.4.8.1

Full-Brogue

mit Verzierungen auf der Zehenkappe, die bis zur Mitte des Schuhs reichen, wodurch sich ein flügelähnliches Gebilde ergibt, das gewöhnlich als *Flügelkappe* (3.3.72) bezeichnet wird. Diese Schuhe sind auch an den Seiten des *Obermaterials* (3.3.66) und des Fersenstücks verziert

3.4.8.2

Semi-Brogue

mit Verzierungen auf der *Zehenkappe* (3.3.58) und am Rand des *Obermaterials* (3.3.66) und des Fersenstücks

3.4.8.3

Quarter-Brogue

mit Verzierungen am Rand der *Zehenkappe* (3.3.58), auf dem *Obermaterial* (3.3.66) und am Fersenstück

3.4.8.4

Longwing-Brogue

mit Verzierungen auf der Zehenkappe, die sich bis zum und um den gesamten Absatz des Schuhs erstrecken und auch das *Obermaterial* (3.3.66) weist Verzierungen am Rand auf

3.4.9

Freizeitschuhe

Schuhe, die als geeignet für die Verwendung außerhalb der Arbeit und für Freizeitbeschäftigungen gestaltet und hergestellt sind

[QUELLE: ISO 19952:2005, 28]

3.4.10

Chelsea-Stiefel

niedriger *Absatz* (3.3.33), runde *Zehenkappe* (3.3.58), keine *Schnürsenkel* (3.3.40), *Halbstiefel* (3.4.1). Er besitzt ein elastisches Band (einen elastischen Einsatz) an der Seite, das dem Tragekomfort und dem einfachen Ausziehen durch ausreichend Spielraum dient, und besitzt üblicherweise Laschen oder Schlaufen am oberen Rand des Stiefelschafts

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 24.

3.4.11

Kinderschuhe

Schuhe, die für Kinder im Alter von 3 Jahren bis 14 Jahren gestaltet und hergestellt sind

3.4.12

Chukka-Stiefel

Stiefel mit offener Schnürung und üblicherweise zwei oder drei Paar Ösen, mit einem Obermaterial aus Glattleder oder Rauleder, der bis zu den Knöcheln reicht, und mit einer dünnen Sohle aus *Leder* (3.1.20) oder Gummi

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 25.

3.4.13

geschlossenes Schuhwerk

Art von Schuhen, deren *Obermaterial* (3.3.66) mit der Sohle um deren gesamten Umfang verbunden ist

3.4.14

Schuhe mit geschlossener Schnürung

Schuhe, deren Ösen unterhalb des *Blattes* (3.3.67) angebracht sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 26.

3.4.15

Schuhe für niedrige Temperaturen

Schuhe, die für den besonderen Schutz des Trägers während des Gebrauchs bei Temperaturen unter 0 °C und in Eis, Schnee oder auf gefrorenen Flächen gestaltet und hergestellt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Sie sind auch für besonders kalte Umgebungsverhältnisse geeignet.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 38]

3.4.16

Derby-Schuhe

spezieller *Schuhaufbau* (3.2.16), ähnlich den *Schuhen mit offener Schnürung* (3.4.33), bei denen mithilfe der *Schnürsenkel* (3.3.40) angepasst werden kann, wie eng sie anliegen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 27.

3.4.17

Diabetiker-Schuhe

Schuhe, die zum Schutz der Füße von Diabetikern gestaltet wurden

3.4.18

Modeschuhwerk

mit leichten Trageeigenschaften gestaltete und hergestellte Schuhe, bei denen der modische Stil an erster Stelle steht

[QUELLE: ISO 19952:2005, 59]

3.4.19

Flip-Flops

Flipflops

Zehensteigsandalen

Art von Pantoffeln, bei denen der große Zeh und der zweite Zeh das *Obermaterial* (3.3.66) festhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 28.

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.4.20

Schuhwerk

Schuh

Artikel, hergestellt aus einer Sohle (Laufsohle) und *Obermaterial* (3.3.66) aus verschiedenen Werkstoffen, um den Fuß zu schützen oder abzudecken

Anmerkung 1 zum Begriff: Darunter sind ausnahmslos alle Arten von Schuhen zu verstehen, einschließlich Stiefeln, Pantoffeln, Sandalen usw.

[QUELLE: ISO 9407:2019, 3.1]

3.4.21

Sportschuhe für allgemeinen Gebrauch

Turnschuhe für allgemeinen Gebrauch

Schuhwerk, das als geeignet zum Tragen bei einer Vielzahl nicht spezialisierter sportlicher Betätigungen gestaltet und hergestellt ist, z. B. Joggen, gelegentlich ausgeübten Ballsport mit Schlägern oder Feldspiele wie Basketball und leichtes allgemeines Training

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 15.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 74]

3.4.22

hochmodisches Schuhwerk

mit begrenzter Lebensdauer gestaltete und hergestellte Schuhe, bei denen als Modeanspruch das wichtigste Merkmal der Stil ist

[QUELLE: ISO 19952:2005, 87]

3.4.23

Hausschuhe

mit ausreichender Dauerhaftigkeit und Bequemlichkeit gestaltete und hergestellte Schuhe für das Tragen im Haus und in der Umgebung des Hauses. Sie sind ungeeignet für den Gebrauch als *Straßenschuhe* (3.4.43) und bieten mit Wahrscheinlichkeit keinen Schutz gegen raues Wetter oder grob abnutzende Umgebungsbedingungen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 88]

3.4.24

Schuhwerk für Kleinkinder

Kleinkinderschuhe

Schuhe, die (zum Tragen bzw. Benutzen) für Kleinkinder unter 36 Monaten gestaltet und hergestellt wurden

Anmerkung 1 zum Begriff: Schuhe mit den Schuhgrößen kleiner als 170 werden in der Regel als Schuhwerk für Kleinkinder angesehen.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 89, modifiziert, als geeignet für das tägliche Tragen durch Kinder von Größe 16 bis 22 gestaltete und hergestellte Schuhe; ISO 20940:2021, 3.8]

3.4.25

Loafer-Schuhe

Freizeitschuh zum Reinschlüpfen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die drei üblichsten Gestaltungsarten von Loafer-Schuhen aus Leder sind: Horsebit-Loafer, Tassel-Loafer und Penny-Loafer.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 29.

3.4.26

Halbschuh

Schuh, dessen *Quartier* (3.3.49) unterhalb des Knöchels endet

3.4.27

Martin-Stiefel

Stiefel (3.4.6) mit üblicherweise dicker (Gummi-)Sohle und offener Schnürung im Obermaterial mit großen Ösen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Stiefel wurden erstmalig von Dr. Klaus Martens gestaltet und nach ihm benannt.

3.4.28

Mary-Jane-Schuhe

Spangenschuhe

Schuhe, bei denen die *Zehenkappe* (3.3.58) grundsätzlich die gesamten Zehen bedeckt und eine einfach gestaltete Spange am Spann mithilfe von Druckknöpfen oder Schnallen befestigt ist

3.4.29

Mokassin

3.4.29.1

Mokassin

<Original> Schuh, dessen *Blatt* (3.3.67) vollständig den Fuß umschließt und diesen von der Unterseite umwickelt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 107]

3.4.29.2

Mokassin

<heute> Schuh, dessen *Obermaterial* (3.3.66) dem eines Mokassins ähnelt, aber bei dem die *Laufsohle* (3.3.48) angenäht oder angeklebt wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 30.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 107]

3.4.29.3

Mokassins zum Autofahren

Schuhe mit einer durchgehend flexiblen Sohle bis hin zum *Absatz* (3.3.33); beim Autofahren ist dieser Bereich in ständigem Kontakt mit der Fußmatte des Fahrzeugs

3.4.30

Mönchsschuhe

Monk-Schuhe

geschlossenes Schuhwerk (3.4.13), das durch einen Riemen über dem Spann am Fuß gehalten wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Mönchsschuh kann in Abhängigkeit davon, ob eine Einzelschnalle oder eine Doppelschnalle verwendet wurde, in einen Einzel-Mönchsschuh oder einen Doppel-Mönchsschuh unterteilt werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe Bild 31.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 109, überarbeitet]

3.4.31

Pantolette

Pantoffel, der um den *Absatz* (3.3.33) herum offen ist

3.4.32

hinten offene Schuhe

Schuhe mit offener Ferse

Schuhe ohne Fersenteil oder *Fersenkappe* (3.3.18) oder Schuhe, deren Fersenteile nur aus Halteriemen bestehen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 112]

3.4.33

Schuhe mit offener Schnürung

Schuhe, deren Ösen für die Schnürung an der Oberseite des *Blattes* (3.3.67) angebracht sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 32.

3.4.34

orthopädische Schuhe

therapeutisches (prophylaktisches) Schuhwerk

Schuhe, die zur therapeutischen Beeinflussung einer bestimmten Anomalie des Fußes verwendet werden; dazu gehören sowohl Schuhe in Einzelanfertigung als auch in Massenfertigung

[QUELLE: ISO 19952:2005, 113, überarbeitet]

3.4.35

Oxford-Schuhe

Art von Abendschuh mit einer *Kappe* (3.3.11) und mit geschlossener Schnürung

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 33.

3.4.36

Peeptoe Pumps

Pumps, bei denen bis zu drei Zehen im Zehenbereich sichtbar sind

3.4.37

Plateau-Schuhe

Schuhe mit einer dicken Sohle im *Vorderteil* (3.3.30)

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 34.

3.4.38

Pumps

Art von geschlossenen (3.4.13) Damenschuhen, bei denen der Spann freiliegt

3.4.39

Gummischuhe

im Handel übliche Einstufung (im Gegensatz zu nicht aus Gummi hergestellten Schuhen), die gewöhnlich Schutzschuhe aus Gummi und Schuhe, bei denen eine Gummisohle an das *Obermaterial* (3.3.66) anvulkanisiert ist, umfasst

[QUELLE: ISO 19952:2005, 127]

3.4.40

Sandalen

Schuhe, die üblicherweise im Sommer getragen werden und keine *geschlossenen Schuhe* (3.4.13) sind

3.4.41

Slingback-Schuhe

Slingpumps

an der Ferse offene Schuhe mit einem schmalen Streifen aus *Leder* (3.1.20) usw. um die *Ferse* (3.3.33)

3.4.42

Pantoffel

siehe *Hausschuhe* (3.4.23)

[QUELLE: ISO 19952:2005, 133]

3.4.43

Straßenschuhe

Schuhe, die als geeignet für das tägliche Tragen im Büro, beim Einkaufen und einer ähnlich abnutzenden Umgebung gestaltet und hergestellt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Normalerweise sind bei dieser Art von Schuhen Dauerhaftigkeit und Bequemlichkeit wichtiger als die Gestaltung oder die modische Form.

[QUELLE: ISO 19952:2005, 161]

3.4.44

ungefütterte Schuhe

Schuhe ohne *Futter* (3.3.42), üblicherweise ein Sommerschuh

[QUELLE: ISO 19952:2005, 165]

3.4.45

rahmengenähter Schuh

Schuh**aufbau** (3.2.16), bei dem der *Rahmen* (3.3.71) ohne Naht innerhalb des Schuhs mit dem Futter des Obermaterials und der Risslippe der Brandsohle verbunden wird

[QUELLE: ISO 19952:2005, 186]

3.4.46

Kung-Fu-Schuhe

Schuhe, die zum Trainieren, Ausüben oder Vorführen des Kung-Fu-Sports oder für Kung-Fu-Wettkämpfe gestaltet und hergestellt wurden, und zu deren physischen Eigenschaften die Dauerhaftigkeit, das leichte Gewicht, die Rutschfestigkeit, die Stoßdämpfung und die Nachgiebigkeit zählen, und deren Gestaltung durch einen niedrigen Schnitt, eine einfache Zehenform, eine dicke *Hinterkappe* (3.3.18) und eine verhältnismäßig dünne Sohle ausgezeichnet ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Wegen der vielen Fußbewegungen benötigen Kung-Fu-Schuhe eine hohe Dauerhaftigkeit und einen niedrigen Schnitt. Wegen der schnellen, hohen usw. Bewegungen müssen Kung-Fu-Schuhe leicht, rutschfest, stoßdämpfend und nachgiebig sein. Der Bereich der Hinterkappe des Schuhs sollte verstärkt sein, um einen Schutz für Sportler zu bieten. Die Gestaltung des Schuhs mit einfachem Zehenbereich und dünner Sohle dient dem leichten Auftreten der Sportler.

3.5 Leistungsverhalten von Schuhen

3.5.1

Abriebwiderstand

Widerstand gegen Verschleiß durch die mechanische Beanspruchung einer Oberfläche

[QUELLE: ISO 20871:2018, 3.1]

3.5.2

antibakterielle Wirkung

Wirksamkeit eines Werkstoffs oder einer Ausrüstung, die eingesetzt wird, um das Bakterienwachstum zu verhindern oder abzuschwächen, die Bakterienzahl zu verringern oder Bakterien abzutöten

[QUELLE: ISO 16187:2013, 3.1]

3.5.3

antifungale Wirksamkeit

antimykotische Wirksamkeit

Wirksamkeit eines Materials oder einer Ausrüstung, die eingesetzt wird, um das Mikropilzwachstum zu verhindern oder abzuschwächen, die Mikropilzanzahl zu verringern oder Mikropilze abzutöten

[QUELLE: ISO 19574:2022, 3.1]

3.5.4

Haftfestigkeit

Fähigkeit eines Werkstoffs, miteinander oder mit einem anderen Werkstoff unter Einwirkung von Druck und/oder Wärme und eventuell eines *Klebstoffs* (3.1.2) zu verkleben

[QUELLE: ISO 20863:2018, 3.1]

3.5.5

Bruch von Leder

<Leistungsverhalten> *Oberfläche* (3.6.22), die Falten wirft, wenn das *Leder* (3.1.20) mit Faserrichtung nach innen gebogen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Adjektive, die für die Beschreibung dieses Merkmals gebräuchlich sind: „straff“, „dünn“, „locker“, „grob“, „pappig“ und „blättrig“. In der Regel gilt: je feiner die Falten oder der Faserbruch, desto höher ist die Qualität des Leders.

[QUELLE: ISO 15115:2019, 3.15]

3.5.6

Bruchfestigkeit

Höchstzugspannung, die beim Dehnen des Prüfstückes eines Schuhbestandteils oder Schuhwerkstoffs bis zum Bruchpunkt aufgezeichnet wird

[QUELLE: ISO 17706:2003, 3.1, überarbeitet]

3.5.7

Atmungsaktivität

Fähigkeit eines Werkstoffs, Wasserdampf hindurchtreten zu lassen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 21]

3.5.8

Farbechtheit

Fähigkeit eines Schuhwerkstoffs oder *-bestandteils* (3.3.16), seine Farbe nach der Einwirkung verschiedener Stoffe zu erhalten

[QUELLE: ISO 17700:2019, 3.1]

3.5.9

Farbmigration

durch Bewegung von Farbe von einem Werkstoff in einen anderen hervorgerufene Verfärbung

[QUELLE: ISO 17701:2016, 3.1]

3.5.10

Druckfestigkeit

Kraft, die für die Verformung des Prüfstücks eines Schuhbestandteils oder Schuhwerkstoffs in einem bestimmten Umfang aufzuwenden ist

[QUELLE: ISO 20864:2004, 3.2, überarbeitet]

3.5.11

Korrosionsbeständigkeit

fehlende Neigung einer Metalloberfläche zur Änderung des äußeren Erscheinungsbildes aufgrund von Kontamination durch Luftverschmutzung oder zur Korrosion aufgrund der Einwirkung von Salzwasser

[QUELLE: ISO 22775:2004, 2]

3.5.12

Verformbarkeit

modulare Kenngrößen für mehrere Richtungen des Obermaterials

[QUELLE: ISO 17695:2004, 3.1]

3.5.13

Beständigkeit gegen Schichtentrennung

3.5.13.1

Beständigkeit gegen Schichtentrennung

<Obermaterial> *Haftfestigkeit* (3.2.1) zwischen einer Beschichtung und ihrem Trägermaterial

[QUELLE: ISO 17698:2016, 3.1]

3.5.13.2

Beständigkeit gegen Schichttrennung

<Brandsohle> Kraft je Flächeneinheit, die erforderlich ist, um die interne Struktur des Brandsohlenwerkstoffes zu trennen

[QUELLE: ISO 20866:2018, 3.1]

3.5.13.3

Beständigkeit gegen Schichttrennung

<Laufsohle> Kraft, die erforderlich ist, um eine Schichttrennung der Klebeschicht oder der Verbindungsgrenzfläche herbeizuführen, wenn eine Mehrschicht mit einer Klebeschicht eine Laufsohle bildet, geteilt durch die Breite der Prüfstücke

[QUELLE: ISO 20875:2018, 3.1]

3.5.14

Maßhaltigkeit

Verringerung des Abstands zwischen zwei Bezugspunkten auf einem Prüfstück vor und nach Erhitzen in Luft unter festgelegten Bedingungen

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Schrumpfung wird als prozentualer Anteil des Ausgangsabstands dargestellt.

[QUELLE: ISO 20873:2018, 3.1]

3.5.15

Durometerwert

Härte, oft die von Sohlenwerkstoffen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 54]

3.5.16

Ermüdungsfestigkeit

3.5.16.1

Ermüdungsfestigkeit

<Gelenkeinlagen> Widerstandsfähigkeit eines *Gelenks* (3.3.51) gegenüber wiederholten Belastungszyklen unter festgelegten Bedingungen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 60]

3.5.16.2

Ermüdungsfestigkeit

<Absätze> Widerstandsfähigkeit des *Absatzes* (3.3.33) gegenüber wiederholten Schlägen von festgelegter Energie, die durch ein Pendel ausgeführt werden

[QUELLE: ISO 19952:2005, 60]

3.5.17

Anpassen

<Maße> verschiedene *Leisten*messungen (3.6.13), um die Maße des Fußes bestmöglich an eine gegebene Größe anzupassen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 64]

3.5.18

Dauerfaltverhalten

Beständigkeit eines Werkstoffs gegen Rissbildung oder ein anderweitiges Versagen bei Faltbeanspruchung

[QUELLE: ISO 17694:2016, 3.1]

3.5.19

Festigkeit der Absatzbefestigung

maximale unter den Prüfbedingungen gemessene Kraft, die erforderlich ist, um den *Absatz* (3.3.33) von der *Einheit* (3.2.2) Sohle/Brandsohle abzulösen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Festigkeit der Absatzbefestigung wird in Newton angegeben.

[QUELLE: ISO 22650:2018, 3.1]

3.5.20

Absatznagel-Haltefestigkeit

Kraft, die erforderlich ist, um einen Normnagel aus dem *Absatz* (3.3.33) herauszuziehen, dividiert durch die effektive Länge des Nagels, der als Verstärkung in dem Material wirkt, in N/mm

[QUELLE: ISO 19957:2021, 3.1]

3.5.21

Verhalten bei hoher Temperatur

Beständigkeit eines Werkstoffs gegenüber erhöhten Temperaturen, gemessen am Einfluss auf die Zugfestigkeitseigenschaften des Werkstoffs. Insbesondere anwendbar auf Werkstoffe, die bei vulkanisierten Schuhen verwendet werden

[QUELLE: ISO 17703:2003, 3.1]

3.5.22

Längsscherfestigkeit

Höchstkraft je effektive Flächeneinheit, die notwendig ist, um unter den festgelegten Prüfbedingungen die beiden Bänder, die einen Haftverschluss bilden, durch Scherung aufzutrennen

[QUELLE: ISO 22776:2004, 3.1]

3.5.23

Längssteifigkeit

Steifigkeit der Gelenke in Längsrichtung, bestimmt durch Messen der Durchbiegung des *Gelenks* (3.3.51) unter vorgegebenen Bedingungen bei Belastung mit einer vorgegebenen Last

[QUELLE: ISO 18896:2018, 3.1]

3.5.24

Nadelausreißfestigkeit

Quotient aus der maximalen Kraft, die beim Herausreißen der Nadel auftritt, und der Dicke des Prüfstücks

[QUELLE: ISO 20874:2018, 3.1]

3.5.25

Abziehfestigkeit

Kraft je effektive Breitereinheit, die notwendig ist, um unter den festgelegten Prüfbedingungen die beiden Bänder, die einen Haftverschluss bilden, von einem offenen Ende her aufzutrennen

[QUELLE: ISO 22777:2004, 3.1]

3.5.26

Durchdringungszeit

<Obermaterial> Dauer der Biegung, in Minuten, die gerade ausreicht, um ein Durchdringen von Wasser von der befeuchteten *Oberfläche* (3.6.22) auf die andere Fläche des Prüfstücks hervorzurufen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 117]

3.5.27

Schweißechtheit

Widerstand gegen die Wirkung einer künstlichen Schweißlösung, der durch die Änderung der Größe und des Erscheinungsbildes des geprüften *Bestandteils* (3.3.16) bestimmt wird

[QUELLE: ISO 22652:2002, 3.1]

3.5.28

Reparaturfähigkeit

Leichtigkeit, mit der die Bestandteile eines Schuhs ersetzt werden können, um die Nutzungsdauer des Schuhs zu verlängern

[QUELLE: ISO 19952:2005, 123]

E DIN EN ISO 19952:2024-03
prEN ISO 19952:2024 (D)

3.5.29

Widerstandsfähigkeit gegen Aufzwicken

Eigenschaft eines Werkstoffs, die Beanspruchungen beim gleichzeitigen Spannen in alle Richtungen ohne Beschädigung aufzunehmen

[QUELLE: ISO 17693:2004, 3.1]

3.5.30

Stichausreißfestigkeit

Kraft, die erforderlich ist, um eine Drahtschlinge mit festgelegten Maßen durch einen Probekörper aus Brandsohlenwerkstoff zu ziehen

[QUELLE: ISO 20876:2018, 3.1]

3.5.31

Nahtfestigkeit

Reißfestigkeit (3.5.6) einer Steppnaht (3.2.34), die unter festgelegten Bedingungen mit einer Zugprüfmaschine bestimmt wird

[QUELLE: ISO 17697:2016, 3.1]

3.5.32

Formhaltevermögen

Fähigkeit des Werkstoffs, die Anfangsform (-wölbung) nach mehrmaliger Belastung des Prüfstücks beizubehalten

[QUELLE: ISO 20864:2004, 3.1]

3.5.33

Schrumpfung

Verringerung der Maße oder des Volumens eines Prüfstücks von Schuhbestandteilen oder Schuhwerkstoffen, üblicherweise aufgrund eines verringerten Feuchtegehaltes

3.5.34

Spaltreißfestigkeit

Kraft, die erforderlich ist, um einen Schnitt in einem Prüfstück von Schuhbestandteilen oder Schuhwerkstoffen durch Reißen zu erweitern

[QUELLE: ISO 20875:2018, 3.2]

3.5.35

Anschwellen

Volumenzunahme eines Prüfstücks von Schuhbestandteilen oder Schuhwerkstoffen, nachdem es in eine Flüssigkeit getaucht wurde

3.5.36

Reißfestigkeit

mittlere Kraft, die erforderlich ist, um einen Schnitt in einem festgelegten Prüfstück zu vergrößern

[QUELLE: ISO 17696:2004, 3.1]

3.5.37

Zugfestigkeit

Zugspannung bei maximaler Krafteinwirkung

[QUELLE: ISO 22654:2002, 3.1]

3.5.38

thermische Isolierung

Temperaturunterschied auf der Innenfläche von *Vorderblatt* (3.3.67) oder *Decksohlen*, oder beiden, unter bestimmten Prüfbedingungen

[QUELLE: ISO 20877:2011, 3.1]

3.5.39

Haltefestigkeit von Oberflecken

maximale Kraft, angegeben in Newton, die zum Abreißen eines *Oberflecks* (3.3.62) von einem *Absatz* (3.3.33) benötigt wird

[QUELLE: ISO 19958:2004, 3]

3.5.40

Reißfestigkeit eines hosenförmigen Prüfstücks

Quotient aus dem Medianwert der Kraft, die erforderlich ist, einen Schnitt in einem festgelegten hosenförmigen Prüfstück durch Reißen zu vergrößern, dividiert durch die Dicke des Prüfstücks

[QUELLE: ISO 20872:2018, 3.1]

3.5.41

Sohlenhaftung

erforderliche Kraft, um die Sohlen-Obermaterial-Klebung zu trennen

[QUELLE: ISO 17708:2018, 3.1]

3.5.42

Waschbarkeit

Widerstandsfähigkeit eines Schuhs oder Werkstoffs gegenüber Maßänderungen oder Farbverlust beim Waschen in einer Waschmaschine unter festgelegten Bedingungen

[QUELLE: ISO 19952:2005, 179]

3.5.43

Wasseraufnahme

Massenzunahme je Flächeneinheit des Prüfstücks aufgrund einer Wasseraufnahme über eine oder mehrere festgelegte Zeitspannen

[QUELLE: ISO 22649:2016, 3.1]

3.5.44

Wasserabgabe

prozentualer Massenverlust des Prüfstücks ausgedrückt in Bezug auf die Masse des aufgenommenen Wassers

[QUELLE: ISO 22649:2016, 3.2]

3.5.45

Wasserdurchdringungsrate

Menge an Wasser, die das Prüfstück während einer oder mehrerer Zeitspannen durchdringt

[QUELLE: ISO 19952:2005, 180]

3.5.46

Wasserbeständigkeit

Widerstand eines Werkstoffs für Obermaterialien gegen das Durchdringen von Wasser beim Biegen

[QUELLE: ISO 17702:2003, 3.1]

3.5.47

wasserlösliche Bestandteile

Menge all jener Substanzen, die unter bestimmten Bedingungen durch Wasser aus dem Werkstoff gelöst werden

[QUELLE: ISO 20869:2010, 3.1]

3.5.47.1

wasserlösliche anorganische Substanzen

Sulfatasche von wasserlöslichen Substanzen

[QUELLE: ISO 20869:2010, 3.2]

3.5.47.2

wasserlösliche organische Substanzen

Differenz zwischen dem Gesamtanteil von wasserlöslichen Substanzen und der Sulfatasche von wasserlöslichen Substanzen

[QUELLE: ISO 20869:2010, 3.3]

3.5.48

Wasserdampfdurchlässigkeit

Menge an Wasserdampf, die ein Werkstoff durch seine Struktur transportiert, angegeben als transportierte Wassermasse je Fläche des Werkstoffs und je Stunde

[QUELLE: ISO 17699:2003, 3.1]

3.5.49

Wasserdampfaufnahme

Menge an Wasserdampf, die ein Werkstoff in einer festgelegten Zeit aufnimmt, angegeben als Wassermasse je Fläche des Werkstoffs

[QUELLE: ISO 17699:2003, 3.2]

3.6 Sonstige Begriffe

3.6.1

Gewölbe

3.6.1.1

Fußsohlengewölbe des Fußes

Plantargewölbe des Fußes

zwei Hauptlängsgewölbe des Fußes, gewölbte oder erhöhte Fußunterseite von der *Ferse* (3.6.9) bis zum Anfang des ersten (inneren) und des fünften (äußeren) Mittelfußknochens

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe Bild 35.