

Groupe permanent d'étude des marchés d'articles textiles, cuirs et produits connexes (GPEM/TC)

CUIR

Spécifications techniques relatives aux cuirs finis et guide relatif aux achats publics d'articles confectionnés à base de cuirs finis

(Mise à jour au 1^{er} décembre 2002)

**SPECIFICATIONS TECHNIQUES RELATIVES AUX CUIRS FINIS ET GUIDE RELATIF
AUX ACHATS PUBLICS D'ARTICLES CONFECTIONNES A BASE DE CUIRS FINIS**

(TEXTES MODIFIES OU MIS A JOUR AU 1^{ER} DECEMBRE 2002).

SOMMAIRE

AVERTISSEMENT.....	4
ABREVIATIONS UTILISEES.....	5
DOCUMENTS DE REFERENCE (mise à jour au 01/12/2002).....	7
GLOSSAIRES.....	16
SPECIFICATION TECHNIQUE N° C1-98 DU 27 OCTOBRE 1998 RELATIVE AUX ACHATS PUBLICS DE CUIRS FINIS (mise à jour au 1^{er} décembre 2002.....	25
CHAPITRE I ^{er} – Généralités.....	26
Article 1 ^{er} – Domaine d’application.....	26
Article 2 – Nature des peaux.....	26
Article 3 – Mode de tannage.....	27
Article 4 – Fabrication.....	27
Article 5 – Formation des lots.....	27
Article 6 – Contrôle de fabrication.....	27
CHAPITRE II – Modalités de réception ou d’admission.....	28
Article 7 – Nature des contrôles.....	28
Article 8 – Niveau de qualité acceptable.....	28
Article 9 – Contrôles en laboratoire.....	28
CHAPITRE III – opérations de vérifications – critères d’acceptation.....	30
3.1. – Contrôle qualitatif.....	30
3.1.1. – Vérification d’aspect des cuirs.....	30
Article 10 – Aspect de la fleur.....	30
Article 11 – Aspect de la chair.....	30
Article 12 – Solidité de la teinture.....	30
Article 13 – Vérification du tannage végétal.....	30
Article 14 – Vérification du tannage au chrome.....	31
Article 15 – Vérification du tannage combiné (semi-chrome).....	31
Article 16 – Mesure de l’épaisseur des cuirs.....	31
3.1.2. – Défauts d’aspect des cuirs.....	31
Article 17 – Défauts graves motivant le rejet.....	31
Article 18 – Défauts superficiels ou peu étendus ne motivant pas le rejet.....	31
3.1.3. – Conditions particulières à chaque catégorie de cuirs et classement en choix.....	32
Article 19 – Cuirs en huile (gros bovins).....	32
Article 20 – Box-calf, vachette-box, nubuck et velours.....	33
Article 21 – Bovin à doublure.....	33
Article 22 – Cuirs d’équidés.....	34
Article 23 – Chèvre à doublure pour chaussures.....	34
Article 24 – Porc à doublures pour chaussures.....	34
Article 25 – Basane et mouton glacé.....	35
Article 26 – Mouton en laine.....	35
Article 27 – Peausseries et cuirs vernis.....	35
Article 28 – Demi-croupons à semelles d’usure, battus ou cylindrés ferme (gros bovins).....	35
Article 29 – Collets battus ou cylindrés ferme (gros bovins).....	36
Article 30 – Collets cylindrés égalisés à semelles premières de montage (gros bovins).....	36
Article 31 – Croupons et collets à vulcaniser ou à injecter.....	37
Article 32 – Trépointe pour cousu trépointe.....	37
Article 33 – Cuirs et peausseries pour vêtements.....	37

Article 34 - Cuirs et peausseries pour accessoires de coiffure.....	37
Article 35 – Peausserie pour ganterie.....	37
Article 36 – Cuirs pour articles de protection (gants, tabliers, guêtres, etc.).....	38
Article 37 – Cuirs à équipement (gros bovins).....	38
Article 38 – Cuirs à équipement blancs.....	38
Article 39 – Cuirs à équipement comportant un revêtement plastique.....	38
Article 40 – Cuirs industriels et assimilés (gros bovins).....	39
Article 41 – Cuirs et peausseries pour ameublement.....	39
Article 42 – Peaux chamoisées.....	39
3.1.4. – Essais mécaniques simples et essais exceptionnels.....	40
Article 43 – Essais mécaniques simples.....	40
Article 44 – Essais exceptionnels.....	40
3.1.5. – Contrôle de la qualité en laboratoire.....	40
Article 45 – Contrôles mécaniques, physiques et chimiques.....	40
Article 46 – Résultats de l'examen des cuirs.....	40
Article 47 – Décisions à prendre.....	41
3.2. – Contrôle quantitatif.....	41
Article 48 – Vérification de la masse pour les cuirs achetés « au poids ».....	41
Article 49 – Vérification de la surface pour les cuirs achetés à la surface.....	41
Article 50 – Vérification de la longueur (applicable à la trépointe seulement).....	42
Liste des notices d'essais :	43
C1-14.....	44
C2-01.....	45
C4-01/C4-02.....	47
SPECIFICATION TECHNIQUE N° C2-98 DU 27 OCTOBRE 1998 RELATIVE AUX FICHES D'IDENTIFICATION DES CUIRS FINIS (mise à jour au 1^{er} décembre 2002).....	49
Modèle de fiche d'identification.....	50
Liste des fiches d'identification.....	55
Fiches d'identification.....	56
Fiches d'identification n° 1 à 10.....	56
Fiches d'identification n° 13 à 20.....	66
Fiches d'identification n° 21 à 30.....	73
Fiches d'identification n° 31 à 40.....	83
Fiches d'identification n° 41 à 51.....	93
GUIDE N° C4-03 DU 28 JANVIER 2003 RELATIF AUX ACHATS PUBLICS D'ARTICLES CONFECTIONNES A BASE DE CUIR (se substitue à la spécification technique n° C3-98 du 27 octobre 1998).....	104
CHAPITRE I ^{er} : Généralités.....	105
Article 1 : Domaine d'application.....	105
CHAPITRE II : Prescriptions relatives aux matières.....	105
Article 2 : Contrôle qualité exercé par l'acheteur.....	105
2.1. Production de certificats de conformité des matières premières et des demi-produits.....	105
2.2. Contrôle exercé par l'acheteur au niveau des matières premières et des demi-produits.....	105
ANNEXE : Modèle de fiche d'identification pour les chaussures.....	108

AVERTISSEMENT

Ces deux spécifications techniques et ce guide sont associés au Cahier des Clauses Techniques Générales relatives aux achats publics d'articles confectionnés (CCTG B1-96 mis en vigueur par le décret n° 96-538 du 14 juin 1996, JORF du 19 juin 1996).

- La spécification technique C1-98 du 27 octobre 1998 (mise à jour au 1^{er} décembre 2002) concerne les achats de cuirs finis ; il appartient à l'acheteur d'en lever les options et de la compléter par des prescriptions concernant les éléments spécifiques de la prestation et de ses conditions particulières d'exécution.**

- La spécification C2-98 du 27 octobre 1998 (mise à jour au 1^{er} décembre 2002) fixe sous la forme de fiches d'identification, pour chaque cuir fini, les caractéristiques à respecter. L'acheteur vise dans le CCP la (les) fiche(s) d'identification des cuirs finis nécessaire à la satisfaction du besoin. Ces fiches deviennent contractuelles à la signature du marché.**

- Le guide C4-03 du 28 janvier 2003 présente à l'acheteur les différentes modalités de contrôle des matières premières et des demi-produits composant les articles confectionnés à base de cuir.**

Ce guide se substitue à la spécification technique n° C3-98 du 27 octobre 1998 relative aux achats publics d'articles confectionnés à base de cuir.

ABREVIATIONS UTILISEES

Les diverses abréviations utilisées dans le présent document sont les suivantes :

AFNOR	Association française de normalisation.
AFAQ	Association française pour l'assurance qualité.
BINORM	Bureau interarmées de normalisation.
BAIFCPS	Bureau des affaires industrielles des fournitures courantes et des prestations de service
CCAG	Cahier des clauses administratives générales.
CCC	Comité de coordination des commissariats.
CCP	Cahier des clauses particulières. Ce document comprend tous les documents particuliers du marché.
CCTG	Cahier des clauses techniques générales.
CCTP	Cahier des clauses techniques particulières.
CEN	Comité européen de normalisation.
COFRAC	Comité français d'accréditation.
CTC	Centre technique cuir chaussure maroquinerie.
CTTN	Centre technique de la teinture et du nettoyage.
DGCCRF	Direction générale de la concurrence de la consommation et de la répression des fraudes.
ETCA	Etablissement technique central de l'armement.
FFGP	Fédération française de la ganterie de peau.
FFM	Fédération française de la maroquinerie.
FFTM	Fédération française de la tannerie mégisserie.
FFC	Fédération française de la chaussure.
GAM	Guerre, air, marine.

GAM-C	Spécification colorimétrique du ministère de la défense
GPEM	Groupe permanent d'étude des marchés.
GPEM/TC	GPEM/articles textiles, cuirs et produits connexes.
FACIM	Fédération des fabricants français de fournitures administratives. civiles et militaires.
INRS	Institut national de la recherche en sécurité.
ISO	International standardisation organisation.
IFTH	Institut français du textile et de l'habillement.
MARGEKO	Service des marchés généraux du commissariat de la marine
SELOCA	Service logistique du commissariat de l'air.
SCERCAT	Service central d'études et de réalisations du commissariat de l'armée de terre.
SGCPB	Syndicat général des cuirs et peaux bruts.
SQUALPI	Ministère de l'industrie : Sous-direction de la qualité pour l'industrie.
SYNAMAP	Syndicat national des matériels et articles de protection.
UIT	Union des industries textiles.
TC	Technical committee/comité technique (de normalisation européenne).

DOCUMENTS DE REFERENCE

- Directives européennes, législation et réglementation françaises
- Normes

N.B : En raison de très importants travaux de normalisation engagés à l'échelon européen dans le domaine du cuir et de la chaussure, il a été jugé utile d'inclure dans le présent ouvrage les normes actuellement en préparation (Pr).

DIRECTIVES EUROPEENNES, LEGISLATION ET REGLEMENTATION FRANÇAISES

Directives européennes :

89/686/CEE	Equipements de protection individuelle
92/59/CEE	Sécurité générale des produits
94/11/CE	Marquage des chaussures et articles chaussants
94/27/CE	Limitation du nickel et articles chaussants
2002/61/CE	Colorants azoïques

Législation et réglementation françaises :

Loi n° 93-949	Code de la consommation
Décret 18/02/1986	Application au commerce des produits en cuir et similaires (sauf chaussures) de la loi du 1 ^{er} août 1905 sur les fraudes et falsifications en matière de produits ou de services.
Décret 96/477 (30/05/96)	Marquage étiquetage des chaussures et des articles chaussant (transcription de la directive 94/11)

NORMES AU 1^{er} décembre 2002

Normes applicables ou en projet (Pr)

La procédure d'élaboration des normes en projet citées étant très avancée, il est très probable que celles-ci ne seront pas modifiées au fond avant leur publication.

1. Chimie analytique des cuirs, chaussures, articles de maroquinerie et textiles

1.1 Chimie analytique, paramètres généraux

NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Cuir - Préparation des échantillons pour essais chimiques	EN ISO 4044 (1998)
Cuir - Dosage de l'eau et des matières volatiles	NF G 52.202 (1976)
Cuir - Dosages des matières sulfatées	EN ISO 4047 (1998)
Cuir - Dosage des matières minérales	NF G 52.203 (1976)
Cuir - Dosage des matières solubles dans le dichlorométhane	EN ISO 4048 (1998)
Cuir - Dosage des matières solubles dans l'eau	NF G 52.205 (1976)
Cuir - Dosage de la substance dermique	NF G 52.206 (1976) ISO 5397
Cuir - Détermination de l'indice de tannage	NF G 52.207 (1976)
Cuir – Dosage du soufre	NF G 52.212 (1976)
Cuir - Dosage du formaldéhyde	DIN 53315 (1996) pr CEN ISO TS 17226 (2002)
Cuir - Détermination du pH	EN ISO 4045 (1998)
Cuir - Vérification du tannage à cœur	NF G 52.215 (1976)
Cuir - Dosage du sulfate de sodium	NF G 52.218 (1976)
Cuir - Dosage des chlorures	méthode CTC sur base NF T 90.014
Chaussure – première de montage, doublure, première de propreté et semelles – détermination des substances solubles dans l'eau	EN 12748 (1999) ISO 20869 (2002)

1.2 Chimie analytique, analyses des métaux

NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Dosage de l'oxyde de chrome	NF G 52.208 (1976)
Dosage de l'oxyde d'aluminium	NF G 52.209 (1976)
Dosage de l'oxyde de fer	NF G 52.210 (1976)
Dosage de la silice	NF G 52.211 (1976)
Dosage du chrome dans les matières solubles	NF G 52.216 (1976)
Détermination de la teneur en sels de magnésium solubles dans l'eau	EN ISO 5399 (1998)
Détermination de la présence de chrome VI dans les cuirs	DIN 53 314 (1996) Pr CEN TS 14495 (2002)
Détermination de la libération du nickel	EN 1811 (1999)

1.3 Chimie analytique, analyses chromatographiques

CODE	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
ACC.220	Dosage des pentachlorophénols (PCP)	DIN 53 313 (1996) Pr CEN TS 14494 (2002)
ACC.230	Détermination de la présence de colorants azoïques dans les cuirs	DIN 53 316 (1997) Pr CEN ISO TS 17234 (2002)

2. Essais physico-mécaniques des cuirs et matériaux de la chaussure et de la maroquinerie

2.1 Essais dynamométriques des cuirs chaussure et articles de maroquinerie

Type d'essai	INTITULE DE L'ESSAI	Textes de référence
Résistance à la traction et allongement à la rupture Dynamomètre	Chaussure - Semelles d'usure – résistance à la traction et l'allongement	EN 12803 (2000) ISO 22654 (2002)
	Chaussure - Tige – résistance à la traction et l'allongement	EN 13522 (2002) FDIS 17706 (2001)
	Cuir - Résistance à la traction, allongement à la rupture	NF G 52.002 (1976) EN ISO 3376 (2002)
	Textiles : Détermination de la force maximale et de l'allongement à la force maximale par la méthode sur bande	EN ISO 13935-1 (1999)
	Textiles revêtus : Résistance à la traction, allongement à la rupture	NF G 37.103 (1986)
Résistance à la déchirure Dynamomètre	Article de maroquinerie - Détermination de la force nécessaire au déchirement des matériaux constitutifs des articles manufacturés	NF G 92.002 (1989)
	Chaussure - Semelles d'usure – résistance au déchirement	EN 12771 (1999) ISO 20872 (2002)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – résistance à la déchirure	EN 13571 (2001) DIS 17696 (2001)
	Cuir - Résistance à la déchirure (entaille centrale)	NF G 52.014(1976) EN ISO 3377-2 (2002)
	Cuir - Résistance à la déchirure (pantalon)	NF G 52.004 (1976) EN ISO 3377.1 (2002)
	Textiles : Détermination de la résistance au déchirement sur dynamomètre - Déchirure amorcée	EN ISO 13937-2 (2000)
	Textiles revêtus: Résistance à la déchirure	NF G 37.128 (1984)
Essais des assemblages par collage Dynamomètre	Chaussure - Essais sur les adhésifs - Force d'adhésion Essais sur les adhésifs -	EN 522 (1998)
	Chaussure - Essais sur les adhésifs - Méthode d'évaluation de l'aptitude à l'adhésion	EN 1391 (1998)
	Chaussure - Essais sur les adhésifs - Méthodes d'essais de la résistance pour mesurer le collage dans certaines conditions spécifiées	EN 1392 (1998)
	Chaussure - Essais sur les adhésifs - Détermination de la température optimale d'activation des adhésifs à base de solvants et en dispersion	EN 12961 (2001)
	Cuir – adhésion du finissage	ISO 11644 (1993)
	Chaussure - Détermination de la résistance de l'assemblage tige/semelle	NF G 62.014 (1984)
	Chaussure - Détermination de la résistance de l'assemblage tige/semelle	prEN ISO 17708 (2001)

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
--------------	-------------------	---------------------

Essais des assemblages par coutures Dynamomètre	Article de maroquinerie - Détermination de la résistance à la rupture des assemblages par couture de matériaux souples en feuilles	NF G 92.003 (1989)
	Article de maroquinerie - Détermination de la résistance à la rupture des points d'arrêt d'assemblage par couture de matériaux souples en feuille	NF G 92.004 (1989)
	Chaussure - Détermination de la résistance des points d'arrêt	NF G 62.013 (1984)
	Chaussure - Première de montage – résistance au déchirement des points de couture	EN 12782 (1999) ISO 20876 (2002)
	Chaussure - Semelles d'usure – résistance au point de couture	EN 12773 (1999) ISO 20874 (2002)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges– résistance des coutures	EN 13572 (2001) DIS 17697 (2001)
	Cuir - Résistance à l'arrachement	NF G 52.005 (1976)
	Cuir - Résistance à l'arrachement des trépointes	NF G 52.017 (1976)
Essais sur les moyens de transport et de fermeture des articles de maroquinerie Dynamomètre	Article de maroquinerie - Détermination de la force nécessaire à la rupture des bandoulières, bretelles...	NF G 92.005 (1989)
	Article de maroquinerie - Détermination de la force nécessaire à l'ouverture ou à l'arrachement des moyens de fermeture :	NF G 92.006 (1989)
	Article de maroquinerie - Détermination de la force nécessaire à l'arrachement des poignées de transport	NF G 92.007 (1989)
Divers chaussure Dynamomètre	Chaussure - Détermination de l'adaptabilité de la tige	NF G 62.012 (1984)
	Chaussure - Détermination de l'accrochage des rubans auto-agrippants	NF G 62.021 (19984)
	Chaussure - Semelles d'usure – détermination de la force de déchirure sur refente et résistance au délaminage	EN 12774 (1999) ISO 20875 (2002)
	Chaussure - Première de montage – tenue des clous au talon	EN 12745 (1999) ISO 20867 (2002)
	Chaussure - Première de montage – résistance au délaminage	EN 12744 (1999) ISO 20866 (2002)
	Chaussure - Semelles d'usure – mesure de l'énergie de compression	EN 12743 (1999) ISO 20865 (2002)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – résistance au délaminage	EN 13514 (2001) DIS 17698 (2001)
	Chaussure entière – fixation du talon	EN 12785 (2000) ISO 22650 (2002)
Divers cuir Dynamomètre	Cuir - Déformation rémanente	NF G 52.003 (1976)
	Cuir - Détermination de l'extension set	prEN ISO 17236 (2001)

2.2 Caractéristiques physiques des cuirs chaussure et articles de maroquinerie

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Essais sur lastomètre	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – déformabilité	EN 13513(2001) DIS 17695(2001)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – aptitude au montage	13511 (2001) DIS 17693 (2001)
	Cuir - Solidité de la fleur	NF G 52.007 (1976) EN
Essais sur perméomètre confort type BALLY	Chaussure - Capacité d'absorption et de désorption d'eau des matériaux à première	NF G 62.002 (1984)
	Chaussure - Essais d'imperméabilité dynamique des cuirs à semelle	NF G 62.003 (1984)
	Chaussure - Première de montage et première de propreté-absorption et désorption d'eau	EN 12746 (2000) DIS 22649 (2001)
	Cuir – résistance à l'eau des cuirs lourds	EN ISO 5404 (2002)
Essais d'absorption d'eau avec KUBELKA	Cuir - Absorption d'eau	NF G 52.009 (1976) EN ISO 2417 (2002)
Essais d'imperméabilité à l'eau sur pénétromètre type BALLY	Chaussure - Détermination de la pénétration de l'eau dans les matériaux à dessus	NF G 62.004 (1983)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – résistance à l'eau	EN 13518 (2001) DIS 17702 '2001)
	Cuir - Détermination de la pénétration de l'eau dans les cuirs flexibles	EN ISO 5403 (2002)
Essais de perméabilité et d'absorption de vapeur d'eau	Chaussure - Tige et doublure – Perméabilité à la vapeur d'eau absorption	EN 13515 (2001) DIS 17699 (2001)
	Cuir - Détermination de la perméabilité à la vapeur d'eau (essai dynamique)	NF G 52.013 (1976) EN ISO 14268 (2002)
	Cuir - Détermination de la perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	NF G 52.016 (1976)
	Cuir – Détermination de l'absorption de vapeur d'eau	prEN ISO 17229 (2001)
Essais de flexion répétée sur flexomètre type BALLY	Chaussure - Résistance à la flexion répétée des matériaux à dessus	NF G 62.010
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges et les doublures – Résistance à la flexion	EN 13512 (2001) DIS 17694 (17694)
	Cuir - Résistance à la flexion	EN ISO 5402 (2002)
Essais d'abrasion des matériaux cuirs et élastomères	Chaussure - Résistance à l'abrasion des matériaux à semelle	NF G 62.001 (1982)
	Chaussure - Semelles d'usure – résistance à l'abrasion	EN 12770 (1999) ISO 20871 (2002)
	Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique - Détermination de la résistance à l'abrasion à l'aide d'un dispositif à tambour tournant	ISO 4649 (2002) Méthode A
Mesurage de surface	Mesure de la surface des cuirs	EN ISO 11646 (2000)
	Mesure de la surface des cuirs	IUP 32 (1995)
Etiquetage	Identification des produits en cuir ou similaires du cuir	Décrets 18/02/1986 et du 10/05/1989
	Etiquetage Chaussure	Décrets N°,96-477 du 30/05/1996

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Isolation thermique	Chaussure - Capacité d'isolation thermique des matériaux	NF G 62.011
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – Isolation thermique	EN 13521 (2001) DIS 17705 (2001)
Stabilité dimensionnelle	Chaussure - Première de montage – stabilité dimensionnelle	EN 12800 (2000) ISO 22651 (2002)
	Chaussure - Semelles d'usure – stabilité dimensionnelle	EN 12772 (1999) ISO 20873 (2002)
	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage et premières de propreté – résistance à la transpiration	EN 12801 + A1 (2001) ISO 22652 (2002)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – comportement aux températures élevées	EN 13519 (1999) DIS 17703 (2001)
	Cuir - Température de rétraction	NF G 52.012(1976) EN ISO 3380 (2002)
	Essais de résistance au frottement sur appareil type VESLIC	Chaussure - Résistance aux frottements translatifs des revêtements de matériaux à dessus
Chaussure - Première de montage – Résistance à l'abrasion		EN 12747 (1999) ISO 20868 (2002)
Essais de frottement MARTINDALE	Chaussure - Tige, doublure et première de propreté – Résistance à l'abrasion	EN 13520 (2001) DIS 17704 (2001)
Essais de flexion répétée sur appareil type BENNEWART	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure – Résistance à la flexion	prEN ISO 17707 (2000)
Divers cuir ameublement	Spécifications des cuirs ameublement	NF G 54001 (1987)
	Guide pour la sélection de cuir ameublement	prEN ISO 13336 (2002)
Divers maroquinerie	Article de maroquinerie - Détermination de la résistance mécanique à la sollicitation cyclique en charge	NF G 92.008 (1989)
Divers chaussure	Chaussure - Détermination de la tenue des lacets et effet tranchant des oeillets	NF G 62.020 (1984)
	Chaussure - Cambriion – résistance à la fatigue	EN 12958 (2000)
	Chaussure - Cambriion – rigidité longitudinale	EN 12959 (2000)
	Chaussure - Conditionnement en vue du vieillissement	EN 12749 (1999) ISO 20870 (2002)
	Chaussure - Doublures et première de propreté– Frottement statique	EN 12826 (2000) DIS 22653 (2001)
	Chaussure entière – Isolation thermique	EN 12784 (1999) ISO 20877 (2002)
	Chaussure entière – Résistance à l'eau	EN 13073 (2001)
	Textiles: Mesure de l'épaisseur des étoffes	NF G 07.153
	Textiles revêtus: Essais de souplesse	NF G 37.131
	Textiles revêtus: Essais de souplesse	NF G 37.132
	Textiles revêtus: Résistance à l'hydrolyse	NF G 37.122

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Divers cuir	Cuir - Résistance de la fleur du cuir à la flexion	NF G 52.006 (1976) EN ISO 3378 (2002)
	Cuir - Dureté	NF G 52.008 (1976)
	Cuir - Mesure de l'épaisseur	NF G 52.010 (1976) EN ISO 2589 (2002)
	Cuir - Masse volumique apparente	NF G 52.011(1976) EN ISO 2420 (2002)
	Cuir - Fragilité de la fleur ou du revêtement	NF G 52.018(1976)
	Cuir - Détermination de la perméabilité à la vapeur d'eau (essai cinétique)	NF G 52.019 (1977)
	Cuir – Détermination de l'effet déperlant des cuirs à vêtement	prEN ISO 14340 (2002)
	Cuir - Détermination de l'épaisseur de l'enduction	prEN 17186 (2001)
	Cuir – Détermination de la pression de pénétration d'eau	prEN ISO 14289 (2002)
	Cuir - Détermination de la résistance à l'abrasion des cuirs ameublement	prEN 14327 (2001)
	Cuir – détermination de la résistance à la chaleur des cuirs vernis	prEN ISO 13540 (2002)
	Cuir – détermination de la résistance à la chaleur sèche des cuirs	prEN ISO 17227 (2002)
	Cuir – détermination de la résistance à la flamme	prEN ISO 14326 (2002)
	Cuir – détermination de la résistance au froid des cuirs vernis	prEN ISO 17233 (2002)
	Cuir - Détermination de la souplesse	prEN 17235 (2001)
	Cuir – détermination des caractéristiques de condensation (fogging)	prEN ISO 14288 (2002)
Cuir – Résistance à la flexion méthode (Vampflex)	EN 13335 (2002)	

2.3 Caractéristiques des teintures

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Essais de frottement sur appareil type VESLIC	Chaussure - Tige, doublure et première de propreté – Stabilité des couleurs au frottement	EN 13516 (2001) DIS 17700 (2001)
	Cuir - Solidité des teintures au frottement en va et vient	NF G 52301 (1976)
	Cuir - Solidité des teintures au frottement en va et vient	EN ISO 11640 (1998)
	Cuir - Solidité des teintures à la transpiration	EN ISO 11641 (1998)
Solidité au lavage	Chaussure entière – Aptitude au lavage domestique en lave-linge	prEN ISI 19954 (2001)
Divers chaussure	Chaussure - Essais sur les adhésifs - Détermination du changement de teinte par migration des surfaces de cuir blanc ou de couleurs claires	EN 12705 (2000)
	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – Migration de la couleur	EN 13517 (2001) DIS 17701 (2001)

Type d'essai	NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Divers cuir	Cuir - Stabilité aux UV des cuirs blancs	NF G 52.300 (1976)
	Cuir - Solidité à la lumière artificielle	NF G 52.302 (1976)
	Cuir - Solidité à la sueur	NF G 52.304 (1976)
	Cuir - Solidité des teintures à l'eau	EN ISO 11642 (1998)
	Cuir - Solidité des teintures à la goutte d'eau	EN ISO 15700 (1999)
	Cuir - Solidité des teintures à la migration dans du PVC plastifié	EN ISO 15701 (1999)
	Cuir - Solidité des teintures au lavage doux	EN ISO 15703 (1999)
	Cuir - Solidité des teintures au lavage en machine	EN ISO 15702 (1999)
	Cuir - Solidité des teintures de petits échantillons aux solutions de nettoyage à sec	EN ISO 11643 (1998)

2.4 Essais sur chaussures à usage professionnel

NATURE DE L'ESSAI	Textes de référence
Résistance au glissement sur sols industriels lisses et gras	XP.S.73.012
Méthodes d'essai pour déterminer la résistance au glissement	ENV 13287
Exigences et méthodes d'essais des chaussures de sécurité, des chaussures de protection et des chaussures de travail à usage professionnel - Partie 1.	EN 344-1 (1997)
Exigences et méthodes d'essais des chaussures de sécurité, des chaussures de protection et des chaussures de travail à usage professionnel - Partie 2.	EN 344-2 (1996)
Spécifications des chaussures de sécurité à usage professionnel - Partie 1.	EN 345-1 (1997)
Spécifications des chaussures de sécurité à usage professionnel - Partie 2.	EN 345-2 (1996)
Spécifications des chaussures de protection à usage professionnel - Partie 1.	EN 346-1 (1997)
Spécifications des chaussures de protection à usage professionnel - Partie 2.	EN 346-2 (1996)
Spécifications des chaussures de travail à usage professionnel - Partie 1.	EN 347-1 (1997)
Spécifications des chaussures de travail à usage professionnel - Partie 2.	EN 347-2 (1996)
Exigences et méthodes d'essais des embouts et des inserts anti-perforation métalliques	EN 12 568 (1998)
Utilisation des scies à chaîne – méthodes d'essais des bottes	EN 381-3
Equipement de protection individuelle – chaussure – méthode d'essai	prEN ISO 20344 (2002)
Equipement de protection individuelle – chaussure – exigences pour les chaussures de sécurité	prEN ISO 20345 (2002)
Equipement de protection individuelle – chaussure – exigences pour les chaussures de protection	prEN ISO 20346 (2002)
Equipement de protection individuelle – chaussure – exigences pour les chaussures de travail	prEN ISO 20344 (2002)
Equipement de protection individuelle – chaussure protégeant contre les scies à chaîne	prEN ISO 17249 (2002)
Equipement de protection individuelle – chaussure pour les pompiers	prEN ISO 17250 (2001)

GLOSSAIRE CHAUSSURE

Abat-carrage :

Supprimer au moyen de l'abat-carre l'arête vive, ou carre, de la tranche d'une pièce de cuir coupée nette.

Abrasion :

Méthode de contrôle physico-mécanique consistant à faire subir au matériau à éprouver un frottement translatif ou circulaire au contact d'un papier abrasif ou d'une toile abrasive d'un grain standard, afin de mesurer sa résistance à l'usure.

Absorption :

L'absorption de l'eau par un cuir ou un matériau substitut du cuir est mesurée, de manière statique, par lecture directe de l'appareil de kubelka, et de manière dynamique dans les essais au perméomètre et au pénétromètre.

Adhérence :

Etat d'une substance qui adhère à une autre, qui tient fortement à une autre par un contact étroit à sa surface.

Affichage :

Mettre en contact des pièces à assembler et leur donner une fixation ou une cohésion provisoire, dans la position qu'elles doivent occuper définitivement.

Ailette :

Pièce de renfort de la tige collée entre le dessus et la doublure, et faisant de chaque côté de la tige la jonction entre le bout dur et le contrefort.

Antiglissoir :

Pièce arrière de la doublure de la tige, piquée côté chair apparent, de façon à retenir le talon dans la chaussure pendant les mouvements de la marche (ou plus couramment glisseur, notamment pour les chaussures montantes).

Assemblage :

Réunir différentes pièces constitutives de la chaussure par un procédé quelconque : collage, piquage, couture, etc...

Baguette :

Pièce du dessus de la tige couvrant et renforçant la piqûre de jointage arrière des quartiers.

Baraquette :

Cousu baraquette: genre de fabrication dans lequel le talon déborde tout autour de l'emboîtement, et la couture de la semelle est apparente sur tout le pourtour de la chaussure.

Talon baraquette: talon plat et débordant, ou légèrement en talus, à gorge le plus souvent rectiligne.

Bichonnage :

Ensemble des opérations effectuées après déforme et allant jusqu'à la mise en boîte.

Bonbout :

Feuille de cuir, d'élastomère ou de tout autre matériau placée sous le talon pour servir de couche d'usure au contact du sol.

Boucle :

Accessoire en général métallique, avec ou sans ardillon, qui sert à fermer la chaussure.

Bout-dur :

Renfort rigide placé sous le bout de la tige, modelé sur le bout de la forme pendant le montage, et destiné à protéger les orteils tout en donnant fermeté et bonne présentation à cette partie de la tige.

Brochage :

Découpe à l'emporte-pièce des diverses pièces de cuir ou de tout autre matériau constituant le semelage.

Cambrion :

Pièce allongée, en cuir, en bois, en acier ou en matière plastique placée dans l'épaisseur du semelage pour donner de la fermeté à la cambrure de la chaussure et soutenir la voûte plantaire.

Cambrure :

Partie du pied comprise entre l'appui du talon et l'articulation métatarso-phalangienne.

Cardage :

Opération consistant à donner à une surface l'aspect physique nécessaire en vue du collage, afin d'augmenter la surface de contact réelle et de faciliter la pénétration et l'accrochage de l'adhésif.

Carre :

Arrête formée par l'intersection de la surface plantaire et des surfaces latérales de la forme.

Claque :

Pièce du dessus de tige couvrant l'avant-pied.

Conformage :

Donner à une pièce, par un moyen quelconque, une forme, une courbure, un galbe, en conformité avec un certain modèle, afin de faciliter une opération ultérieure.

Contrefort :

Soutien de la tige, intercalé entre dessus et doublure, destiné à éviter l'affaissement de la tige et à maintenir le talon du pied en place.

Couche-point :

Pièce de nivellement intercalée entre l'emboîtement et le talon pour obtenir une surface plane apte à recevoir le talon, et se raccordant avec la trépointe ou la semelle.

Crantage :

Faire une série d'incisions régulières ou crans.

Débordant :

La saillie que fait une pièce débordante par rapport à une autre.

Deformage :

Lisser, imperméabiliser et lustrer les lisses, les surfaces latérales des talons, les surfaces des semelles et des bonbouts.

Derby :

Chaussure basse ou montante dont les quartiers sont assemblés sur la claque de façon que leur partie avant (oreille de quartier) reste libre pour faciliter l'entrée du pied et ne s'applique sur le cou de pied que par le serrage des lacets.

Effleurage :

Enlever par abrasion la fleur d'un cuir ou d'une peausserie.

Emboîtement :

Terme désignant en gros la partie arrière de la forme ou de la chaussure.

Empeigne :

Voir claque.

Fermeture à glissière :

Fermeture souple constituée de deux chaînes à mailles qui se joignent au moyen d'un curseur.

Forme :

Pièce de bois, de matière plastique ou de métal, représentant le volume du pied, et servant à la confection de la chaussure.

Fraisage :

Opération qui consiste à parfaire le contour des lisses et des talons en leur donnant le profil approprié au moyen de l'outil rotatif appelé fraise.

Garant :

Pièce rapportée à l'emplacement de l'oreille de quartier, qui reçoit les perforations destinées au laçage.

Good-year (cousu) :

Genre de fabrication dans lequel la trépointe et la tige sont cousues à la main ou à la machine sur le mur de la première de montage.

Gradation :

Disposer en série régulière par augmentation graduelle dans des proportions données de longueur, largeur, grosseur.

Gravurage :

Pratiquer une incision ou deux incisions parallèles dans l'épaisseur d'une première ou d'une semelle, afin de former une ou deux lamelles qui peuvent ensuite être soulevées: machine à gravurer.

Injecté (fabrication) :

Type de fabrication dans lequel le semelage ou la chaussure entière, sont obtenus par pression de divers produits, soit à l'état fluide, soit fluidifiés par chauffage, dans un moule.

Intercalaire :

Feuille d'épaisseur intercalée entre la tige et le semelage proprement dit.

Jambière :

Morceaux de tissu ou de cuir façonnés pour envelopper et protéger la jambe.

Lacet :

Cordon servant à fermer une chaussure.

Languette :

Partie de la tige, ou pièce rapportée de la tige, prolongeant vers l'arrière la claque et protégeant le cou-de-pied.

Lisse :

La face latérale qui constitue le pourtour, la tranche du semelage. Elle peut être collante, creuse ou carrée.

Mur (rapporté) :

Bourrelet fait de toile ou de divers matériaux, fixé sur la première par collage ou couture, et offrant une saillie analogue à celle d'un mur gravuré.

Norvégien :

Genre de fabrication, variante du cousu good-year dans lequel la trépointe est cousue côté chair contre le côté fleur de la tige (au lieu de fleur contre fleur), et rabattue vers l'extérieur de façon à assurer l'étanchéité de la couture.

Œillet :

Petite pièce métallique évidée, sertie ou rivée sur la tige pour la renforcer à l'emplacement des perforations de laçage.

Onglet :

Appendice prolongeant la partie supérieure de l'arrière du quartier extérieur, rabattu et piqué sur le quartier intérieur pour renforcer la jointure arrière.

Parage :

Amincir régulièrement le bord d'une pièce de peausserie, de cuir ou de tout autre matériau.

Passepoil :

Bande de peausserie, de tissu ou de matière plastique repliée sur elle-même, collée, puis intercalée dans une piqûre.

Patronage :

Mettre au point un modèle sur une forme à partir d'une création (dessin ou maquette).

Piqûre :

Faire passer un fil ou des fils alternativement d'un côté à l'autre d'un ou plusieurs matériaux à travers des trous faits soit par une aiguille entraînant le fil, soit antérieurement par une alène, et formant ainsi une succession régulière de points. Ces points peuvent soit servir à un effet décoratif, soit assembler des pièces séparées, ou encore différentes parties de la même pièce.

Quartier :

Une des deux pièces disposées symétriquement qui forment l'arrière de la tige et remontent plus ou moins sur le cou de pied pour fermer la chaussure.

Remplissage (ou garnissage) :

Remplir et niveler le dessous de la chaussure après montage ou couture pour lui permettre de recevoir la semelle en lui offrant une surface de portée ou d'adhérence régulière.

Rivet :

Courte tige cylindrique renflée à une extrémité et dont l'autre extrémité est aplatie après assemblage.

Sanglons :

Double brides à fixer au moyen de boucles.

Semelage :

Par opposition à la tige, l'ensemble des pièces qui constituent le dessous de la chaussure, qui s'interposent entre le pied et le sol.

Soudé :

Fabrication dans laquelle la semelle est fixée par collage sur une tige montée à la semence ou à la colle

Soufflet :

Genre de languette, de forme à peu près triangulaire, fixée sur ses deux côtés à la fois à la claque et aux quartiers du dessus de la tige, et assurant l'étanchéité de la fermeture.

Talon :

Support placé sous l'emboîtement pour donner à la chaussure son aplomb.

Trépointe :

Bande de cuir souple profilée, fixée tout autour de la chaussure et qui sert à faire la liaison entre la première et la tige d'une part, et le semelage d'autre part.

Verrage :

Enlever régulièrement de la matière par usure au moyen d'un abrasif (papier de verre, toile de verre).

Vulcanisé :

Type de fabrication dans laquelle le semelage est obtenu à partir d'un granulé de caoutchouc qui est simultanément moulé et fixé à la tige de la chaussure par vulcanisation. La vulcanisation peut être obtenue en autoclave après injection.

GLOSSAIRE CUIR

Aniline (finissage) :

Apprêt de finissage ne comportant pas de pigments insolubles, et donnant un film coloré ou transparent.

Baisse :

Amincissement de la peau créant une faiblesse.

Bande :

L'une des deux moitiés d'une peau ou d'un cuir, découpé de la tête à la queue suivant la ligne de la raie du dos.

Basane :

Peau de mouton ou d'agneau, préparée par tannage végétal, finie sans teinture, et employée principalement en doublure.

Box-calf :

Peau de veau tannée au chrome lisse ou légèrement lié.

Cadrage :

Au corroyage, séchage des cuirs sous tension.

Chair :

La face intérieure du cuir ou de la peausserie est appelée côté chair par opposition au côté fleur qui est le côté poil de la dépouille de l'animal .

Chrome (tannage) :

Procédé consistant à transformer la peau en cuir au moyen de sels de chrome.

Collet :

Partie de la peau brute qui recouvrait la tête, le cou et les épaules de l'animal.

Corroyage :

Ensemble des opérations comprises entre le tannage et le finissage, comprenant entre autre les opérations de retannage, de nourriture, de teinture et diverses opérations mécaniques.

Coutelure :

Sillon laissé sur le côté chair de la peau par le couteau au cours de l'opération de dépouille.

Creux :

Partie de la peau qui manque de fermeté et de tenue, dont la texture est lâche, un peu molle, sans élasticité.

Crispation :

Se dit d'une peausserie ou d'un cuir dont la surface se contracte sous l'action de certains procédés de tannage spéciaux.

Croupon :

Partie de la peau brute qui recouvrait le dos et la croupe de l'animal, et qui se trouve délimité à peu près par les extrémités des aines et par la première ride du collet.

Croûte de cuir :

Couche correspondant à la partie chair d'une peau refendue dans son épaisseur.

Cuir :

Produit de la peau animale obtenu au moyen d'un tannage conservant la structure naturelle des fibres de la peau.

Cuir affamé :

Cuir qui présente des baisses de refendage

Cuirot :

Peau de mouton ou d'agneau, épilée à l'échauffe, séchée et non tannée.

Culée:

Partie arrière du croupon d'une peau ou d'un cuir, qui recouvre le bas de la croupe et les fesses de l'animal.

Cylindrage :

Ecraser un cuir sur toute sa surface, sous la forte pression d'un rouleau mécanique, afin de lui donner une certaine fermeté en même temps qu'une certaine souplesse.

Dérayage :

Diminuer uniformément l'épaisseur d'une peausserie, cette opération s'effectue mécaniquement à l'aide d'une dérayeuse.

Doler :

Manière d'assouplir la peau

Désigne dans certaines régions une opération de ponçage. **Dosset:**

Partie d'une peau ou d'un cuir qui reste après ablation des flancs.

Echarnage :

Opération consistant à débarrasser le côté chair du tissu hypodermique.

Finissage :

Dernière phase de la transformation de la peau brute en cuir qui lui confère son aspect définitif, de bonnes qualités physico-chimiques et mécaniques et une amélioration du rendement à la coupe. Il peut être « semi-aniline » ou « pigmenté ».

Flanc :

Partie de la peau brute qui recouvre le ventre de l'animal.

Fleur :

C'est la partie externe du derme dont l'épaisseur est définie par la profondeur d'invagination des follicules pileux.

A sa surface se trouve la membrane hyaline ou couche basale dont la présence permet l'identification sur coupe histologique de l'appellation "pleine fleur".

Cette appellation implique la présence de toute l'épaisseur de la couche fleur ci-dessus définie par opposition aux cuirs à fleur corrigée. Dans le cas de ces derniers, un ponçage destiné à atténuer et/ou éliminer les défauts de surface, est réalisé.

Cette opération ne doit pas être confondue avec l'opération de pierrage qui n'engendre pas la disparition totale du grain.

En conséquence, dans les cas où les coupes histologiques ne permettent pas d'émettre un jugement absolu quant à l'appellation à attribuer, il sera procédé à un test complémentaire.

Ce test consiste à éliminer au moyen de solvants appropriés le finissage du cuir sans travail mécanique. Si après cette ablation sous un grossissement de $\times 6$ il est possible d'identifier le grain (espèce animale d'origine) le cuir sera classé sous la dénomination "pleine fleur".

Nappa :

Peausserie de pleine fleur, souple et moelleuse, obtenue à partir de diverses peaux de faible épaisseur, utilisée dans la ganterie et le vêtement, et aussi pour la fabrication de tiges d'articles chaussants souples.

Nouriture :

Incorporer au cuir des corps gras, naturels ou de synthèse, afin de lui communiquer des qualités particulières de souplesse et d'imperméabilité .

Nubuck :

Peausserie poncée sur fleur, présentant un aspect légèrement velouté.

Pige :

Instrument de mesure servant à prendre l'épaisseur d'une peau, d'un cuir ou d'une peausserie.

Pigment :

Produit coloré insoluble dans l'eau ou les solvants, qui, dispersé dans un liant, sert d'apprêt de finissage pour le cuir ou tout autre matériau.

Plein :

Qualité d'un cuir dont la texture est ferme, qui donne au toucher une impression de résistance et de tenue, en même temps qu'une certaine élasticité quand on le replie sur lui-même.

Ponçage :

Opération qui consiste à modifier le grain propre du cuir au moyen d'un abrasif très fin.

Prêtant :

Capacité du cuir à s'allonger sous un effort de traction et à conserver de manière plus ou moins rémanente cet allongement.

Raie de verdeur :

La présence d'une raie pâle ou verdâtre (“ raie de verdeur ”) ou semblable à de la corne dans le tissu fibreux est la marque d'un tannage imparfait.

Refendage :

Opération qui consiste à diviser mécaniquement un cuir en deux dans le sens de l'épaisseur.

Repousse :

Phénomène dû à l'hydrolyse de matières grasses et à la migration de celles-ci à la surface du cuir.

Rouletage :

Opération consistant à marquer l'envers d'un cuir au moyen d'un rouleau encreur pour preuve de son admission par rapport aux normes ou caractéristiques.

Tannage :

Ensemble des opérations comprises entre le travail de rivière et le corroyage ou l'on va incorporer et fixer à la peau des produits tannants (végétaux, minéraux ou synthétiques) qui vont rendre celle-ci imputrescible tout en lui conférant de meilleures qualités physico-mécaniques.

Teinture :

Opération durant laquelle on va incorporer et fixer au cuir des produits colorants qui sont classés en trois types : anioniques, cationiques ou amphotères..

Vachette :

Cuir obtenu par tannage de peaux de bovin adultes: taureau, bœuf, vache. Pour toute utilisation exceptée les semelles de chaussure.

Varron (trou de varron) :

Perforation laissée dans la peau, le cuir ou la peausserie par la larve de l'hypoderme du bœuf.

Végétal (cuir) :

Cuir obtenu par le procédé du tannage végétal.

GLOSSAIRE GANTERIE

Ajoutage du gant(ajout de long).

Assemblage sur un côté des deux parties d'un gant.

Assortiment :

Opération qui permet d'assortir entre eux tous les éléments qui composent la paire de gants.

Baguetage :

Autrefois réalisé à l'aide de baguettes et actuellement avec une pince faisant office d'écarteur. Cette opération permet de vérifier les coutures.

Bandelette :

Partie de cuir cousue en bordure de la ligne de coupe de la fente pour en augmenter la solidité.

Broderies :

Décorations effectuées sur le gant pouvant être formées de nervures.

Carabin :

Fragment de cuir triangulaire, ajouté à la base des entre-doigts, améliorant le gantage.

Cœur :

Petite pièce de cuir piquée à la base de l'échancrure afin de la renforcer.

Coupe au bloc :

Coupe d'un gant à l'emporte pièce sans travail préalable de la peau.

Coupe américaine :

Cette coupe est principalement caractérisée par le fait que l'annulaire et le majeur sont rapportés au corps du gant lors de la piqûre ainsi que par l'absence de fourchettes. Cette coupe est caractéristique du gant de travail.

Coupe ville :

Cette coupe est principalement caractérisée par la présence de fourchettes qui offrent un meilleur gantage lorsque la peausserie n'est pas trop épaisse.

Couture :

Piqué anglais: les deux parties de la peaux à réunir sont cousues l'une sur l'autre.

Sellier: les deux peaux juxtaposées sont réunies par leur bord.

Surjet : le fil chevauche le bord des deux pièces réunies.

Crispin :

Modèle à manchette évasée.

Dépeçage :

Le dépeçage a pour but de diviser chaque peau en un certain nombre de rectangles dans lesquels seront ultérieurement découpés le nombre de gants fixés et les "fournitures" de ces gants.

Dressage :

Opération qui consiste à enfiler les gants sur des mains chauffantes électriques afin de les défroisser et de leur donner leur cachet définitif.

Dolage :

Action d'amincir la peau et de lui donner la même épaisseur sur toute sa surface.

Étavillonage :

Opération qui consiste à fixer le gant dans sa position définitive en le tirant dans le sens de la longueur pour le mettre aux dimensions des calibres en carton. Le gant est ainsi prêt à être fendu et se présente sous la forme d'un rectangle pour les gants droits ou d'un trapèze pour les gants saxes.

Empaume :

Partie du dessus de gant, débutant à la base des doigts et s'achevant à l'enlevure.

Enlevure :

Emplacement laissé vacant pour le pouce sur le corps du gant lors de la fente.

Étajures :

Tombées comprises entre les différentes longueurs de doigts et le rectangle de l'éstavillon.

Evasement :

Ouverture pour le passage de la main.

Fente :

Opération qui consiste à découper à l'aide d'emporte-pièces (spécifiques à la profession) la forme des doigts et de l'enlevure ainsi que les pouces et les fourchettes.

Fermage (ou clorage) :

Opération qui consiste à fermer le gant par piquage du dessus de main déjà muni de ses fourchettes avec le dedans de main.

Fourchette :

Pièce de cuir piquée à l'entre-doigt du gant et permettant à celui-ci d'épouser au mieux la forme de la main.

Fournitures :

Chute de peaux après découpe des gants et des pouces servant à réaliser les fourchettes, tirettes, bandelettes...

Forme saxe :

Gant dont la largeur du rebras ne nécessite aucune fente d'ouverture; le supplément de matière indispensable à l'élaboration de cette forme est donné lors du dépeçage.

Fourré :

Terme générique pour tous les gants munis d'une doublure. Au terme fourré vient s'accoler la nature de la doublure (fourré soie, fourré jersey, fourré molleton...).

Gantage :

Confort perçu par la main dans le gant et apporté par le travail du coupeur lorsqu'il donne la taille.

Garnissage:

Assortiment et attribution des fourchettes pour une paire de gant.

Mettre en passe :

Opération qui consiste à attribuer le nombre de peaux nécessaires pour produire une quantité prévue de gants.

Mise à l'humide :

Opération qui consiste à humidifier les peaux afin de leur donner l'élasticité et la souplesse nécessaire à leur manipulation.

Mise en sizains :

Opération préliminaire à la fente qui consiste à empiler en différenciant les mains, six paires de gants étavillonnées.

Passage :

Opération qui consiste à vérifier le travail du coupeur.

Passe :

Quantité de peaux suffisante pour la fabrication d'un certain nombre de gants d'un même modèle. Pour les grandes séries cette quantité est de cinq douzaines soit 600 paires et comporte l'éventail des tailles pour faciliter le dépeçage par le coupeur. Opération qui consiste à attribuer le nombre de peaux nécessaires pour produire une quantité prévue de gants.

Pied :

Règle en bois qui mesure 0,324 m, divisée en 12 pouces et 144 lignes (pied français dit de Charlemagne). C'est à l'aide de ces mesures que le coupeur gantier donne la taille exprimée en pouce, demi pouce et quart de pouce

Raffilage :

Opération qui consiste à supprimer les éventuels excédents de peaux avant de retourner le gant.

Rebras :

Partie du gant comprise entre une ligne horizontale passant par le haut de l'enlevure et la ligne parallèle à la précédente déterminée par le haut du gant.

Retaille :

Tombées, déchets après toutes les opérations de coupe et fente.

Soufflet :

Pièce en forme de coin pour agrandir l'évasement.

Tirette :

Bracelet de cuir qui permet de serrer le gant au niveau du poignet.

SPECIFICATION

N° C1-98

relative aux achats publics de cuirs finis

Spécification N° C1-98 relative aux achats publics de cuirs finis, proposée par le Groupe permanent d'étude des marchés d'articles textiles, cuirs et produits connexes et adoptée par la Section Technique de la Commission centrale des marchés le 27 octobre 1998.

(Mise à jour au 1^{er} décembre 2002).

Avertissement : les commentaires ne font pas partie de la spécification technique.

CHAPITRE 1^{er} : GÉNÉRALITÉS

Article 1^{er} - Domaine d'application

La présente spécification fait référence au C.C.T.G "articles confectionnés" (décret n° 96-538 du 14 juin 1996).

Le présent document fixe :

- les principales catégories de cuirs finis achetés directement ou entrant dans la fabrication des articles à base de cuir approvisionnés par l'Etat et ses établissements publics autres que ceux à caractère industriel et commercial, et les collectivités territoriales et leurs établissements publics ;
- les prescriptions techniques et critères d'acceptation applicables à ces diverses catégories ;
- les procédures d'essais.

Commentaires

Pour la référence aux normes voir CCTG articles confectionnés (commentaire article 2).

La nature des contrôles prévus fait que de tels marchés sont généralement considérés plutôt comme des marchés industriels (1) que comme des marchés de fournitures courantes et services (2).

La définition des critères d'appréciation de la qualité des cuirs a été particulièrement poussée en raison de la nature de ces produits.

Dans le présent document, le terme CCP (cahier des clauses particulières) désigne l'ensemble des documents particuliers du marché.

(1) CCAG -MI brochure JO n° 2016

(2) CCAG-FCS brochure JO n° 2014

Article 2 - Nature des peaux

Selon leur emploi, seules sont admises les peaux de bovins, de porcins, de caprins, d'ovins et d'équidés.

Commentaires

Toute peau d'autre nature ne peut être éventuellement employée que sur spécification particulière de la personne publique.

Les fiches d'identification comportent toutes une mention d'utilisation principale.

Les achats publics portent sur les cuirs finis. Toutefois, lorsque les clauses contractuelles le prévoient formellement, les peaux peuvent être livrées en brut.

Dans ce cas de livraison de peaux brutes, la norme NF G 53-001 est applicable pour les bovins et les équidés.

Pour les peaux d'ovins ou de caprins la livraison devra être effectuée (norme ISO à venir):

- tête sectionnée au milieu du trou des oreilles ;*
- oreilles enlevées ;*
- pattes coupées au milieu des genouillères.*

Pour toutes ces catégories de peaux, les bourses, les tétines. les nombrils sont éliminés.

Article 3 - Mode de tannage

Sauf dispositions contraires du CCP les seuls modes de tannage admis sont ceux indiqués dans les fiches d'identification, "cuir finis".

Article 4 - Fabrication

Les matières doivent être conformes à la réglementation communautaire et nationale en vigueur relative à l'hygiène et à l'environnement.

Tous les traitements susceptibles d'occasionner aux utilisateurs, quels qu'en soient le nombre, des troubles physiologiques caractérisés, tant à la manipulation qu'à l'usage, sont interdits.

Commentaires :

Aucune prescription particulière n'est imposée en ce qui concerne les diverses opérations de fabrication.

Article 5 - Formation des lots

Sauf indication contraire de l'acheteur, les cuirs sont présentés non emballés.

Dans tous les cas, les cuirs finis sont groupés en lots homogènes. Est réputé homogène tout lot dont les éléments :

- sont de même nature, épaisseur et teinte ;*
- ont reçu les mêmes opérations de tannage, corroyage et finissage ;*
- ont été traités par le même tanneur ou mégissier.*

Article 6 - Contrôle de fabrication par le fournisseur et surveillance de la fabrication par l'acheteur

Les articles 11 à 15 du C.C.T.G "articles confectionnés" s'appliquent .

Commentaires :

Surveillance de fabrication par l'acheteur.

Le caractère obligatoire du contrôle de fabrication par le titulaire n'exclut pas la vérification de l'efficacité de ce contrôle par les représentants de l'acheteur, selon les modalités à choisir parmi celles définies au chapitre III.

Cependant, l'acheteur peut prendre en considération les résultats des contrôles des fournisseurs lorsqu'ils sont reconnus fiables, dans les conditions prévues par les documents contractuels, notamment si des mesures d'assurance de la qualité sont mises en œuvre.

CHAPITRE II : MODALITÉS DE RÉCEPTION OU D'ADMISSION

Article 7 - Nature des contrôles

Les caractéristiques des produits font l'objet d'un contrôle quantitatif et qualitatif tel que décrit ci-dessous :

7.1. Contrôle qualitatif :

- examen des lots portant sur les caractères apparents des cuirs, la recherche des défauts, les caractéristiques propres à chaque catégorie de cuir, avec dans certains cas, des essais mécaniques simples pouvant être effectués sur place ;
- essais et analyses effectués en laboratoire.

7.2. Contrôle quantitatif :

Article 8 – Niveau de qualité acceptable

Les représentants de l'acheteur procèdent à l'examen des caractères apparents comme il est indiqué ci-après pour s'assurer que le classement en choix des lots présentés a été correctement effectué par le fournisseur.

A cet effet, sauf indication contraire du CCP, l'examen des caractères apparents se fait sur échantillon prélevé suivant les dispositions de la norme NFXO6022 d'avril 1991, niveau de contrôle S 4.

Le résultat de l'examen permet le classement en "acceptable" et "défectueux" suivant les critères prévus aux articles 17 et 18 ci-après.

Le classement en choix est effectué suivant les critères des articles 19 à 42 . ci-après, sur l'ensemble du lot présenté.

Seuls les lots satisfaisants au contrôle visuel pourront faire l'objet d'essais mécaniques simples (article 43 et 45) suivis d'un contrôle éventuel en laboratoire en vue d'un classement définitif (article 45 à 47)

Article 9 – Contrôles en laboratoire

- 9.1. Les échantillons sont prélevés selon les dispositions de la norme NF G 52 000. Ces échantillonnages seront réalisés en deux temps, le premier concernant l'échantillon initial, le second, en cas de besoin, portant sur le premier et le second échantillon complémentaire.

IMPORTANCE DES LOTS HOMOGENES	NOMBRE DE PRELEVEMENTS (1) (à effectuer sur des pièces différentes)
Moins de 300 pièces (2)	3
De 301 à 400 pièces	4
De 401 à 500 pièces (3)	5

(1) Pour les proportions applicables aux prélèvements de trépointe : par pièce, il faut alors entendre le rouleau de 25 mètres de trépointe et par prélèvement une longueur de 4 mètres minimum.
(2) Par pièce il faut entendre peau entière, bande, dosset, demi-dosset, croupon, demi-croupon, flanc et collet.
(3) Au-delà de 500 pièces, l'acheteur se réserve le droit d'effectuer des prélèvements complémentaires.

- 9.2. Les prélèvements sont adressés au laboratoire chargé des essais et analyses et dans les conditions prescrites dans la norme NF G 52 000 au chapitre 4 : procès-verbal d'échantillonnage. Lors des opérations de prélèvement, le fournisseur est présent ou est représenté ; dans le cas contraire, il est réputé y avoir assisté.
- 9.3. En cas de résultats non conformes, des prélèvements complémentaires sont effectués dans les mêmes conditions après accord du fournisseur. De nouveaux essais et analyses concernant les seuls résultats non conformes sont alors effectués par le laboratoire désigné par l'acheteur.
- 9.4. Les décisions sont prises conformément aux dispositions du C.C.T.G " articles confectionnés " Article 20.

CHAPITRE III : OPÉRATIONS DE VÉRIFICATIONS – CRITÈRES D'ACCEPTATION

3.1.- CONTRÔLE QUALITATIF

3.1.1. Vérification d'aspect des cuirs

Article 10 –Aspect de la fleur

Le cuir doit avoir une fleur fine et uniforme, son grain doit être serré et bien lustré, qu'il soit lisse ou relevé par un grainage.

Commentaires :

Certains défauts d'aspect tels les marques de feu, les éraflures, les parties cornées se remarquent à la vue, au toucher et à la flexion.

Article 11 - Aspect de la chair

Le cuir doit avoir une chair uniforme, bien écharnée, égalisée ou nettement refendue selon le cas. Lorsque le cuir n'est ni égalisé ni refendu, aucun débris de chair ou de graisse ne doit subsister.

Dans le cas contraire, l'égalisation ou le refendage ne doit jamais affamer le cuir.

Le côté égalisé ou refendu ne doit pas présenter un aspect bourru.

Les coutelures, souvent masquées par les apprêts sur chair, sont décelées par des flexions du cuir, chair en dehors.

Ces apprêts ne doivent pas modifier les caractéristiques naturelles du cuir.

Article 12 - Solidité de la teinture

Les cuirs teints doivent avoir une teinte franche, sans marbrure ni auréole.

Quel que soit le procédé de teinture employé, la fleur, notamment, ne doit pas être empâtée.

Sur place, la solidité de teinture de la peau est vérifiée par frottement à sec et au mouillé sur un tissu de coton blanc, non apprêté, d'une masse de 150 g/m² environ. Aucune trace importante de dégorgeage ne doit apparaître sur le tissu après cette épreuve.

Article 13 - Vérification du tannage végétal

La vérification du tannage porte sur l'examen d'une coupe oblique du cuir opérée avec une serpette ou tranchet.

La tranche du cuir tanné montre en général une fleur peu épaisse et bien adhérente au tissu fibreux: celui-ci est peu brillant. Les fibres entrelacées, un peu plus claires que le fond forment un tissu finement serré et marbré. Le côté chair est net, non exfolié.

La tranche d'un cuir bien tanné, présente, fraîchement coupée et mouillée, une teinte uniforme sans raie de verdure.

Commentaires :

La "raie de verdure" peut être plus nettement décelée en opérant comme indiqué dans la norme NF G 52-215 : vérification du tannage à cœur.

En quelque proportion qu'elle soit appliquée, la nourriture d'un cuir corroyé doit bien pénétrer dans le cuir, mais sans jamais exsuder à l'extérieur, même par compression, ni tacher la fleur.

Article 14 - Vérification du tannage au chrome

Dans les mêmes conditions d'examen, décrites à l'article 13, un cuir tanné au chrome présente une coupe de nuance gris bleuté.

Pour les cuirs à teinture traversée, après essai à la flamme, des cendres de couleur verdâtre témoignent d'un tannage au chrome.

Article 15 - Vérification du tannage combiné (semi-chrome)

Dans les mêmes conditions d'examen décrites à l'article 13, tout cuir de tannage combiné (semi-chrome) présente une coupe de nuance brune, caractéristique de la présence de végétal dans toute l'épaisseur du cuir.

Pour les cuirs à teinture traversée, après essai à la flamme, des cendres de couleur verdâtre témoignent d'un procédé de tannage mettant en œuvre du chrome.

Article 16 - Mesure de l'épaisseur des cuirs

La vérification de l'épaisseur est effectuée à l'aide d'instruments de mesure du type "à ressort" (piges). Chaque peau doit présenter en tout point une épaisseur comprise entre les limites inférieure et supérieure fixées dans les conditions générales de l'appel d'offres en fonction des emplois du cuir.

Commentaires :

Norme AFNOR de mesurage de l'épaisseur des cuirs : NF G 52 010.

3.1.2. - Défauts d'aspect des cuirs

Article 17 - Défauts graves motivant le rejet

Doit être rejeté tout cuir effleuré, affamé, décoloré, présentant une raie de verneur, des parties cornées étendues, des varrons nombreux non guéris ou mal cicatrisés, des coutelures ou des coupures étendues et profondes, des baisses nombreuses, des parties creuses étendues, des parties brûlées par les agents chimiques.

Est également rejeté tout cuir sans résistance ou se déchirant à la manière du carton. La déchirure manuelle ne doit pas être amorcée, notamment au couteau.

Article 18 - Défauts superficiels ou peu étendus ne motivant pas le rejet

Dans tous les cas, les représentants de l'acheteur apprécient et déterminent la réfaction éventuelle applicable selon la nature et l'importance des défauts.

Les principaux défauts sont énumérés ci-dessous :

Cicatrices :

Blessures ou maladie guéries provenant notamment de marques de feu, de plaies, de maladies de peau généralement mal cicatrisées, donnant lieu à réfaction.

Coutelures et baisses :

Les coutelures peu profondes qui peuvent n'avoir aucune influence sur la qualité du cuir ne donnent lieu à réfaction qu'en fonction du nombre et de l'étendue des défauts. Les baisses locales motivent les mêmes observations que les coutelures.

Crouponnage défectueux :

Les croupons présentant des parties de flanc ou de collet trop importantes sont ajournés pour réparation ou donnent lieu à réfaction.

Cuir mal écharnés :

Les cuirs mal écharnés sont ajournés pour réparation ou peuvent donner lieu à réfaction.

Eraflures :

Les éraflures donnent lieu à réfaction si le cuir est employé fleur en dehors. Pour les cuirs destinés à être employés chair à l'extérieur, elles n'entraînent l'application de réfaction que si elles sont importantes.

Parties creuses :

Les parties creuses ne donnent lieu à réfaction qu'en fonction du nombre et de l'étendue des défauts.

Varrons :

A priori, les varrons mal guéris sont facilement pénétrés par la pointe d'une aiguille mousse. Ils diminuent la résistance du cuir et le rendent perméable à l'eau.

A contrario, les varrons bien cicatrisés ne diminuent pas sensiblement la qualité du cuir, à moins qu'ils ne se trouvent en trop grand nombre.

Commentaires :

Liste non limitative

3.1.3. - Conditions particulières applicables à chaque catégorie de cuirs et classement en choix

Les conditions suivantes sont imposées pour chacune des catégories de cuirs:

Article 19 - Cuir en huile (gros bovin)

Les croupons en huile ne doivent comprendre aucune partie de collet et de flanc ; les dossets et demi-dossets, aucune partie de flanc. Si le crouponnage est défectueux, on applique les dispositions prévues ci-dessus, article 18 (crouponnage défectueux).

Sur tous les points, les cuirs en huile doivent avoir une épaisseur comprise entre le minimum et le maximum fixés, dans le CCP.

Les cuirs en huile affamés par un refendage excessif doivent faire l'objet d'un examen attentif ; si la résistance du derme est diminuée sur toute la surface à un point tel qu'aucune pièce accessoire ne puisse être tirée, ils doivent être rejetés; si la résistance n'est diminuée que par endroits ou bien si le derme conserve une résistance suffisante pour donner des pièces secondaires (contreforts, baguettes, etc.), ces cuirs peuvent être acceptés, mais avec réfaction sous la réserve que l'ensemble du lot puisse donner, à la découpe, une proportion normale d'empignes (35 % de la masse environ pour les croupons en huile, 30 % pour les dossets et demi-dossets et 25 % pour les bandes).

Le classement dans les différents choix s'opère par peau sur les bases suivantes :

Premier choix

Les défauts ci-après sont éventuellement admis :

- fleur : quelques éraflures très légères ;
- varrons : un ou deux trous de varrons et moins de cinq varrons guéris de façon telle qu'ils soient concentrés sur la plus petite surface possible pour diminuer la chute à la découpe ;
- une ou deux coutelures présentant peu de longueur et peu de profondeur;
- veines de sang en très petit nombre, très peu marquantes et de longueur réduite ;
- chair fine: le côté chair du croupon ne doit présenter en aucun endroit un aspect bourru.

Deuxième choix

Les défauts ci-après sont éventuellement admis :

- fleur légèrement accidentée (une marque de feu tolérée) ;
- trois ou quatre coutelures peu profondes et peu étendues ;
- trois ou quatre trous de varrons et moins de vingt varrons guéris ;
- quelques veines de sang (six à huit au maximum), de longueur réduite et peu profondes ;
- chair assez fine ;
- cuirs de premier choix baissés par place (surface totale inférieure à 0,30 m²).

Troisième choix

Les défauts ci-après sont éventuellement admis :

- fleur accidentée : coups d'aiguillon, éraflures peu profondes, deux ou trois marques de feu suivant la surface, défauts de conservation n'ayant pas fait disparaître la fleur ;
- cinq à six trous de varrons et plus de vingt varrons guéris sans que le nombre en soit excessif et que la surface varronnée atteigne 0,50 m² ;
- plus de quatre coutelures peu profondes sans que le nombre soit excessif ;
- cuirs de premier choix baissés par place (surface comprise entre 0,30 m² et 0,50 m²) ;
- cuirs de premier ou deuxième choix présentant un pourcentage défectueux.

Le taux des réfections peut être :

- de 3 à 5 % inclus pour le deuxième choix ;
- de 6 à 12 % inclus pour le troisième choix.

Article 20 - Box-calf, vachette-box, nubuck et velours

Le box-calf doit avoir une bonne tenue, tout en offrant une souplesse convenable. La fleur doit être fine à grain serré, très convenablement lissée, agréable au toucher ; aucune impression n'est admise. Les peaux creuses ou cartonneuses ou présentant des défauts de fleur préjudiciables au bon emploi sont rejetées, le côté chair doit être bien dérayé.

La vachette-box doit présenter les mêmes caractères que le boxcalf ; cependant sa fleur est moins fine et son grain moins serré. Aucune impression n'est admise.

Le nubuck et le velours doivent présenter une bonne souplesse sans être creux. Chez le premier, la fleur offre un velouté très fin. En outre, le nubuck blanc doit être d'un blanc franc sans marbrure ni auréole ; il ne doit pas jaunir à l'épreuve d'exposition aux rayons UV (norme NF G 52-300).

L'épaisseur de chaque peau doit être comprise entre le minimum et le maximum indiqués dans le CCP.

Pour le veau, box-calf, nubuck et velours, la surface de chaque peau ne doit pas excéder 2,50 mètres carrés.

Les peaux sont classées en trois choix qui correspondent au classement des choix A, B et C du commerce.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée au 2^{ème} choix et de 6 à 12 % au 3^{ème} choix.

Article 21 - Bovin à doublure

Les cuirs de bovins à doublure doivent, quel que soit le mode de tannage, être souples sans être lâches ; cependant, la présence de quelques parties creuses, de faible étendue, est tolérée sur les flancs ; elle peut donner lieu à réfaction.

Ils doivent avoir une épaisseur comprise entre le minimum et le maximum indiqués dans les CCP.

Ils doivent présenter une fleur nette et une chair bien écharnée, les collets doivent être soigneusement baissés et les flancs bien maintenus.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix, et une réfaction de 6 à 12 % pour le troisième.

Article 22 - Cuirs d'équidés

Les cuirs d'équidés doivent, quel que soit le mode de tannage prescrit par l'acheteur, avoir une bonne tenue et une souplesse convenant à l'emploi envisagé.

En outre, ils ne doivent pas exsuder la nourriture, notamment à l'épreuve de pliage en quatre visée à l'article 43.

Les cuirs creux ou cartonneux ou ayant des défauts de fleur sont rejetés. Cependant, la présence de quelques parties creuses de faible étendue est tolérée sur les flancs; elle peut donner lieu à réfaction.

La fleur doit avoir son grain naturel et doit bien adhérer au derme. Les cuirs sont bien écharnés et exempts de coutelures.

Ils sont choisis de telle sorte que les zones utilisables puissent fournir, dans les conditions habituelles de découpe, des morceaux ayant, sur l'article terminé, l'épaisseur demandée dans le CCP.

Ils sont classés en deux choix ; une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée au deuxième choix.

Article 23 - Chèvre à doublure pour chaussures

Les peausseries de chèvres doivent, quel que soit le mode de tannage, être souples sans être lâches ; cependant, la présence de quelques parties creuses, de faible étendue, est tolérée sur les flancs ; elle peut donner lieu à réfaction.

Elles doivent avoir une épaisseur comprise entre le minimum et le maximum indiqués dans le CCP.

Elles doivent présenter une fleur nette et une chair bien écharnée ; les collets doivent être soigneusement baissés et les flancs bien maintenus.

Les peausseries sont livrées par douzaine ; une douzaine doit mesurer au minimum 5 m².

Les peausseries sont classées en deux choix ; une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix .

Article 24 - Porc à doublure pour chaussures

Les peausseries de porc pour doublure de chaussures doivent, quel que soit le mode de tannage, être souples sans être lâches.

Elles doivent avoir une épaisseur comprise entre le minimum et le maximum indiqués dans le CCP.

Elles sont choisies de telle sorte que les zones utilisables puissent fournir, dans les conditions habituelles de découpe, des morceaux ayant sur l'article terminé l'épaisseur demandée.

Quand elles sont employées sur fleur, et quel que soit le traitement qu'elles aient eu à subir, celle-ci doit avoir son grain naturel et le côté chair doit avoir un aspect uniformément velouté.

Dans le cas de peausseries livrées par douzaine, la superficie totale de la douzaine doit mesurer au minimum 10 mètres carrés.

Les peausseries de porc sont classées en deux choix. Les indications suivantes sont à respecter dans le classement, dans chaque choix, étant entendu que les défauts indiqués peuvent se cumuler pour ce classement :

Premier choix

Une ou deux cicatrices fermées, aucune tache, une à deux cicatrices ouvertes de moins de 2 cm de long.

Deuxième choix

Moins de dix cicatrices fermées, moins de cinq taches de faible étendue, moins de cinq cicatrices ouvertes de moins de 5 cm de long ou une seule cicatrice ouverte de moins de 20 cm de long.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix .

Article 25 - Basane et mouton glacé

Chaque peausserie doit présenter une bonne tenue tout en offrant une bonne souplesse. La peausserie doit présenter une fleur saine et être convenablement écharnée.

Les peausseries doivent avoir l'épaisseur comprise dans le CCP.

Elles sont classées en deux choix ; une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée au deuxième choix.

Article 26 - Mouton en laine.

Les peausseries de mouton en laine doivent être souples sans être lâches. Les peausseries cartonneuses sont rejetées.

Les peausseries doivent être bien écharnées et le côté chair doit présenter un toucher moelleux. La toison doit être suffisamment fournie et bien adhérente à la peau. Son épaisseur doit être donnée dans le CCP.

La toison est soit de couleur naturelle, soit teinte. Dans le premier cas, elle est convenablement dégraissée et ne doit pas donner une impression de toucher gras. Dans le second cas, la teinture doit être solide à la sueur (acide et alcaline - norme NF G 52-304). Dans les deux cas, la toison est présentée convenablement peignée.

La fleur doit être saine et ne pas se décoller de la chair.

Les peausseries sont livrées échantillonnées suivant une ligne passant par les trous d'oreille et suivant le contour naturel de la peau de façon à ne présenter ni saillants ni rentrants.

Article 27 - Peausseries et cuirs vernis.

Les peausseries et cuirs vernis s'entendent de peausseries et cuirs ayant reçu après tannage une ou plusieurs couches d'enduit à base d'huile de lin, de résines nitrocellulosiques, polyuréthane ou autres résines synthétiques.

La proportion de cuir en épaisseur doit rester au moins égale aux deux tiers de l'épaisseur totale dont la valeur est donnée dans le CCP.

Cuir enduits : produit dont l'épaisseur de la couche d'enduction ou de contre collage n'excède pas un tiers de l'épaisseur totale du produit, mais est supérieure à 0,15mm (décret 96/477 voir page 14).

Les peausseries vernies destinées aux dessus de chaussures et les cuirs à équipement vernis sont tannés suivant spécification du marché.

Les peausseries sont toujours vernies sur fleur; les cuirs à équipement sont, à la demande de la personne publique, vernis sur fleur ou vernis sur chair.

Le vernis doit présenter une grande élasticité et adhérer parfaitement au cuir.

En aucun cas, les peausseries et cuirs ne doivent présenter une surface poisseuse au toucher ; en outre, deux faces vernies ne doivent pas coller l'une à l'autre sous l'effet d'une forte pression exercée par les mains.

Les peausseries et cuirs vernis doivent offrir un très beau brillant ne masquant pas le grain de la peau.

Si le vernissage est fait sur refente de cuir, l'article devra être désigné sous l'appellation de " refente de cuir verni "ou" croûte vernie".

Article 28 - Demi-croupions à semelles d'usure, battus ou cylindrés ferme (gros bovins),

Les demi-croupions doivent être fermes et "portants", convenablement battus ou cylindrés ferme et leur épaisseur comprise entre les limites indiquées dans le CCP. On tolère seulement une épaisseur diminuée de 0,2 mm.

Les excès d'épaisseur peuvent donner lieu à réfaction.

Pour calculer les réfections à appliquer, on constitue deux lots de dix pièces prises, pour le premier lot, dans les cuirs présentant des épaisseurs convenables, pour le second, dans les cuirs présentant des excès d'épaisseur.

A chacune des pièces composant le premier lot doit correspondre, dans le second, une pièce de surface sensiblement équivalente.

On détermine alors la masse moyenne au mètre carré de chacun des deux lots. Le calcul de M donne le taux de la réfaction à appliquer.

$$M = 100 \times \frac{\text{Masse moyenne au m}^2 \text{ des demi-croupons du deuxième lot} - \text{(Masse moyenne au m}^2 \text{ des demi-croupons du premier lot)}}{\text{Masse moyenne des demi-croupons du premier lot}}$$

Tous les demi-croupons ayant, du côté flanc, une épaisseur nettement supérieure à celle de la raie du dos sont rejetés.

Pour le classement en choix, on s'inspire des indications ci-après. Les défauts indiqués peuvent se cumuler pour le classement dans chaque choix :

Premier choix

Petits défauts de fleur et de chair, un ou deux trous de varron, moins de dix varrons guéris, quelques légères coutelures.

Deuxième choix

Défauts de fleur plus prononcés, trois ou quatre trous de varron, moins de vingt varrons guéris, deux ou trois coutelures de longueurs réduites.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix.

Article 29 - Collets battus ou cylindrés ferme (gros bovins)

Les collets doivent être convenablement battus ou cylindrés ferme, avoir la gorge baissée suivant les usages commerciaux.

La longueur minimale des collets est de 0,70 mètre.

En mesurant la gorge à 10 cm du bord, l'épaisseur minimale et maximale admises sont indiquées dans le CCP.

Le classement en choix est déterminé comme pour les collets égalisés. Le taux des réfections est le même (cf. article 30 ci-après).

Article 30 - Collets cylindrés égalisés à semelles premières de montage (gros bovins)

Les collets cylindrés, égalisés, doivent avoir une longueur minimale de 0,70 mètre.

Leur épaisseur doit être régulière et, en tout point, comprise dans les limites indiquées dans le CCP.

Les insuffisances d'épaisseur locales très peu étendues ainsi que les parties légèrement creuses peuvent motiver soit une acceptation avec réfaction, soit le rejet, selon leur importance.

Les excès d'épaisseur donnent lieu à réfaction dans la limite d'une tolérance de 0,2 mm ; au-delà, le collet doit être rejeté.

Tous les collets à rides profondes ou coutelés à l'excès sont rejetés.

Les collets égalisés sont classés en deux choix. Les indications suivantes sont à respecter pour le classement dans chaque choix :

Premier choix

Rides légères ou effacées, quelques très légères coutelures et légers défauts de fleur.

Deuxième choix

Rides peu profondes, deux ou trois coutelures, selon leur emplacement, fleur légèrement échauffée.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix.

Article 31 - Croupons et collets à vulcaniser ou à injecter

Outre les spécifications générales requises pour ces articles, les croupons et collets à vulcaniser ou à injecter doivent présenter des caractéristiques physiques, mécaniques et chimiques telles qu'ils puissent supporter sans accidents les techniques modernes de vulcanisation ou d'injection du semelage.

Article 32 - Trépointe pour cousu trépointe

La trépointe est livrée en rouleaux de 25 mètres. La longueur minimale des éléments est de 35 cm. L'exécution des raccords doit être soignée, la longueur des parties biseautées les formant doit être comprise entre 2 et 3 cm. L'épaisseur de la trépointe est définie dans le CCP

Le cuir fini doit être souple sans parties lâches. Les cuirs présentant des caractéristiques insuffisantes sont rejetés.

Article 33 - Cuirs et peausseries pour vêtements.

Les cuirs et peausseries pour vêtements doivent présenter une bonne tenue tout en ayant la souplesse et le moelleux convenant à l'usage envisagé. Cependant, ils ne doivent pas exsuder la nourriture, même au cours de l'épreuve de pliage en quatre visée à l'article 43 ci-après .

Les cuirs creux, cartonneux, ridés ou présentant des défauts de fleur ou des défauts causés par des accidents de conservation sont rejetés. Cependant, la présence de quelques parties creuses de faible étendue est tolérée sur les flancs et sur la culée ; elle peut donner lieu à réfaction.

Les cuirs doivent être bien écharnés et exempts de coutelures. Ils sont choisis de telle sorte que les zones utilisables de chaque cuir puissent fournir, dans les conditions habituelles de découpe des cuirs pour vêtements, des morceaux ayant, sur l'article terminé, l'épaisseur demandée dans le CCP.

Ils sont classés en deux choix par l'acheteur en fonction de leur destination. Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée au 2e choix.

Article 34 - Cuirs et peausseries pour accessoires de coiffure

Les cuirs et peausseries pour accessoires de coiffure doivent présenter une bonne tenue tout en ayant la souplesse et le moelleux convenant à l'usage envisagé. Cependant, ils ne doivent pas exsuder la nourriture, même au cours de l'épreuve de pliage en quatre visée à l'article 43 ci-après .

La fleur doit avoir son grain naturel et doit bien adhérer au derme. Pour les peausseries pour pourtours de coiffure, l'apprêt mis éventuellement sur fleur doit laisser à la peausserie sa perméabilité à l'air.

Les cuirs doivent être bien écharnés et exempts de coutelures. Ils sont choisis de telle sorte que les zones utilisables de chaque cuir puissent fournir, dans les conditions habituelles de découpe des cuirs pour accessoires de coiffure, des morceaux ayant, sur l'article terminé, l'épaisseur demandée dans le CCP.

Article 35 - Peausseries pour ganterie

Les peausseries sont de tannage chrome, combiné chrome végétal, chrome synthétique ou formol synthétique, teintées en blanc ou en couleur.

Les zones utilisables de chaque peausserie doivent fournir, dans les conditions habituelles de découpe en ganterie, des morceaux ayant sur le gant terminé l'épaisseur demandée dans le CCP.

Les peausseries ne doivent pas exsuder la nourriture, notamment à l'épreuve du pliage en quatre visée à l'article 43.

Elles doivent présenter une grande souplesse sans être creuses, des pores bien apparents, pour les ovins une fleur fine, et pour les caprins une fleur régulière et de bon aspect.

Elles doivent être exemptes de défauts diminuant leur résistance, être bien écharnées et sans coutelures profondes.

Enfin, les peausseries peuvent être soumises à un essai de solidité de la teinture.

Article 36 - Cuirs pour articles de protection (gants, tabliers, guêtres, etc.)

Les cuirs pour articles de protection proviennent de peaux tannées au chrome ; toutes parties de la peau, fleur ou croûte (1^{ère} croûte ou appelé aussi croûte chair).

Ces cuirs peuvent présenter des défauts mais ne font l'objet d'aucun classement en choix ; cependant, ne sont acceptés que ceux dont les zones utilisables peuvent fournir, dans les conditions habituelles de découpe, des morceaux sans défaut et dans l'épaisseur demandée dans le CCP.

Ces cuirs doivent être d'une bonne tenue, offrir une bonne souplesse convenant à l'usage envisagé et ne pas exsuder la nourriture, notamment à l'épreuve du pliage en quatre, visée à l'article 43.

La fleur, lorsqu'elle est exigée, doit avoir son grain naturel ; pour la croûte (1^{ère} croûte ou croûte chair), les deux faces ne doivent pas présenter un aspect bourru.

Article 37 - Cuirs à équipement (gros bovins)

Les cuirs à équipement doivent avoir la présentation, notamment de fleur, convenant à leur emploi.

Aucune tolérance n'est admise pour crouponnage defectueux. Sur tous les points, l'épaisseur est fixée dans le CCP.

Les cuirs à équipement affamés par refendage sont rejetés. Le classement en choix est fait comme pour les cuirs en huile.

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix et une réfaction de 6 à 12 % pour le troisième choix.

Article 38 - Cuirs à équipement blancs

Les cuirs à équipement blancs, tannés au chrome et retannés superficiellement aux tannins synthétiques, doivent présenter un revêtement de surface obtenu au moyen de résines synthétiques et d'un pigment blanc.

Ce revêtement doit être solide à l'eau et au lavage à l'eau savonneuse.

La qualité du revêtement donne lieu également à la vérification suivante : le cuir étant plié à bloc, chair contre chair, le revêtement ne devra présenter aucune craquelure (norme NF G 52-018).

Article 39 - Cuirs à équipement comportant un revêtement plastique

Les équipements en cuir revêtu de plastique sont réalisés dans des croupons tannés au chrome. La finition de ces cuirs est effectuée soit au moyen d'un revêtement en feuille plastique, soit au moyen d'une enduction in situ. L'article terminé est noir ou blanc et de brillance correspondant aux spécifications de l'acheteur .

La couche plastique doit parfaitement adhérer au cuir et aucun point de décollement ne doit paraître. Soumise à l'épreuve du pliage en boucle (côté revêtement à l'extérieur), elle ne doit présenter ni craquelure ni plissement (norme NF G 52-018).

Les caractéristiques des cuirs avec revêtement plastique doivent être identiques à celles des cuirs tannés au chrome fixées par le présent document. Toutefois, les tolérances admises sont précisées dans la fiche d'identification correspondante.

Article 40 - Cuirs industriels et assimilés (gros bovins)

Les cuirs industriels et assimilés sont en tannage végétal, chrome, ou combiné.

A la demande de l'acheteur, ils sont livrés lisses ou grainés. Les cuirs ne doivent être ni poncés sur fleur, ni effleurés. La fleur et le côté chair des cuirs tannés au chrome sont de couleur gris clair, uniforme, sans marbrures ni auréoles.

Aucune tolérance n'est admise pour crouponnage défectueux. Les croupons destinés à la fabrication des courroies de transmission sont obligatoirement cadrés.

Sur tous les points du croupon, l'épaisseur doit être comprise entre le minimum et le maximum fixés dans le CCP.

Lorsque les cuirs sont livrés non égalisés en dossets, bandes, peaux entières, l'épaisseur est mesurée dans la partie croupon dans les conditions ci-dessus ; pour les autres parties, l'épaisseur doit être aussi régulière que la conformation naturelle des cuirs le permet.

Pour les cuirs demandés égalisés ou refendus, l'épaisseur doit être uniforme ; il n'est accordé aucune tolérance.

Lorsque les cuirs sont présentés en collets, on mesure la gorge à 10 cm du bord. L'épaisseur maximale et la tolérance admises sont indiquées par le CCP.

Le classement en choix est fait comme pour les cuirs en huile (article 19) .

Une réfaction de 3 à 5 % peut être appliquée pour le deuxième choix et une réfaction de 6 à 12 % pour le troisième choix.

Article 41 - Cuirs et peausseries pour ameublement

Les cuirs et peausseries pour ameublement proviennent de peaux de bovins, ovins ou caprins ; ils sont de premier choix. Ces cuirs doivent être souples sans cependant être creux et leur épaisseur doit être comprise entre le minimum et le maximum fixés dans le CCP.

Les cuirs ne doivent pas exsuder la nourriture à l'épreuve du pliage en quatre visée à l'article 43.

La fleur doit, le cas échéant, présenter un grain et une teinte conformes au spécimen.

Le côté chair doit être parfaitement lisse pour les cuirs de bovins refendus, soigneusement écharné pour les autres cuirs.

Article 42 - Peaux chamoisées

Cette expression désigne des peaux d'ovins, privées de leur fleur, tannées exclusivement aux huiles de poissons.

A la demande de la personne publique les peaux sont livrées dolées, ou non dolées .

L'épaisseur doit être fixée dans le CCP.

Les peaux sont souples, moelleuses au toucher et, suivant l'importance de leurs défauts, classées commercialement en quatre choix :

Premier choix

Peaux soutenues, ne présentant pas de partie claire, sans défaut ni coutelure.

Deuxième choix

Peaux pouvant présenter quelques parties claires, un défaut naturel (gale, cicatrice...), sans coutelure.

Troisième choix

Peaux pouvant présenter quelques parties claires, des défauts naturels (gale, cicatrice...), sans coutelure.

Quatrième choix.

Peaux couturées, très minces, pouvant comporter beaucoup de défauts.

Les peaux sans résistance se déchirant à la manière du carton sont refusées.

3.1.4 Essais mécaniques simples et essais exceptionnels.

Article 43 - Essais mécaniques simples

L'examen des cuirs peut comporter, indépendamment des contrôles en laboratoire visés aux articles 45 et 47 ci-après, des essais mécaniques simples exécutables sur les lieux d'examen des lots présentés en recette par les représentants de l'acheteur. Ce sont :

- L'essai de fragilité du cuir à la flexion sur un mandrin (méthode simplifiée), Norme NF G 52 006 .
- L'essai de fragilité de la fleur ou du revêtement : comportement au pliage en quatre ou en boucle, Norme NF G 52 018.

Article 44 - Essais exceptionnels

L'acheteur peut en outre prescrire les autres essais qu'il juge utiles pour s'assurer que les cuirs livrés sont bien appropriés aux emplois auxquels ils sont destinés. Ces essais doivent être décrits dans le CCP.

3.1.5 Contrôle de la qualité en laboratoire.

Article 45 - Contrôles mécaniques, physiques et chimiques

Les essais mécaniques, physiques et les analyses chimiques auxquels sont soumises les diverses catégories de cuirs ainsi que les résultats à obtenir sont indiqués dans les fiches d'identification des produits. Les types d'essais sont fixés par l'acheteur dans le CCP.

Commentaires :

Pour la classification des types d'essais et analyses, voir CCTG " articles confectionnés " Article 19.

Dans le silence du marché, les essais sont de type 1. Les fiches d'identification contiennent un certain nombre d'essais de type 3 .

Pour chaque essai et analyse effectués dans les conditions de l'article 9 ci-dessus, les représentants de l'acheteur traitent les résultats élémentaires suivant les notices d'essai, normes françaises, fiches d'identification auxquels il est fait référence dans le CCP et comparent la valeur globale obtenue avec les exigences contractuelles.

Les fiches d'identification des produits font l'objet de la spécification C2-98 ; l'acheteur indique dans le CCP la référence(n°, date, désignation) des fiches d'identification correspondant à son besoin.

Les décisions à prendre à la suite des essais sont indiquées au CCTG "articles confectionnés" Article 20

Pour tout essai ou analyse non conforme, l'ensemble des résultats est communiqué au fournisseur. Les résultats des essais conformes lui sont également fournis, s'il le demande, par l'acheteur .

Article 46 - Résultat de l'examen des cuirs

En cas d'achat direct des cuirs par la personne publique seulement, celle-ci constate si les cuirs répondent aux conditions prévues et classe les cuirs en choix en observant les indications données ci-dessus (art. 19 à 42).

Elle classe à part dans chacun des choix les cuirs présentant des écarts d'épaisseur, afin de faciliter l'application des réfections, s'il y a lieu.
Les réfections pour défauts sont proposées pour l'ensemble du lot et évaluées en pourcentage du prix en tenant compte des emplois auxquels les cuirs sont destinés.

Article 47 - Décisions à prendre

47.1. En cas d'achat direct des cuirs par la personne publique : en possession des résultats indiqués aux articles 45 et 46 ci-dessus, l'acheteur prononce, suivant le cas, la décision d'acceptation avec ou sans réfaction, d'ajournement ou de rejet.

47.2. En cas d'achat des cuirs par le fournisseur d'article confectionné en cuir la spécification C3-98 du GPEM/TC s'applique.

3.2. CONTRÔLE QUANTITATIF

Ce contrôle porte sur la vérification de la masse ou de la surface, selon l'unité d'achat ou sur la vérification de la longueur (pour la trépointe).

Article 48 - Vérification de la masse pour les cuirs achetés “au poids ”

En cas d'achat direct des cuirs par la personne publique, la masse est vérifiée à la livraison. Si la différence est supérieure à 3 % on procède à un contrôle du lot de la manière suivante : le lot est pesé en présence des deux parties. Un échantillon est prélevé selon les dispositions de la norme NF X 06 022 niveau de contrôle S 4 et pesé immédiatement. Il est conditionné pendant quarante-huit heures dans une salle dont l'atmosphère est à 65 % \pm 2 % d'humidité relative et à 20 °C \pm 2 °C. L'échantillon conditionné est ensuite immédiatement pesé et la masse du lot litigieux est calculée en appliquant à la masse d'origine le rapport des masses de l'échantillon avant et après conditionnement.

Commentaires :

NF X 06 022 niveau de contrôle S 4 cf. table 1, page 23 de la dite norme.

Article 49 - Vérification de la surface pour les cuirs achetés à la surface.

En cas d'achat direct des cuirs par la personne publique, la surface du cuir doit être marquée par le tanneur à l'encre indélébile, au crayon gras ou par tout autre moyen technique approprié..

La vérification en est effectuée à l'aide de machines à mesurer la surface des cuirs et peaux, convenablement réglées pour chacune des catégories de cuirs à vérifier. Une tolérance de \pm 2 % est admise entre la surface du lot annoncée et la surface trouvée. Au-delà, le lot est ajourné pour rectification du métrage.

En cas de recette en usine, l'industriel est tenu de mettre gratuitement à la disposition des représentants de l'acheteur une machine à mesurer et le personnel nécessaire à son fonctionnement.

En cas de désaccord sur la surface facturée, un échantillon est prélevé suivant les dispositions de la norme NFX 06 022 niveau de contrôle S4 sur le lot litigieux en présence des deux parties. Cet échantillon est mesuré immédiatement en l'état. Il est conditionné pendant quarante-huit heures dans une salle dont l'atmosphère est à 65 % \pm 2 % d'humidité relative et à 20° C \pm 2° C. L'échantillon conditionné est immédiatement mesuré et la surface du lot litigieux est calculée en appliquant à la surface d'origine le rapport des surfaces avant et après conditionnement.

Commentaires :

En cas de désaccord persistant, le laboratoire de référence est celui du Centre Technique du Cuir.

Article 50 - Vérification de la longueur (applicable à la trépointe seulement)

En cas d'achat direct des cuirs par la personne publique, la vérification de la longueur des rouleaux de trépointe s'effectue par sondage, à raison d'un rouleau sur vingt. Cette vérification est assurée à l'aide de machines à mesurer. Au cours de cette vérification, on apprécie la qualité de l'ensemble du lot conformément à ce qui est prévu à l'article 32.

LISTE DES NOTICES D'ESSAIS

- C1-14 Caractéristiques physiques et mécaniques.
Tenue à l'eau à 60° C pendant 5 minutes de l'agneau blanc glacé lavable.
- C2-01 Caractéristiques de solidité des teintures et du revêtement
Solidité de la teinture au dégorgement directement dans l'eau.
- C4-01/C4-02 Caractéristiques optiques des cuirs teints.

CUIRS FINIS

Notice d'essai C1-14 du 30/09/96 : caractéristiques physiques et mécaniques. Tenue à l'eau à 60°C pendant 5 minutes de l'agneau blanc glacé lavable

1 – Objet et domaine d'application

La présente notice a pour but de décrire une méthode d'essai de tenue d'un cuir à l'eau à 60°C pendant 5 minutes.

Elle s'applique à l'agneau blanc glacé lavable.

2 - Principe

Immersion d'une éprouvette de cuir dans l'eau à 60°C, et contrôle des caractéristiques dimensionnelles, de souplesse et colorimétriques .

3 – Echantillonnage et éprouvettes

Prélever l'échantillon conformément aux conditions indiquées par l'article 9 " Contrôle en laboratoire " de la présente spécification.

Sur chaque prélèvement, découper à l'emporte-pièce une éprouvette carré de 100 millimètres de côté.

4 – Conditionnement des éprouvettes

Selon la norme **NF G 52-001**

5 – Mode opératoire

Après conditionnement, mesurer les éprouvettes à plat.

Placer dans une étuve réglée à 60°C un cristalliseur de 1 litre contenant 800 ml d'eau distillée.

Lorsque la température de l'eau est stabilisée à 60°C, immerger complètement l'éprouvette pendant 5 minutes.

Laisser sécher à l'air libre puis conditionner pendant 48 heures en atmosphère normale.

Remarque :

Immerger une seule éprouvette à la fois afin que la température de l'eau ne baisse pas.

6 – Expression des résultats

Constater si l'éprouvette a ou n'a pas conservé toute ses caractéristiques initiales :

- mesures des dimensions.
- état de souplesse.

mesure du degré de blanc (voir notice d'essai C4-01/C4-02)

CUIRS FINIS

Notice d'essai C2-01 du 30 septembre 1996 : caractéristiques de solidité des teintures ou de revêtement, solidité de la teinture au dégorgement directement dans l'eau.

1. Objet et domaine d'application

La présente notice a pour objet de définir une méthode d'essai de solidité de la teinture d'un cuir au dégorgement directement dans l'eau.

Elle s'applique à toutes les peausseries teintées.

2. Principe

Immersion complète dans l'eau, à une température spécifiée, pendant une durée fixée, d'une éprouvette de cuir, puis appréciation du dégorgement de la teinture par examen de la coloration du liquide (méthode visuelle et/ou méthode au spectrophotomètre).

3. Appareillage

Tubes à essais de 180 millimètres de hauteur et de 18 millimètres de diamètre, jaugés à 20 millilitres.

Spectrophotomètre à défilement des longueurs d'ondes de 400 à 700 nanomètres.

4. Réactifs

- eau déionisée,
- éventuellement, suivant les clauses particulières, solutions de référence (à conserver à l'abri de la lumière) constituées par :
 - * une solution à 0,01 g pour 1000 ml de "coriacide havane X3J"
dans le cas d'une peausserie de teinte havane ou marron,
 - * une solution à 0,01 g pour 1000 ml de "brun sella solide DS100"
dans le cas d'une peausserie de teinte fauve,
 - * une solution à 0,0075 g pour 1000 ml de "coriacide noir SB"
dans le cas d'une peausserie de teinte noire,
 - * une solution à 0,01 g pour 1000 ml de "coriacide vert olive"
dans le cas d'une peausserie de teinte verte.

5. Echantillonnage et éprouvettes

Prélever l'échantillon conformément aux conditions indiquées par l'article 9 "contrôle en laboratoire" de la présente spécification.

Sur chaque prélèvement, découper à l'emporte-pièce, une éprouvette rectangulaire de 20 millimètres par 100 millimètres.

6. Méthodes d'essai

Verser 20 millilitres d'eau déionisée à $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ dans un tube à essais dont les caractéristiques sont indiquées au chapitre "Appareillage".

Immerger complètement l'éprouvette en évitant qu'elle ne se plaque contre la paroi du tube à essais.

Laisser reposer 2 heures à la température de $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$.

Décanter le liquide dans un autre tube à essais, de mêmes caractéristiques, en ayant soin de ne pas exprimer le cuir.

Compléter à 20 millilitres avec de l'eau déionisée.

Examiner le liquide soit :

- par transparence dans l'axe du tube, sur fond blanc, à la lumière du jour.
- en utilisant un spectrophotomètre, sur une longueur d'onde de 400 à 700 nanomètres en absorbance (ABS).

7. Expression du résultat

Indiquer si, il y a ou non une coloration du liquide.

Méthode visuelle : comparer l'intensité de la coloration du liquide à celle d'une solution de référence examinée dans les mêmes conditions.

Méthode au spectrophotomètre : le résultat peut être considéré comme mauvais si le maximum d'absorption (ABS) sur l'ensemble du spectre de la solution étudiée est supérieur au maximum sur l'ensemble du spectre de la solution de référence.

Dans le cas de résultats mauvais sur une partie seulement des éprouvettes de l'échantillon, effectuer un dégorgement moyen en mélangeant, par parties égales, les liquides où les éprouvettes ont dégorgé. Examiner le liquide obtenu, selon les méthodes décrites ci-dessus.

8. Compte rendu d'essai

Indiquer, outre la référence à la présente notice :

- les références de l'échantillon sur lequel l'essai est effectué,
- le résultat obtenu pour chaque éprouvette et, éventuellement le résultat obtenu pour l'échantillon,
- les détails opératoires non prévus dans la présente notice, ainsi que les incidents susceptibles d'avoir une influence sur le résultat.

CUIRS FINIS

Notice d'essai C4-01/C4-02 du 30 septembre 1996 : caractéristiques optiques des cuirs teints

1. Objet et domaine d'application

La présente notice a pour objet de décrire une méthode de vérification des caractéristiques optiques d'un cuir.

Elle s'applique à certains cuirs teints (vert IR / OTAN notamment).

2. Principe

L'essai consiste à déterminer sur une éprouvette:

- la luminosité L^*
- la saturation a^*
- la teinte b^*
- le brillant spéculaire
- la courbe de réflectance infra-rouge de 350 à 1200 nanomètres.

Les mesures colorimétriques s'appuient sur les normes colorimétriques de la sous classe NF X 08 000.

3. Echantillonnage et éprouvettes

Prélever l'échantillon conformément aux conditions indiquées par l'article 9 "Contrôle en laboratoire" de la présente spécification et au moins quinze jours après le traitement.

Sur chaque prélèvement, découper à l'emporte-pièce, deux éprouvettes de 100 millimètres de côté :

- la première servira à la détermination de la luminosité, de la saturation, de la teinte et de la courbe de réflectance.
- la seconde, pour la détermination du brillant spéculaire.

Laisser séjourner les éprouvettes pendant 48 heures en atmosphère conditionnée (température $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$, humidité relative $65\% \pm 5\%$).

4. Caractéristiques colorimétriques ($L^*a^*b^*$)

4.1. Appareillage

Appareil de référence: spectrorimètre DATACOLOR (type UNIFLACH)

Conditions de mesures :

- géométrie de mesure $d/8^\circ$ (composante spéculaire exclue)
- illuminant D65
- observateur de référence colorimétrique: CIE $L^*a^*b^*$ (1976)

Étalons de référence :

- étalon blanc : sulfate de baryum (voir GAM-C)
- étalon secondaire de couleur (voir GAM-C)

4.2. Mode opératoire

Placer l'éprouvette sur fond noir, puis effectuer la mesure.

4.3. Expression des résultats

Noter les valeurs obtenues pour la luminosité, la saturation et la teinte.

5. Brillant spéculaire

5.1. Appareillage

- appareil de référence: brillancemètre HUNTER Lab - type D48D,
- étalon de référence: verre noir de Carrare,
- géométrie: 60 °.

5.2. Mode opératoire

- étalonner l'appareil à l'aide du verre noir de Carrare,
- placer l'éprouvette bien à plat sous la sonde de mesure,
- lire le résultat obtenu.

5.3. Expression des résultats

Le Bs s'exprime en unité de brillant.

6. Courbe de réflectance dans le domaine infra-rouge.

6.1. Appareillage

- appareil de référence: spectrophotomètre SHIMADZU (modèle UV 3100),
- étalon de référence: sulfate de baryum.

6.2. Mode opératoire et expression du résultat.

Tracer la courbe de réflectance dans le domaine spectral spécifié.

7. Compte rendu de l'essai

Indiquer, outre la référence à la présente notice:

- les références de l'échantillon sur lequel l'essai est effectué,
- le coté soumis à l'essai,
- le résultat obtenu pour chaque éprouvette,
- les détails opératoires non prévus dans la présente notice, ainsi que les incidents susceptibles d'avoir une influence sur le résultat.

NOTA:

L'emploi d'autres appareillages pour les vérifications des caractéristiques optiques est toujours possible dans la mesure où ils sont alignés sur l'appareil de référence.

SPECIFICATION

N° C2-98

relative aux fiches d'identification des cuirs finis

Spécification N° C2-98 relative aux fiches d'identification des cuirs finis, proposée par le Groupe Permanent d'Etude des Marchés d'articles Textiles, Cuirs et produits connexes et adoptée par la Section Technique de la Commission Centrale des Marchés le 27 octobre 1998.

(Mise à jour au 1^{er} décembre 2002).

Modèle de fiche d'identification de cuirs finis (1)

(1) Avec mention des références aux normes et notices d'essai à utiliser à propos de chaque caractéristique figurant dans les fiches d'identification d'un cuir fini

	Cuirs finis	Fiche d' identification				
	Désignation :	Numéro :				
	Utilisation principale :	Date :				
	0. Caractéristiques générales					
1	Présentation					
2	Unité de mesure (surface ou masse ou longueur)					
3	Mode de tannage					
4	Finissage					
5	Couleur					
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	Norme
7	Epaisseur demandée	mm				EN ISO 2589
	1. Caractéristiques physiques et mécaniques					
101	Fragilité du cuir à la flexion sur un mandrin (méthode simplifiée) :					pr EN ISO 3378
	101.1 Fleur en dehors					
	101.2 Chair en dehors					
102						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²				
	103.2 Allongement rupture	%				
104	Déformation rémanente :					NF G 52 003
	104.1 Déformation rémanente sous 1 daN/mm ²	%				
	104.2 Déformation rémanente sous 2 daN/mm ²	%				

105	Résistance au déchirement (échantillons à incision longitudinale)	daN/mm				pr EN ISO 3377-1
106	Résistance au déchirement (échantillons à entaille centrale)	daN/mm				pr EN ISO 3377-2
107	Résistance à l'arrachement (essai "à la lame")	daN/mm				NF G52-005
108*	Solidité de la fleur (essai "à la bille") 108.1 Extension obtenue au moment de la gerçure.	mm				EN 13511 ISO 3379
109						
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E :Volume en 1 heure (échantillon) ramené à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm. 110.2 Es :Volume en 24 heures (1re épreuve) 110.3 Es :Volume en 24 heures (2 e épreuve) 110.4 K :Coefficient global 110.5 Désorption	ml/100 g ml/100 g ml/100 g %				EN ISO 2417
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus: 111.1 Temps de traversée 111.2 Quantité d'eau absorbée 111.3 Quantité d'eau transmise	mn % g				EN 13518
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²				NF G52-016
113						
114	Tenue à l'eau à 60°C pendant 5 minutes de l'agneau blanc glacé lavable				C 1.14	
115	Capacité d'absorption d'eau des matériaux pour semelles premières : 115.3 Pouvoir absorbant 115.4 Désorption en 12 heures	mg/cm ² %				EN 12746 mét(hode B

116	Imperméabilité dynamique du cuir à semelle d'usure : 116.1 Temps de pénétration 116.2 Quantité d'eau absorbée 116.3 Quantité d'eau transmise entre la 180 ^{ème} et la 190 ^{ème} minute : R	mn % g/dm ² /h				EN ISO 5404
117	Résistance à la flexion répétée du cuir à dessus : 117.1 Epreuve à sec 117.2 Epreuve en humide					EN 13512
118	Résistance à l'abrasion :	m				EN 12770
2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgement directement dans l'eau				C 2.01	
202	Solidité au frottement translatif 202.1 Frottement sec : dégorgement 202.2 Frottement sec : dégradation 202.3 Frottement humide : dégorgement 202.4 Frottement humide : dégradation	indice de solidité				EN ISO 11640 EN 13516
203						
204						
205	Solidité au nettoyage par solvant organique : 205.1 Témoin coton : dégorgement 205.2 Témoin coton : dégradation 205.3 Témoin laine : dégorgement 205.4 Témoin laine : dégradation	indice de solidité				EN ISO 11643
206	Solidité à la sueur : 206.1 Sueur alcaline , témoin coton : dégorgement 206.2 Sueur alcaline , témoin coton : dégradation 206.3 Sueur acide , témoin laine : dégorgement 206.4 Sueur acide , témoin laine : dégradation	indice de solidité				EN ISO 11641

207	Stabilité des cuirs blancs après exposition aux rayons U.V. 207.1 Exposition 2 heures 207.2 Exposition 15 heures					NF G52-300
208						
209	Adhésion du finissage (sec uniquement	N/10 mm de large				EN ISO 11644
3. Caractéristiques chimiques						
301	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% de cuir tel quel				NF G52-202
302	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec				EN ISO 4048
303	Dosage des matières minérales : 303.1 Sans sulfatation des cendres 303.2 Avec sulfatation des cendres	% cuir sec et dégraissé				NF G52-203
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales 304.2 Matières minérales solubles(avec sulfatation des cendres)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
305	Dosage de l'oxyde de chrome	% cuir sec et dégraissé				NF G 52 208
306	Dosage du chrome dans les matière solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé				NF G52-216
307	Dosage du sulfate de magnésium	% cuir sec et dégraissé				EN ISO 5399
308						
309	Recherche du formaldéhyde	mg/kg				pr CEN ISO TS 17226 juil-02
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH				EN ISO 4045

311						
312	Pentachlorophenol	mg/kg				pr CEN /TS 14494 juil-02
313	Chrome VI	mg/kg				pr CEN /TS 14495 juil-02
314	Colorant azoïques	mg/kg				pr CEN ISO TS 17234 juil-02
4.Caractéristiques particulières						
401	Coefficients trichromatiques				C 4.01/4.02	
402	Réflectance infrarouge	%			C 4.01/4.02	
403	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai dynamique)					NF G 52.019

NB :Sont classés en type 3, les essais concernant les paramètres de fabrication intéressant uniquement les industriels transformateurs de cuirs et peaux en articles terminés. Ils ne donnent pas lieu à sanction de la part de l'acheteur public, sauf s'il est lui-même transformateur. Les caractéristiques visées sont affectées d'un astérisque renvoyant en bas de la fiche d'identification à la mention suivante :* Essai de type 3.

LISTE DES FICHES D'IDENTIFICATION

Numéro de fiche d'identification	Désignation du cuir	Utilisation principale	Pages
1	cuir en huile (gros bovin), combiné.	dessus de chaussures	56
2	vachette box	dessus de chaussures	57
3	box-calf	dessus de chaussures	58
4	chevreau glacé	dessus de chaussures	59
5	bovin , chrome	doublure de chaussures	60
6	chèvre , végétal	doublure de chaussures	61
7	chèvre , combiné	doublure de chaussures	62
8	chèvre , chrome	dessus de chaussures	63
9	basane (mouton)	doublure de chaussures ; équipement	64
10	croupon (gros bovin) , végétal	semelles d'usure ; bonbouts	65
13	collet (gros bovin) , végétal 15 %	semelles premières de montage	66
15	trépointe plate non fantaisie , végétal	chaussures "cousu trépointe"	67
16	chèvre , combiné	gants	68
17	chevrette , chrome	gants de vol	69
18	agneau glacé , blanc , lavable	gants	70
19	agneau glacé couleur , combiné	gants	71
20	mouton , combiné	gants	72
21	cheval , combiné	gants , vêtements	73
22	mouton , combiné	accessoires de coiffures	74
23	bovin , chrome	vêtements	75
24	chèvre , chrome	vêtements	76
25	mouton , chrome	vêtements	77
26	bovin ou cheval , chrome	articles de protection	78
27	bovin , végétal ; quart-nourri ; demi-nourri	équipement	79
28	bovin , combiné	équipement	80
29	chèvre à bordure , végétal	équipement, bérêts	81
30	cheval à bordure , végétal	équipement	82
31	cuir (gros bovin) , chrome	équipement	83
32	cuir (gros bovin), végétal : quart de suif , en suif , plein suif	cuir industriel	84
33	cuir (gros bovin), végétal : quart de suif , en suif , plein suif	courroies de transmission	85
34	cuir (gros bovin), chrome : quart de suif , en suif , plein suif	cuir industriel	86
35	cuir (gros bovin), chrome : quart de suif , en suif , plein suif	courroies de transmission	87
36	cuir (gros bovin), chrome	dessus de chaussures	88
37	croûte (gros bovin), chrome	doublure de chaussures	89
38	porc , végétal	doublure de chaussures	90
39	porc , chrome	doublure de chaussures	91
40	porc , combiné	doublure de chaussures	92
41	croûte de bovin , combiné	semelles premières de montage	93
42	croûte de bovin , végétal	semelles premières de montage	94
43	bovin , chrome	soufflet de chaussures	95
44	chèvre , chrome	soufflet de chaussures	96
45	chèvre , végétal	soufflet de chaussures	97
46	croûte de bovin , combiné	équipements	98
47	bovin , combiné	gants	99
48	peau chamoisée	essuyage	100
49	bovin ou cheval , chrome	articles de protection	101
50	bovin combiné	dessus de chaussures	102
51	veau chrome	dessus de chaussures	103

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : cuir en huile (gros bovin), combiné.		Numéro : 1				
Utilisation principale dessus de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon, bande, dosset, demi-dosset				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné, semi-chrome				
4	Finissage	Chair ou fleur extérieure; lisse ou grainée				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	2,2			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2			
	103.2 Allongement rupture	%	40	80		
106	Résistance au déchirement (épreuve à entaille centrale)	daN/mn	8,5			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans le cuir à dessus :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée (1)	mn	60			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures (2)	%		20		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée (2)	g		1		
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique) (3)	mg/24h/10cm ²	100			G52-016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
209	Adhésion du finissage	N/10 mm de large	8			EN ISO 11644
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	12			EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Après flexions à sec sur l'appareil pendant 3 heures à l'amplitude de 7,5 %.						
(2) Seulement dans le cas où le temps de traversée est inférieur à 60 minutes.						
(3) Flexions préalables à sec sur le pénétromètre pendant 3 heures à l'amplitude de 7,5 %, d'éprouvettes rectangulaires de 60 mm x 75 mm et ensuite découpe sur chaque rectangle d'une éprouvette circulaire de 55 mm de diamètre pour l'essai.						

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : vachette box Utilisation principale dessus de chaussures		Numéro : 2 Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon, bande, dosset, collet				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	Pleine fleur ou fleur corrigée, lisse ou grainée				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	1,4			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2			
	103.2 Allongement rupture	%	50	80		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	5			pr EN ISO 3377-2
108*	Solidité de la fleur (essai "à la bille")					EN 13511
	108.1 Extension obtenue au moment de la gerçure	mm	7			
3. Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52 216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						

Cuirs finis	Fiche identification
Désignation : box-calf	Numéro : 3
Utilisation principale dessus de chaussures	Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales	
1 Présentation	Peau entière (surface maximale : 2,5 m ²) ou demi peau (surface maximale : 1,25 m ²)
2 Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3 Mode de tannage	Chrome
4 Finissage	Sur fleur
5 Couleur	A la demande
6 Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2			
	103.2 Allongement rupture	%	50	80		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	5			pr EN ISO 3377-2
108*	Solidité de la fleur (essai "à la bille")					EN 13511
	108.1 Extension obtenue au moment de la gerçure	mm	7			
3. Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02 (1)		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Une valeur de 0,03 est admise dans le cas de finissage blanc.

Désignation : chevreau glacé
Utilisation principale dessus de chaussures

Numéro : 4
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	Lissé sur fleur
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,4			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	1			
	103.2 Allongement rupture	%	30	60		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
108*	Solidité de la fleur (essai "à la bille")					EN 13511
	108.1 Extension obtenue au moment de la gerçure	mm	7			
3.Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : bovin, chrome		Numéro : 5		Date : 10/09/2002		
Utilisation principale : doublure de chaussures						
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	1,2			
	103.2 Allongement rupture	%	40	80		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka)					EN ISO 2417
	110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm)	ml/100 g	40			
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	6			EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé		4		NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)					
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les cuirs teints seulement.						

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : chèvre, végétal		Numéro : 6				
Utilisation principale doublure de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Végétal				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm)	ml/100 g	40			EN ISO 2417
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (1)			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6 (2)	18 (3)		EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé		8		NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales					
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,5		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les peausseries teintées seulement.						
(2) Pour les chaussures à dessus en huile.						
(3) Pour les chaussures à dessus non en huile.						

Désignation : chèvre, combiné
Utilisation principale doublure de chaussures

Numéro : 7
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm)	ml/100 g	40			EN ISO 2417
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	4	14		EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,5		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Pour les peausseries teintées seulement.

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : chèvre, chrome		Numéro : 8		Date : 10/09/2002		
Utilisation principale doublure de chaussures						
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			4		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les peausseries teintées seulement.						

Désignation : basane (mouton)
Utilisation principale doublure de chaussures; équipement

Numéro : 9
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	
5	Couleur	Naturelle
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	1,5			pr EN ISO 3377-2
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (1) (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
3.Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6			EN ISO4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé		8		NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,5		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Pour doublure d'empeigne seulement.

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : croupon (gros bovin), végétal		Numéro : 10				
Utilisation principale semelles d'usure; bonbouts		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Demi-croupon				
2	Unité de mesure (masse ou surface)	Kilogramme ou mètre carré				
3	Mode de tannage	Végétal				
4	Finissage					
5	Couleur	Naturelle, pleine fleur				
6	Traitements spéciaux	Battage ou cylindrage ferme				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	3,5			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
116	Imperméabilité dynamique du cuir à semelle d'usure :					EN ISO 5404
	116.1 Temps de pénétration	mn	60			
	116.2 Quantité d'eau absorbée après 3 heures	%		35		
	116.3 Quantité d'eau transmise entre la 180 ème et la 190 ème minute : R	g/dm ² /h		15		
118	Résistance à l'abrasion : U	m	120			EN 12770
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et matières volatiles	% cuir tel quel		18		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec		3		EN ISO4048
303	Dosage des matières minérales :	% cuir sec et dégraissé				EN ISO 4047
	303.2 Avec sulfatation des cendres			1,8		
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			17		
307	Dosage de sulfate de magnésium MgSO ₄ , 7 H ₂ O	% cuir sec et dégraissé		1,5		EN ISO 5499
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						

Désignation : collet (gros bovin), végétal 15 %
 Utilisation principale semelles premières de montage

Numéro : 13
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Collet
2	Unité de mesure (masse ou surface)	Kilogramme ou mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	
5	Couleur	Naturelle
6	Traitements spéciaux	Cylindrage, égalisage

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	2,5			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-1
107	Résistance à l'arrachement (essai "à la lame")	daN/mm	10			NF G 52 005
115	Capacité d'absorption d'eau des matériaux pour semelles premières :					EN 12746
	115.3 Pouvoir absorbant	mg/cm ²	130			
	115.4 Désorption en 12 heures	%	65			
	3.Caractéristiques chimiques					
301*	Dosage de l'eau et matières volatiles	% cuir tel quel		18		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	2	7		EN ISO4048
303	Dosage des matières minérales :	% cuir sec et dégraissé				EN ISO 4047
	303.2 Avec sulfatation des cendres			5		
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			15		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,6		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Désignation : trépointe plate non fantaisie, végétal
 Utilisation principale chaussures "cousu trépointe"

Numéro : **15**
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Rouleau de 25 mètres
2	Unité de mesure (longueur)	Mètre
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	2,5			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
107*	Résistance à l'arrachement (essai "à la lame")	daN/mm	10			NF G 52 005
	3.Caractéristiques chimiques					
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	5	10		EN ISO 4048
303	Dosage des matières minérales : 303.2 Avec sulfatation des cendres	% cuir sec et dégraissé		3		EN ISO 4047
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3 . A effectuer sur trépointe non montée.

Cuir fini		Fiche identification				
Désignation : chèvre, combiné		Numéro : 16				
Utilisation principale gants		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné (chrome-végétal, chrome-synthétique)				
4	Finissage	Teint, léger voile de pigment, fleur extérieure				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,6			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	5			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau (1) :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	100			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures (2)	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée (2)	g		0,2		
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique) (1)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (3)			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les peausseries hydrofugées seulement.						
(2) Seulement si le temps de traversée est inférieur à 100 minutes.						
(3) Selon les clauses particulières.						

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : chevrette, chrome		Numéro : 17				
Utilisation principale gants de vol		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière (0,5 m ² maxi)				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	Aniline				
5	Couleur	Havane foncé				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	0,5	0,7		EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-2
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeant directement dans l'eau		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045
* Essai de type 3						

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : agneau glacé, blanc, lavable Utilisation principale gants		Numéro : 18 Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	synthétique ou tout autre tannage adapté				
4	Finissage	Sans				
5	Couleur	Blanc				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	0,5			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
114	Tenue à l'eau à 60°C pendant 5 minutes		(conservation des caractéristiques initiales)		C 1.14	
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
207	Stabilité du blanc après exposition aux rayons U.V					NF G52-300
	207.2 Exposition 15 heures côté fleur		(aucun jaunissement)			
3. Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé		0,8		pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
* Essai de type 3						

Désignation : agneau glacé couleur, combiné
Utilisation principale gants

Numéro : 19
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné
4	Finissage	Teint, fleur extérieure
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,5			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-2
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgement directement dans l'eau			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
202	Solidité au frottement translatif : 202.1 Frottement sec : dégorgement (50 cycles) 202.3 Frottement humide : dégorgement (10 cycles)	indice de solidité	3-4 3-4			EN ISO 11640 EN 13516
3. Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5		0,7	EN ISO 4045

* Essai de type 3

Cuirs finis	Fiche identification
Désignation : mouton, combiné	Numéro : 20
Utilisation principale gants	Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales	
1 Présentation	Peau entière (0,5 à 0,9 m ²)
2 Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3 Mode de tannage	Combiné (chrome-végétal, chrome-synthétique)
4 Finissage	Teint, fleur extérieure
5 Couleur	A la demande
6 Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,6			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau (1) :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	100			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures (2)	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée (2)	9		0,2		
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique) (1)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (3)			(coloration pas plus intense que celle de la solution)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	6			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Pour les peausséries hydrofugées seulement.

(2) Les quantités d'eau absorbées et transmises ne sont déterminées que si le temps de traversée est inférieur à 100 minutes.

(3) Selon les clauses particulières.

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : cheval, combiné		Numéro : 21				
Utilisation principale gants, vêtements		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Bande sans miroir				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné				
4	Finissage	A la demande, fleur extérieure				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,7			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	2			pr EN ISO 3377-2
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
205	Solidité au nettoyage par solvant organique : (2)	indice de solidité				EN ISO 11643
	205.1 Témoin coton : dégorgeement		3			
	205.2 Témoin coton : dégradation		4			
	205.3 Témoin laine : dégorgeement		3			
	205.4 Témoin laine : dégradation		4			
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Selon les clauses particulières.						
(2) Pour les cuirs à vêtements seulement.						

Désignation : mouton, combiné
Utilisation principale accessoires de coiffures

Numéro : 22
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné (chrome- végétal)
4	Finissage	Fleur extérieure
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
206	Solidité à la sueur : 206.1 Sueur alcaline témoin coton : dégorgeage 206.2 Sueur alcaline témoin laine : dégorgeage 206.3 Sueur acide témoin coton : dégorgeage 206.4 Sueur acide témoin laine : dégorgeage	indice de solidité	3-4 3-4 4-5 4-5			EN ISO 11641
3.Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

(1) Selon les clauses particulières.

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : bovin, chrome		Numéro : 23				
Utilisation principale vêtements		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande, fleur extérieure				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-2
2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
205	Solidité au nettoyage par solvant organique :	indice de solidité				EN ISO 11643
	205.1 Témoin coton : dégorgeement		3			
	205.2 Témoin coton : dégradation		4			
	205.3 Témoin laine : dégorgeement		3			
	205.4 Témoin laine : dégradation		4			
3.Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			5		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Selon les clauses particulières.						

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : chèvre, chrome		Numéro : 24				
Utilisation principale vêtements		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande, fleur extérieure				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,7			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-2
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
205	Solidité au nettoyage par solvant organique : 205.1 Témoin coton : dégorgeement 205.2 Témoin coton : dégradation 205.3 Témoin laine : dégorgeement 205.4 Témoin laine : dégradation	indice de solidité	3 4 3 4			EN ISO 11643
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)	% cuir sec et dégraissé		5		NF G52-205
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045
* Essai de type 3						
(1) Selon les clauses particulières.						

Désignation : mouton, chrome
Utilisation principale vêtements

Numéro : 25
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	A la demande, fleur extérieure
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	1			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-2
	2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement					
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (1)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
205	Solidité au nettoyage par solvant organique :	indice de solidité				EN ISO 11643
	205.1 Témoin coton : dégorgeement		3			
	205.2 Témoin coton : dégradation		4			
	205.3 Témoin laine : dégorgeement		3			
	205.4 Témoin laine : dégradation		4			
	3.Caractéristiques chimiques					
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			5		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Selon les clauses particulières.

Désignation : bovin ou cheval, chrome
 Utilisation principale articles de protection (manutention lourde)

Numéro : 26
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	A la demande
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	1,2			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	7 (1)			pr EN ISO 3377-2
	3.Caractéristiques chimiques					
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	5	20		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			10		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Dans les deux sens.

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : bovin, végétal; quart-nourri; demi-nourri		Numéro : 27				
Utilisation principale équipement		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Végétal				
4	Finissage	Pleine fleur ou fleur corrigée, lisse ou grainée				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	1,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2,2			
104	Déformation rémanente :					pr EN ISO 17236
	104.1 Allongement rémanent sous 1 daN/mm ²	%		(1) 14 (2) 16		
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	3,5			pr EN ISO 3377-1
3.Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		17		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	(1) 6 (2) 12	12 18		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			(1) 15 (2) 12		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Quart-nourri						
(2) Demi-nourri						

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : bovin, combiné		Numéro : 28				
Utilisation principale équipement		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné (chrome-végétal)				
4	Finissage	Pleine fleur ou fleur corrigée, lisse ou grainée				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	1,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2,2			
104	Déformation rémanente :					pr EN ISO 17236
	104.1 Allongement rémanent sous 1 daN/mm ²	%		14		
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-1
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	6	17		EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
4. Caractéristiques particulières						
402	Réfectance infrarouge (1)	%			C 4.01/4.02	
* Essai de type 3						
(1) Eventuellement selon les clauses particulières.						

Désignation : chèvre à bordure, végétal
Utilisation principale équipement, bérets

Numéro : 29
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	Sans
5	Couleur	
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm				EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
107	Résistance à l'arrachement (essai "à la lame")	daN/mm	5			NF G 52 005
	3.Caractéristiques chimiques					
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	3			EN ISO 4048
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

(1) Eventuellement selon les clauses particulières.

Désignation : cheval à bordure, végétal
 Utilisation principale équipement

Numéro : **30**
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Bande sans miroir
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	Sans
5	Couleur	
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm				EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
107	Résistance à l'arrachement (essai "à la lame")	daN/mm	5			NF G 52 005
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	3			EN ISO 4048
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

(1) Eventuellement selon les clauses particulières.

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : cuir (gros bovin), chrome Utilisation principale équipement		Numéro : 31 Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon, bande, dosset, collet				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	1,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques (1)						
103	Traction : 103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2,2			pr EN ISO 3376
104	Déformation rémanente : 104.1 Allongement rémanent sous 1 daN/mm ²	%		14		pr EN ISO 17236
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-1
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
207	Stabilité des cuirs blancs après exposition aux rayons U.V. (2) 207.2 Exposition 15 heures côté fleur		(aucun jaunissement)			NF G52-300
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6	17		EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045
<p>* Essai de type 3</p> <p>(1) Pour les cuirs à équipement comportant un revêtement plastique, les résistances dynamométriques doivent être diminuées de 15 %</p> <p>(2) Pour les cuirs blancs seulement.</p>						

Désignation : cuir (gros bovin), végétal : quart de suif, en suif, plein suif.

Numéro : 32

Utilisation principale cuir industriel

Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Croupon
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	
5	Couleur	
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	2			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction : 103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2,2			pr EN ISO 3376
104	Déformation rémanente : 104.1 Allongement rémanent sous 2 daN/mm ²	%		14		pr EN ISO 17236
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	4,5			pr EN ISO 3377-1
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	(1) 6 (2) 15 (3) 26	12 23 33		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales	% cuir sec et dégraissé		(1) 15 (2) 12 (3) 12		NF G52-205
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

(1) Quart de suif.

(2) En suif.

(3) Plein suif.

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : cuir (gros bovin), végétal : quart de suif, en suif, plein suif.		Numéro : 33		Date : 10/09/2002		
Utilisation principale : courroies de transmission						
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Végétal				
4	Finissage	Cadrage				
5	Couleur					
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	3,5			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction : 103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2,7			pr EN ISO 3376
104	Déformation rémanente : 104.2 Allongement rémanent sous 2 daN/mm ²	%		(1) 6		pr EN ISO 17236
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	4,5			pr EN ISO 3377-1
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	(2) 6 (3) 15 (4) 26	12 23 33		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales	% cuir sec et dégraissé		(2) 15 (3) 15 (4) 12		NF G52-205
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045
* Essai de type 3						
(1) Sens d'utilisation seulement						
(2) Quart de suif.						
(3) En suif.						
(4) Plein suif.						

Désignation : cuir (gros bovin), chrome : quart de suif, en suif, plein suif.

Numéro : 34

Utilisation principale cuir industriel

Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Croupon, dosset, bande
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	
5	Couleur	
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	2			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
103	Traction : 103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	3			pr EN ISO 3376
104	Déformation rémanente : 104.2 Allongement rémanent sous 2 daN/mm ²	%		14		pr EN ISO 17236
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	6			pr EN ISO 3377-1
	3.Caractéristiques chimiques					
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	(1) 6 (2) 15 (3) 26	12 23 30		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales	% cuir sec et dégraissé		5		NF G52-205
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

(1) Quart de suif.

(2) En suif.

(3) Plein suif.

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : cuir (gros bovin), chrome : quart de suif, en suif, plein suif. Utilisation principale : courroies de transmission		Numéro : 35		Date : 10/09/2002		
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	Cadrage				
5	Couleur					
6	Traitements spéciaux	A la demande				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	3			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction : 103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	3			pr EN ISO 3376
104	Déformation rémanente : 104.2 Allongement rémanent sous 2 daN/mm ²	%		(1) 6		pr EN ISO 17236
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	6			pr EN ISO 3377-1
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	(2) 6 (3) 15 (4) 26	12 23 30		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales	% cuir sec et dégraissé		5		NF G52-205
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045
* Essai de type 3 (1) Sens d'utilisation seulement (2) Quart de suif. (3) En suif. (4) Plein suif.						

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : cuir (gros bovin) chrome		Numéro : 36				
Utilisation principale dessus de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Croupon, dosset ou bande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	Pleine fleur ou fleur corrigée, ou chair extérieure, lisse ou grainée				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	Hydrofugation				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	2,4			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	2			
	103.2 Allongement rupture		40	80		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	8,5			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	180			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures (1)	%		20		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée (1)	g		0,5		
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	100			NF G52 016
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec		14		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			4		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Seulement dans le cas où le temps de traversée est inférieur à cent quatre-vingts minutes.						

"Croûtes" de cuirs finis

Fiche identification

Désignation : croûte (gros bovin), chrome.
Utilisation principale doublure de chaussures

Numéro : **37**
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	A la demande
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
3.Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé		1,5		NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)					
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Désignation : porc végétal
Utilisation principale doublure de chaussures

Numéro : 38
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm) .	ml/100 g	40			EN ISO 2417
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgement directement dans l'eau		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	3	15		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,5		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Désignation : porc chrome
Utilisation principale doublure de chaussures

Numéro : 39
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,7			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
	2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement					
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
	3.Caractéristiques chimiques					
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			4		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Désignation : porc combiné
Utilisation principale doublure de chaussures

Numéro : 40
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm) .	ml/100 g	40			EN ISO 2417
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3.Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4	14		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables) 304.1 Matières solubles totales 304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)	% cuir sec et dégraissé		8 1,5		NF G52-205
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité : 310.1 pH de l'extrait aqueux 310.2 indice de différence	unités pH	3,5	0,7		EN ISO 4045

* Essai de type 3

"Croûtes" de cuirs finis.

Fiche identification

Désignation : "croûte" de bovin, combiné.
 Utilisation principale semelles premières de montage

Numéro : **41**
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Croupon ou demi-croupon
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	Naturelle
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	2,2			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
105	Résistance au déchirement (épreuve à incision longitudinale)	daN/mm	2,7			pr EN ISO 3377-1
115	Capacité d'absorption d'eau					EN 12746
	115.3 Pouvoir absorbant	mg/cm ²	120			
	115.4 Désorption en 12 heures	%	80			
3.Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		18		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	0,7	3		EN ISO 4048
303	Dosage des matières minérales :	% cuir sec et dégraissé				EN ISO 4047
	303.2 Avec sulfatation des cendres			8		
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,6		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau (1)	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Ce dosage ne doit se faire que dans le cas d'une utilisation sans semelle première de propreté.

"Croûtes" de cuirs finis.

Fiche identification

Désignation : "croûte" de bovin, végétal.
 Utilisation principale semelles premières de montage

Numéro : 42
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Croupon ou demi-croupon
2	Unité de mesure (masse ou surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	Naturelle
6	Traitements spéciaux	Cylindrage à la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	2,2			EN ISO 2589
1.Caractéristiques physiques et mécaniques						
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	2,7			pr EN ISO 3377-1
115	Capacité d'absorption d'eau					EN 12746
	115.3 Pouvoir absorbant	mg/cm ²	120			
	115.4 Désorption en 12 heures	%	80			
3.Caractéristiques chimiques						
301*	Dosage de l'eau et matières volatiles	% cuir tel quel		18		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	0,7	3		EN ISO 4048
303	Dosage des matières minérales :	% cuir sec et dégraissé				EN ISO 4047
	303.2 Avec sulfatation des cendres			5		
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			15		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,6		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : bovin, chrome		Numéro : 43				
Utilisation principale soufflet de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)				
		RESULTATS		REFERENCES		
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus (1) :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	60			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée	g		0,2		
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeement directement dans l'eau (2)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			4		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les cuirs hydrofugés seulement : les quantités d'eau absorbées et transmises ne sont déterminées que si le temps de traversée est inférieur à 60 minutes.						
(2) Pour les cuirs noirs seulement.						

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : chèvre, chrome		Numéro : 44				
Utilisation principale soufflet de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Épaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus (1) :					G62-004
	111.1 Temps de traversée	mn	60			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée	g		0,2		
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (2)			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			4		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les peausseries hydrofugées seulement : les quantités d'eau absorbées et transmises ne sont déterminées que si le temps de traversée est inférieur à 60 minutes.						
(2) Pour les chèvres noirs seulement.						

Désignation : chèvre, végétal
Utilisation principale soufflet de chaussures

Numéro : 45
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Peau entière
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Végétal
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
	1.Caractéristiques physiques et mécaniques					
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus (1) :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	60			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée	g		0,2		
	2.Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement					
201	Solidité au dégorgement directement dans l'eau (2)		(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)		C 2.01	
	3.Caractéristiques chimiques					
301*	Dosage de l'eau et autres matières volatiles	% cuir tel quel		15		NF G52-202
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6 (3)	18 (4)		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			8		
	304.2 Matières minérales solubles (avec sulfatation des cendres)			1,5		
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Pour les peausséries hydrofugées seulement : les quantités d'eau absorbées et transmises ne sont déterminées que si le temps de traversée est inférieur à 60 minutes.

(2) Pour les chèvres noires seulement.

(3) Pour les chaussures à dessus en huile.

(4) Pour les chaussures à dessus non en huile.

"Croûtes" de cuirs finis

Fiche identification

Désignation : "croûte" de bovin, combiné
Utilisation principale équipements

Numéro : **46**
Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	Coupon
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Combiné (chrome- végétal)
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	1,3			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	1,8			
104	Déformation rémanente :					pr EN ISO 17236
	104.1 Allongement rémanent sous 1 daN/mm ²	%		14		
105	Résistance au déchirement (éprouvette à incision longitudinale)	daN/mm	3,2			pr EN ISO 3377-1
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au diclorométhane	% cuir sec	6	12		EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr ₂ O ₃	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

Cuir fini		Fiche identification				
Désignation : bovin, combiné		Numéro : 47				
Utilisation principale gants		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A la demande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné				
4	Finissage	A la demande				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux	A la demande (hydrofugation)				
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,7			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4			pr EN ISO 3377-2
111	Pénétration de l'eau dans les cuirs à dessus (1) :					EN 13518
	111.1 Temps de traversée	mn	100			
	111.2 Quantité d'eau absorbée en 3 heures (2)	%		25		
	111.3 Quantité d'eau transmise dans l'heure qui suit la traversée	g		0,2		
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique) (1)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les peausseries hydrofugées seulement : les quantités d'eau absorbées et transmises ne sont déterminées que si le temps de traversée est inférieur à 100 minutes.						
(2) Selon les clauses particulières.						

Cuir finis		Fiche identification				
Désignation : peau chamoisée		Numéro : 48				
Utilisation principale : essuyage		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	A : "coupe libre"				
		B : "coupe française"				
2	Unité de mesure (surface)	A : Surface : dm ²				
		B : Valeurs de longueur et de largeur : cm				
3	Mode de tannage	A l'huile de poisson				
4	Finissage	Naturel ou dolé 2 faces				
5	Couleur	Naturelle				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka) 110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm) .	ml/100 g	200			EN ISO 2417
3. Caractéristiques chimiques						
309	Recherche du formaldéhyde		aucune trace perceptible			pr CEN ISO TS 17226

Désignation : bovin ou cheval, chrome
 Utilisation principale : articles de protection (manutention légère)

Numéro : 49
 Date : 10/09/2002

0. Caractéristiques générales

1	Présentation	A la demande
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré
3	Mode de tannage	Chrome
4	Finissage	A la demande
5	Couleur	A la demande
6	Traitements spéciaux	A la demande

		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,8			EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	4 (1)			pr EN ISO 3377-2
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	6	20		EN ISO 4048
304	Dosage des matières solubles dans l'eau (lavables)	% cuir sec et dégraissé				NF G52-205
	304.1 Matières solubles totales			10		
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		

* Essai de type 3

(1) Dans les deux sens.

Cuir fini		Fiche identification				
Désignation : bovin, combiné		Numéro : 50				
Utilisation principale doublure de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière ou bande				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Combiné				
4	Finissage	Sur fleur				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	0,9	1,1		EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	1,2			
	103.2 Allongement rupture	%	40	80		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
110	Absorption d'eau (essai statique au kubelka)					EN ISO 2417
	110.1 E : Volume en 1 heure (éprouvette ramenée à l'épaisseur conventionnelle de 10 mm) .	ml/100 g	40			
112	Perméabilité à la vapeur d'eau (essai statique)	mg/24h/10cm ²	300			NF G52 016
2. Caractéristiques de solidité des teintures ou du revêtement						
201	Solidité au dégorgeage directement dans l'eau (1)			(coloration pas plus intense que celle de la solution de référence)	C 2.01	
3. Caractéristiques chimiques						
302*	Dosage des matières extractibles au dichlorométhane	% cuir sec	4			EN ISO 4048
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	1,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						
(1) Pour les cuirs teints seulement						

Cuirs finis		Fiche identification				
Désignation : veau, chrome		Numéro : 51				
Utilisation principale dessus de chaussures		Date : 10/09/2002				
0. Caractéristiques générales						
1	Présentation	Peau entière				
2	Unité de mesure (surface)	Mètre carré				
3	Mode de tannage	Chrome				
4	Finissage	Sur fleur				
5	Couleur	A la demande				
6	Traitements spéciaux					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	N.F.
7	Epaisseur demandée	mm	1	1,2		EN ISO 2589
1. Caractéristiques physiques et mécaniques						
103	Traction :					pr EN ISO 3376
	103.1 Résistance rupture	daN/mm ²	1			
	103.2 Allongement rupture	%	40	70		
106	Résistance au déchirement (éprouvette à entaille centrale)	daN/mm	3			pr EN ISO 3377-2
108*	Solidité de la fleur (essai "à la bille")					EN 13511
	108.1 Extension obtenue au moment de la gerçure	mm	7			
3. Caractéristiques chimiques						
305*	Dosage de l'oxyde de chrome Cr2O3	% cuir sec et dégraissé	2,8			pr EN ISO 5398
306	Dosage du chrome dans les matières solubles dans l'eau	% cuir sec et dégraissé		0,02		NF G52-216
310	Acidité :					EN ISO 4045
	310.1 pH de l'extrait aqueux	unités pH	3,5			
	310.2 indice de différence			0,7		
* Essai de type 3						

Guide

N° C4-03 du 28 janvier 2003 relatif aux achats publics d'articles confectionnés à base de cuir

Guide n° C4-03 relatif aux achats d'articles confectionnés à base de cuir, élaboré par le Groupe permanent d'articles textiles, cuirs et produits connexes, et adopté par la Commission technique des marchés le 28 janvier 2003.

Ce guide se substitue à la spécification technique n° C3-98 du 27 octobre 1998 relative aux achats publics confectionnés à base de cuir.

CHAPITRE I – GÉNÉRALITÉS

Article 1. - Domaine d'application

Le présent guide s'applique aux achats publics d'articles confectionnés à base de cuir. Il se réfère aux documents suivants :

- cahier des clauses techniques générales relatives aux marchés publics d'articles confectionnés (décret n° 96-538 du 14 juin 1996) ;
- spécifications techniques n° C 1-98 et C 2-98 du 27 octobre 1998 élaborées par le GPEM/TC ;
- normes homologuées ou autres normes applicables en France en vertu d'accords internationaux, conformément au décret n° 84-74 du 26 janvier 1984 modifié, fixant le statut de la normalisation.

Pour chaque marché ces documents généraux sont complétés par un cahier des clauses particulières (CCP).

Un modèle de fiche d'identification pour les chaussures figure en annexe afin de guider les prescripteurs dans la description de ces articles.

CHAPITRE II. - PRESCRIPTIONS RELATIVES AUX MATIÈRES

Article 2. – Contrôle qualité exercé par l'acheteur

Le CCP précise dans quelles conditions l'acheteur s'assure de la conformité des produits : soit l'acheteur demande des certificats de conformité des matières premières et des demi-produits, soit il exerce le contrôle au niveau des matières premières et des demi-produits.

2.1. Production de certificats de conformité des matières premières et des demi-produits.

L'acheteur demande des certificats de conformité des matières premières et des demi-produits accompagnés des justificatifs nécessaires délivrés par des organismes accrédités ou entreprises certifiées avant d'autoriser leur mise en œuvre. Cette action ne préjuge pas des décisions qui seront prises par la suite lors de la livraison des articles confectionnés avec les cuirs et les autres demi-produits dont l'emploi est autorisé.

2.2. Contrôle exercé par l'acheteur au niveau des matières premières et des demi-produits.

2.2.1. Le CCP précise que les fabrications sont assurées avec des matières approvisionnées directement par le titulaire du marché et devant répondre aux caractéristiques précisées dans les documents contractuels ; avant commencement de la fabrication, ces matières sont soumises à l'acheteur pour « reconnaissance de conformité » dans les conditions fixées ci-après.

2.2.2. Afin d'éviter au titulaire du marché le rejet de produits finis pour non conformité des matières employées, des examens, essais et analyses sont effectués en laboratoire sur des échantillons de matières.

2.2.3. Les prélèvements matières sont effectués par un représentant de l'acheteur sur le site de production déclaré du titulaire ou expédiés par le titulaire au service de l'administration sur sa demande.

2.2.4. Sauf dispositions contraires du CCP, l'acheteur dispose d'un délai de 30 jours maximum, à compter de la mise à disposition, pour effectuer ces examens, essais et analyses.

2.2.5. Les prélèvements sont conservés par l'acheteur et ne donnent lieu à aucun paiement. Les frais d'envoi et de transport sont à la charge du titulaire.

2.2.6. Toutes les décisions concernant les matières sont notifiées au titulaire. En cas de refus, elles comportent le détail des motifs qui l'ont provoqué.

2.2.7. S'agissant de l'approvisionnement des cuirs, le titulaire soumet, au service de l'acheteur qui suit l'exécution du marché, les cuirs qu'il se propose d'utiliser, et sur lesquels les représentants de l'acheteur procèdent à tous les examens, essais et analyses qu'ils jugent utiles pour s'assurer qu'ils répondent aux spécifications du marché.

2.2.7.1. Le titulaire met le ou les lot(s) de cuir à la disposition de l'acheteur selon les modalités et les délais définis par le CCP. Il doit aussi renseigner le représentant de l'acheteur qui effectue la reconnaissance et les prélèvements pour analyses du ou des lot(s) de cuir sur :

- l'origine, la provenance (nom et adresse du tanneur ou du mégissier)
- la catégorie
- le mode de tannage
- le ou les choix représentatifs du ou des lots présentés
- le nombre de pièces, la surface, la longueur.

2.2.7.2. Le titulaire met à la disposition de l'acheteur des lots dont l'importance doit représenter au minimum les besoins de quinze jours de fabrication, celle-ci étant toutefois ramenée, pour le dernier lot, à la quantité nécessaire à l'achèvement du marché.

2.2.7.3. Les prélèvements des échantillons pour analyses et essais sont réalisés, selon les prescriptions de la spécification C1-98 du 27 octobre 1998 (article 9) précitée. Ils sont effectués sur chaque lot de fabrication homogène préalablement réceptionné par le titulaire du marché.

Sont éliminés :

- Les cuirs non conformes aux spécifications, ne convenant pas à la fabrication en raison de leur nature ou des vices qu'ils comportent et qui ne peuvent être éliminés à la coupe : raie de verdure, cuirs cassants, affamés, spongieux.
- Les cuirs dont la qualité de réception par le titulaire du marché est jugée insuffisante.

Sont négligés les défauts isolés et peu étendus susceptibles d'être évités à la coupe, tels que varrons, éraflures, coutelures, etc.

2.2.8. S'agissant de l'approvisionnement des autres matières, demi-produits et menues fournitures, selon le type de produits finis à réaliser (chaussures, gants, équipement...), le titulaire du marché doit remettre au service de l'acheteur en vue de l'agrément des matières autres que le cuir, un échantillonnage des différents constituants dans les quantités suivantes :

- tissus toutes catégories : 3 mètres linéaires ;
- rubans, passements, tresses et sangles : 7 mètres ;
- fils : 300 mètres (en bobine) ;
- lacets : 5 paires ;
- boutons-pression : 10 unités ;
- œillets, rivets, passants, crochets : 10 unités ;
- boucles et accessoires de bouclerie: 10 unités ;
- contreforts et bouts-durs : 5 unités ;
- feutre, mousse : 3 carrés de 25 x 25 centimètres ;
- fermetures à glissières : 5 unités de chaque type employé ;

- semelles: 3 paires ;
- talons : 3 paires ;
- caoutchouc en plaque : 3 carrés de 25 x 25 centimètres ;

ANNEXE

Modèle de fiche d'identification pour les chaussures

Fiche d'identification pour les chaussures

	Type de chaussure				Fiche d'identification	
	Désignation :		Numéro :	1xxx		
	Utilisation principale :		Date :			
	0. Caractéristiques générales					
1	Présentation					
2	Différentes tailles					
3	construction					
4	matériaux de la tige					
5	matériaux de la semelle					
6	matériaux de la première de montage					
7	matériaux de la première de propreté					
8	matériaux de la doublure					
		RESULTATS			REFERENCES	
		Expression	Minimum	Maximum	Notice d'essai	Norme
	Chaussures – Localisation de l'échantillonnage, préparation et durée de conditionnement des échantillons et éprouvettes					EN 13400
	1. Chaussure entière					
1001	Chaussures - Méthodes d'essai applicables à la chaussure entière - Isolation thermique	°C				NF EN 12784 ISO 20877
1002	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux chaussures – fixation du talon					NF EN 12785 ISO 22650
1003	Chaussures - Méthodes d'essai applicables à la chaussure entière – résistance à l'eau					NF EN 13073
1004	Chaussures - Méthodes d'essai relatives à la chaussure entière – liaison tige semelle	N/mm				NG G 62 014 Pr EN ISO 17708 (2001)
1005	Chaussures - Méthodes d'essai relatives à la chaussure entière – aptitude au lavage domestique					Pr EN ISO 17954 (2001)
1006	Chaussures à usage professionnel - chaussure de sécurité					NF EN 345
1007	Chaussures à usage professionnel - chaussure de protection					NF EN 346
1008	Chaussures à usage professionnel - chaussure de travail					NF EN 347

	2. Tige				
2001	Chaussures - Méthodes d'essai - Détermination de l'adaptabilité de la tige	%			NF G 62 012
2002	Chaussures - Méthodes d'essai – Détermination de la résistance des points d'arrêt	daN			NF G 62 013
2003	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – Aptitude au montage	mm			EN 13511
2004	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges et les doublures – Résistance à la flexion	kc			EN 13512 NF G 62 010
2005	perméabilité à la vapeur d'eau et absorption de la vapeur	mg/(24 h.10cm ²)			NF G 52 016
2006	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – stabilité de la couleur au frottement	échelle des gris			EN 13516 NF G 62 005
2007	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – résistance à l'eau				EN 13518 NF G 62 004
	temps de traversée	min		%	
	quantité d'eau absorbée			g	
	quantité d'eau transmise				
2008	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges – résistance à la rupture et allongement				EN 13522
	résistance à l'allongement	N/cm ²			
	allongement à la rupture	%			
2009	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – résistance à la déchirure	N			EN 13571
2010	Chaussures - résistance au glissement sur sols lisses et gras				XP S 73 012
	3. Semelle				
3001	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure – énergie de compression	J			NF EN 12743 ISO 20865
3002	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure - Résistance à l'abrasion	mm ³ ou mg			NF EN 12770 ISO 20871
3003	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure - Résistance au déchirement	N/mm			NF EN 12771 ISO 20872

3004	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure - Résistance du point de couture	N/mm				NF EN 12773 ISO 20874
3005	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure - Détermination de la force de déchirure sur refente et résistance au délaminage	N/mm				NF EN 12774 ISO 20875
3006	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure – résistance à la traction et allongement					NF EN 12803 ISO 22654
	résistance à la traction	N/cm ²				
	allongement à la rupture	%				
3007	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure – Résistance à la flexion	mm				Pr EN ISO 17707 (2000)
	4. Première de montage					
4001	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage – résistance au délaminage	kPa				NF EN 12744 ISO 20866
4002	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage et premières de propreté – absorption desorption d'eau					NF EN 12746 ISO 20867
4003	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage – résistance à l'abrasion	cycles				NF EN 12747 ISO 20878
4004	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage - Résistance au déchirement des points de couture	N				NF EN 12782 ISO 20876
4005	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage et premières de propreté – résistance à la transpiration	%				NF EN 12801 ISO 22651
	5. Première de propreté et doublure					
5001	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage et premières de propreté – absorption desorption d'eau					NF EN 12746 NF G 62 002
	Absorption desorption	mg/cm ²				
		%				
5002	Chaussures - Méthodes d'essai applicables aux premières de montage et premières de propreté – résistance à la transpiration	%				NF EN 12801

5003	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges et les doublures – Résistance à la flexion	kc				EN 13512 NF G 62 010
5004	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges et les doublures – perméabilité à la vapeur d'eau et absorption de la vapeur					EN 13515
	WVP WVC		mg/(cm ² .h) mg/cm ²			
5005	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – stabilité de la couleur au frottement	échelle des gris				EN 13516 NF G 62 005
5006	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – Isolation thermique	m ² .°C/W				EN 13521 NF G 62 011
5007	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – résistance à la déchirure	N				EN 13571
5008	Chaussures - Méthodes d'essai des tiges doublures et premières de propreté – résistance des piqûres	N/mm				EN 13572
	6. Accessoires					
6001	Chaussures - Méthodes d'essai - Détermination de la résistance des lacets et de l'effet tranchant des accessoires de passage	cycles				NF G 62 020
6002	Chaussures - Méthodes d'essai - Détermination de la tenue de l'accrochage des rubans auto agrippants	daN/cm				NF G 62 021
	7. Analyses chimiques					
7001	Cuir - pH	unité pH	3,5	9,5		NF EN ISO 4045
7002	textile - PH	unité pH	3,5	9,5		NF EN 1413
7003	Méthodes d'essai applicables aux semelles d'usure, premières de montage et premières de propreté matières solubles dans l'eau (cuir uniquement)	mg/kg				NF EN 12748
7004	Cuir - Pentachlorophenol	mg/kg	inf 5 ppm			pr CEN /TS 14494 (2002)
7005	Textile - Pentachlorophenol	mg/kg	inf 5 ppm			NF G 08.015
7006	Cuir - Chrome VI	mg/kg	non détectable			pr CEN /TS 14495 (2002)

7007	Cuir - Colorant azoïques	mg/kg	non détectable		pr CEN ISO TS 17234 (2002)
7008	Textile - Colorant azoïques	mg/kg	non détectable		XP G 08.014
7009	Dosage du nickel	$\mu\text{g}/\text{cm}^2:\text{se}$ m	5		EN 1811

REMERCIEMENTS

Nous remercions M. LIAUZON, président du comité C « Cuir » du GPEM/TC, et M. FRESSONNET ancien président de ce comité, ainsi que les membres dont les noms suivent pour le concours dévoué qu'ils ont apporté à la rédaction de ce document.

M. ALRAN	Société ALRAN et Cie
M. AMOURIAUX	Ministère de la défense - SCERCAT
M. BARON	Société Nouvelle tannerie d'Annonay
M. BOUSSEAU	Société CHENE-VINCENT
M. CANNOT	Centre Technique du Cuir (CTC)
M. COLOMBIER	Société COLOMBIER
M. DECATOIRE	Ministère de la Défense – SELOCA
Mme DESLANDES	Centre Technique du Cuir (CTC)
M. DESNOS	Société ARGUEROLLES
M. GEFFARD	Société BOCHE et Fils
M. GUEHENNEC	Mairie de Toulon – Service achats
M. JEGOU	Société MARBOT
M. LEFEVRE	Président du GPEM/TC
M. LESAGE	Société FORTIER-BEAULIEU
M. MARTINEZ	Coordonnateur du GPEM/TC Ministère de l'économie, des finances et de l'industrie Direction des affaires juridiques
M. MOUSSA	Société PECHDO
M. PINON	Fédération française de la chaussure
M. RIPOL	Ministère de l'économie, des finances et de l'industrie Direction de la Concurrence, de la consommation et de la Répression des Fraudes
M. TETARD	Ministère de la Défense – SCERCAT
M. VALENZANO	Ministère de la Défense - SCERCAT