

Valid from / gültig ab: 01.07.2009	Requirements for Leather / Anforderungen an Leder (physical requirements – physikalische Anforderungen)	Rohde GmbH Erich-Rohde-Strasse 22 34613 Schwalmstadt
<p>Notes / Anmerkungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - By accepting an order from Erich Rohde GmbH, the supplier commits himself to have the shipment of goods tested for harmful substances by one of the designated testing institutes. The institute will also check the correct marking (labelling) of the sent samples. / Bei Akzeptanz eines Auftrages der Erich Rohde GmbH verpflichtet sich der Lieferant, dass seine Verschiffungen/Lieferungen von einem der akkreditierten Testlabore auf Schadstoffe geprüft werden. Das Labor wird ebenfalls die korrekte Kennzeichnung der Artikel überprüfen. - The price list and "sample accompanying documents" must be requested from one of the specified laboratories directly. / Die Preisliste und die dem Muster beigefügten Dokumente müssen direkt mit dem akkreditierten Labor abgestimmt sein. - At the start of production, the supplier is obliged to send minimum one samples of the article being made and relevant material samples enclosed with the "sample accompanying documents" to the specified testing institute for testing of harmful substances. / Bei Produktionsbeginn verpflichtet sich der Lieferant ein Muster der produzierten Ware und relevante Materialmuster mit den beigefügten Dokumenten an ein akkreditiertes Labor zu schicken und auf Schadstoffe prüfen zu lassen. - If a combined test (where one or more materials are tested together) reveals harmful substances, then a further test will be carried out to identify which material / materials contain the banned substance / substances. / Wenn eine Mischprobe (Prüfung von ein oder mehrerer Materialien) Schadstoffe erkennen lassen, muss ein weiterer Test erfolgen, um festzustellen in welchem Material die Schadstoffe enthalten sind. - A copy of the test report will be sent by the laboratories automatically to Erich Rohde GmbH. / Eine Kopie des Testberichtes wird vom Testinstitut automatisch an die Erich Rohde GmbH gesandt. - If harmful substances are found, Erich Rohde GmbH reserves the right to request that an other sample will be taken from the production and will be re-tested at the suppliers expense. / Werden Schadstoffe nachgewiesen, behält sich die Erich Rohde GmbH das Recht vor, weitere Muster aus der Produktion, auf Kosten des Lieferanten, nachzuprüfen. - Erich Rohde GmbH will only accept test reports that contain the specified article number / numbers. / Die Erich Rohde GmbH akzeptiert nur Prüfberichte, die eine spezifizierte Artikel-Nr. / Model-Nr. beinhalten. - The above are standard requirements, as laid down in the "terms & conditions" of trade. / Die oben aufgeführten Anforderungen entsprechen dem Einkaufsvertrag. - All information regarding test parameters are available from the specified laboratories on request. / Alle Informationen bezüglich der Testparameter sind auf Abruf bei den akkreditierten Laboren erhältlich. 		
Parameter / Parameter	Test method / Prüfmethode	Requirements for Leather / Anforderungen an Leder
Colour fastness / Farbechtheit	Lining material/Futter: EN ISO 11640, ISO 105-X12 20 rubbing cycles (wet) / 20 Abriebzyklen (nass) 50 rubbing cycles (dry) / 50 Abriebzyklen (trocken) 20 rubbing cycles pH8/ 20 Abriebzyklen pH8 (sweat solution, following DIN EN ISO 105-X12 Schweißechtheit nach DIN EN ISO 105-X12)	Colour change of rubbing item/ Farbveränderung nach Abriebzyklen Leather min. level 3/ Leder min. Note 3
Lightfastness of upper materials / Lichtechntheit	Upper material/ Obermaterial: EN ISO 11640, ISO 105-X12 20 rubbing cycles with shoe polish 2 (solvent) and 3 (wet) / 20 Abriebzyklen mit Schuhpolitur: 2 (flüssig) und 3 (nass)	visually classification of upper material/ Visuelle Beurteilung des Obermaterials
Colour migration resistance of leather / Farb-Migration bei Ledern	DIN 54004/DIN ISO 105 B 02	minimum grade 3
Abrasion resistance of back lining as per martindale method dry – 51.200 x wet – 12.800 x Verschleiß von Innenfutter im Fersenbereich	DIN 53343/DIN ISO 105 X 10	no colour migration into the outsole. Min 16 hours at 50°C
	close to DIN EN ISO 12947-2	without defect without defect

Parameter / Parameter	Test method / Prüfmethode	Requirements for Leather / Anforderungen an Leder
Smell/odour Geruch/ Duft	SNV 195651, DIN 10955 VDA 270	In case of strong odour
Visual assessment/ Fallen, Spliss, Losnabigkeit kurzfaserige Aasseite –ertstaubt und durchgefärbt	Visual assessment	no visible defects such as wrinkled grain, loose grain, wrinkles the flesh side must have a short fibre – near grinded and dust off the leather must be dyeing
Test of flexing resistance of upper-leather as per Flexometer-method Flexometer-test	DIN 53351/DIN EN ISO 5402	50.000 bendings/dry without visible defects 10.000 bendings/wet without visible defects
Test of flexing resistance of foil laminated leather Flexometer-test	DIN 53351/DIN EN ISO 5402	150.000 bendings without visible defects
Test of flexing resistance of patent leather as per Flexometer-method Flexometer-test	DIN EN ISO 5402	no changes after 20.000 cycles dry no changes after 10.000 cycles wet
Test for adhesion of finish to leather Haftfestigkeit der Zurichtung	DIN EN ISO 11644/IUF 470	dry – minimum 2,0 N/cm
Grain strength (Lastometer) Narbendehnfähigkeit	DIN 53325/ISO 3379	>6,7 mm
Tear strength – Double edge tear Weiterreißfestigkeit	EN ISO 3377-2	>18 N for leather which will be used for lined shoes >25 N for leather which will be used for unlined shoes
pH value of aqueous extract pH-Wert	DIN EN ISO 4045	>3,5 and <7,0
Matter soluble in dichloromethane, free fatty acids Fettgehalt	DIN EN ISO 4048	allowed max. 8 %
Colour fastness of water spotting Wassertropfenechtheit	DIN EN ISO 15700	no swelling of the grain/ no staining
Sympatex-Rules for leather Sympatex-Anforderungen/Leder	DIN 53302/DIN EN ISO 5403	maximum water absorption 35 % by a squeeze of 15 % in the penetrometer
Sympatex-Rules for textiles-upper Sympatex-Anforderungen/Textil	BS 3702/ Spray-Rating-Test	(100 ISO assessment =5)

Testing Criteria	Standard / Execution	Requirement / Limit	Remark
Fitting / Size numbering fitting	fitting test at measured feed	no complaints about wearing performance, such as: inside has to be free of sharp-edged or hard areas which might cause irritations opening has to be adequate	
Quality of manufacturing process visual assessment	visual assessment	no visible defects such as adhesives spots, uncorrected seams, no defective bonding, no wrinkled lining, no loose grain	
Adhesion of Soles slippers	DIN 4843, Dez. 1988	toe: ≥ 100 N ball: ≥ 100 N	
high fashioned lady shoes		toe: $\geq 150-200$ N (depending on construction) ball: ≥ 100 N	
lady, men shoes		toe: ≥ 300 N ball: ≥ 200 N	
children shoes		toe: ≥ 300 N ball: ≥ 200 N	
Test of flexing resistance of synthetic upper materials and leather as per Flexometer-method	DIN 53 351/DIN EN ISO 5402	50.000 bendings/dry without visible defects 10.000 bendings/wet without visible defects	
Test of flexing resistance of foil laminated leather	DIN 53 351/DIN EN ISO 5402	150.000 bendings without visible defect	

Test of flexing resistance of patent leather as per Flexometer-method	DIN EN ISO 5402	no changes after 20.000 cycles dry no changes after 10.000 cycles wet	
Test of flexing resistance of outsoles	DIN 53543	Bending angle 90 °, 30000 bendings, growth or tear up to 4 mm	
Abrasion resistance of back lining as per martindale method	close to DIN EN ISO 12947-2		
dry 51.200 x		without defect	
wet 12.800 x		without defect	
Lightfastness of upper materials	DIN 54004/DIN ISO 105 B 02	Minimum grade 3	
Color migration resistance of leather	DIN 53343/DIN ISO 105 X 10	No color migration into the outsole. Min 16 hours at 50 °C	