

Sepatu – Kulit sistem lem – Bagian 1: Wanita



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bagian–bagian sepatu	3
5 Syarat mutu	4
6 Pengambilan contoh	7
7 Cara uji	7
8 Syarat lulus uji	11
9 Penandaan	11
10 Pengemasan.....	11
Lampiran A	12
Bibliografi.....	13



Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) *Sepatu - Kulit sistem lem –Bagian 1: Wanita*, merupakan revisi SNI 12-2942-1992, *Sepatu wanita dari kulit model pantofel sistem lem*.

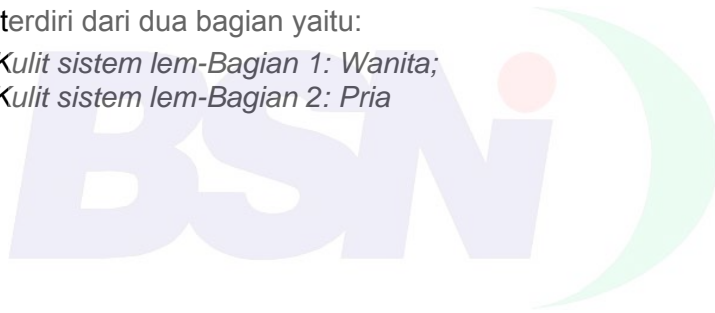
Revisi dilakukan karena:

- perkembangan IPTEK dibidang persepatuan, model sepatu tidak lagi menjadi persyaratan mutu;
- adanya standar luar negeri yang dapat digunakan sebagai acuan (JIS S 5050-1984 *Leather Shoes*).

Standar Nasional Indonesia ini disiapkan dan dirumuskan oleh Panitia Teknis 59-02, Kulit, produk kulit, dan alas kaki. Standar ini telah melalui rapat konsensus lingkup Panitia Teknis di Jakarta tanggal 6 Desember 2006 dan disusun berdasarkan studi pustaka, data lapangan dan hasil pengujian. SNI ini juga telah disetujui dalam konsensus nasional yaitu jajak pendapat pada tanggal 22 Pebruari 2008 s.d. 22 Mei 2008.

SNI *Sepatu -Kulit sistem lem* terdiri dari dua bagian yaitu:

1. SNI 2942.1:2009, *Sepatu -Kulit sistem lem-Bagian 1: Wanita*;
2. SNI 2942.2:2009, *Sepatu -Kulit sistem lem-Bagian 2: Pria*



Sepatu - Kulit sistem lem –Bagian 1: Wanita

1 Ruang lingkup

Standar ini digunakan untuk menetapkan syarat mutu, pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, syarat penandaan dan pengemasan sepatu wanita dari kulit sistem lem.

Sepatu wanita yang dimaksud adalah sepatu yang umum digunakan sehari-hari.

2 Acuan normatif

SNI 06-0234-1989, *Kulit boks, Mutu dan cara uji.*

SNI 06-0235-1989, *Mutu dan cara uji kulit sol sapi*

SNI 06-0253-1989, *Kulit glace kambing, Mutu dan cara uji.*

SNI 06-0462-1989, *Mutu dan cara uji karton kulit (leather board).*

SNI 06-1214-1989, *Kulit imitasi untuk atasan sepatu.*

SNI 08-0262-1989, *Cara uji tekstil secara kuantitatif*

SNI 12-0269-1989, *Cara uji kekuatan tarik benang kapas.*

SNI 12-0566-1989, *Cara uji kuat rekat sol luar sepatu dengan alat tuas.*

SNI 12-0778-1989, *Sol karet cetak.*

SNI 12-1529-1989, *Cara uji kekuatan rekat sol dalam dengan sol luar sepatu (Peel adhesion test).*

SNI 06-4036-1996, *Kulit nubuk dari kulit sapi untuk atasan sepatu.*

SNI 06-4264-1996, *Kulit sapi belahan untuk atasan sepatu.*

SNI 08-0318-1999, *Cara uji benang jahit*

3 Istilah dan definisi

3.1

sepatu wanita dari kulit sistem lem

sepatu wanita untuk dipakai sehari-hari, bagian atas (*upper*) terdiri dari beberapa komponen dari kulit, yang dirakit terhadap bagian bawah (*bottom*) terdiri dari satu atau beberapa komponen terbuat dari kulit/karet/sintetis, perakitannya dilakukan dengan menggunakan lem dibantu dengan paku

3.2

bagian atas sepatu (*shoe upper*)

komponen bagian atas sepatu yang terdiri dari bagian depan (*vamp*), samping (*quarter*), bis belakang (*back piece*), lidah (*tongue*), dirakit menjadi satu di bagian depan dan di bagian belakang diisi penguat yang secara keseluruhan diberi pelapis

3.3

bagian bawah sepatu (*shoe bottom*)

bagian sepatu yang terletak di bawah telapak kaki yang terdiri dari sol dalam, sol luar, penguat tengah, pita sol, tatakan, isian, dan hak

3.4

bagian depan (*vamp*)

komponen bagian atas dan terletak dibagian depan, merupakan rangkaian dari apron dan bagian sayap atau bagian utuh dimulai dari perbatasan bagian samping ke depan sampai ujung

3.5

bagian samping (*quarter*)

komponen bagian atas yang terletak di bagian samping luar (*quarter out*) dan samping dalam (*quarter in*), di belakang garis gemur (*ball*) dirakit dengan bagian depan

3.6

bis belakang (*back piece/back strip*)

komponen bagian atas sepatu berbentuk pita atau lainnya yang dipasangkan pada sambungan antara kedua *quarter* belakang (tumit). Berguna untuk memperkuat sambungan kedua *quarter* belakang tersebut

3.7

apron (*plug*)

komponen bagian depan yang terletak pada bagian ujung berbatasan dengan kedua bagian sayap depan (*vamp wing*)

3.8

bagian sayap (*mudguard*)

komponen bagian depan yang terletak pada bagian sayap luar dan sayap dalam

3.9

pengeras depan (*toe puff*)

bahan pengeras yang dipasang pada bagian depan sepatu antara kulit dan lapis, berfungsi membentuk bagian depan dan melindungi jari-jari kaki

3.10

pengeras belakang (*stiffener*)

bahan pengeras yang dipasang pada bagian belakang antara kulit dan lapis yang berfungsi mempertahankan bentuk sepatu dan melindungi bagian tumit

3.11

plisir (*binding tape*)

kulit atau bahan lainnya berbentuk pita yang dipasang pada tepi bagian atas sepatu yang berfungsi memperindah dan memperkuat tepi sepatu

3.12

pelapis (*lining*)

komponen bagian atas yang melapisi bagian atas sepatu sebelah dalam berfungsi untuk menambah kenyamanan dan kekuatan dalam pemakaian, umumnya dibuat dari bahan kain (*fabric*), sintetis atau kulit yang mudah menyerap keringat

3.13**sol luar (*outer sole*)**

komponen bagian bawah yang letaknya paling luar dan langsung berhubungan dengan lantai/tanah berfungsi sebagai alas sepatu. Bahan yang digunakan dapat berupa kulit, karet/plastik

3.14**sol dalam (*in sole*)**

komponen bagian bawah tempat merakit bagian atas sepatu yang berbentuk dan berukuran sama dengan telapak acuananya

3.15**tatakan (*sock lining*)**

komponen bagian bawah yang melapisi seluruh atau sebagian dari sol dalam. Berfungsi sebagai pelengkap kenyamanan sepatu

3.16**penguat tengah (*shank/arch brace*)**

komponen bagian bawah yang terletak di antara sol dalam dan sol luar, berfungsi untuk menjaga kedudukan sepatu agar tetap stabil, terbuat dari kulit atau besi baja

3.17**pengisi (*filler*)**

komponen bagian bawah yang terletak diantara sol luar dan sol dalam, berguna untuk mengisi ruang yang kosong

3.18**hak (*hill*)**

komponen bagian bawah yang melekat pada sol luar di bagian tumit, berfungsi untuk keseimbangan sepatu

3.19**pita sol (*welt*)**

komponen bagian bawah berbentuk seperti pita, terletak diantara sol dalam dan sol luar berfungsi sebagai penghubung kedua komponen tersebut

3.20**tutup hak**

lapisan terluar dari komponen hak, bila hak terbuat dari beberapa lapis

4 Bagian-bagian sepatu

Bagian-bagian sepatu wanita dari kulit sistem lem terdiri dari komponen bagian atas sepatu dan bagian bawah sepatu, seperti terlihat pada lampiran A.

5 Syarat mutu

Tabel 1 - Syarat mutu

No	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
1	Organoleptis		
1.1	Keadaan dan kenampakan <ul style="list-style-type: none"> - Bentuk sepatu kiri dan kanan - Bagian atas dan bawah - Kedudukan sepatu pada bidang datar - Pencantuman tanda, kode pada bagian dalam sepatu kiri dan kanan 		Harus simetris Tidak cacat atau rusak dan harus melekat dengan rapat Harus bertumpu pada garis gemur dengan kedudukan hak harus rapat/plat Harus sama dan simetris
	- Jahitan		Harus rapi, tidak menumpuk, meloncat dan tidak putus, minimal 4 jeratan (stick)/cm
1.2	Tinggi sepatu dan sol untuk kanan dan kiri dengan ukuran yang sama	-	Harus sama
1.3	Nomor sepatu kanan dan kiri	-	Harus sama
2.	Fisika		
2.1	Kekuatan rekat antara bagian atas dengan bagian bawah (<i>sole adhesion test</i>)	N	min 50
2.2	Kekuatan rekat antara sol dalam dengan sol luar (<i>peel adhesion test</i>)	N/mm	min 14
3.	Mutu bahan		
3.1	Bagian atas		
3.1.1	Bagian depan, samping dan bis belakang		
3.1.1.1	Kulit boks <ul style="list-style-type: none"> - Tebal 	mm	0,8 - 1,7
3.1.1.2	Kulit nubuk <ul style="list-style-type: none"> - Tebal 	mm	0,8 - 2,0
3.1.1.3	Kulit belahan boks <ul style="list-style-type: none"> - Tebal 	mm	min 1,4
3.1.1.4	Kulit glace <ul style="list-style-type: none"> - Tebal 	mm	min 0,6
3.1.2	Lapis bagian depan dan samping		
3.1.2.1	Kulit <ul style="list-style-type: none"> - tebal 	mm	0,6 - 1,0
3.1.2.2	Sintetis <ul style="list-style-type: none"> - tebal 	mm	0,6 - 1,0
3.1.2.3	Tekstil <ul style="list-style-type: none"> - tebal 	mm	0,4 - 0,6
3.1.3	Pengeras		
3.1.3.1	Pengeras depan bahan sintetis <ul style="list-style-type: none"> - tebal 	mm	0,6 - 1,0
3.1.3.2	Pengeras belakang bahan sintetis <ul style="list-style-type: none"> - tebal 	mm	0,8 - 1,6

Tabel 1 (lanjutan)

No	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
3.1.4	Benang jahit bagian atas		
3.1.4.1	bahan sintetis - jumlah helai dalam lilitan - kuat tarik perhelai	- N	min 2 min 16
3.1.4.2	bahan alami - jumlah helai dalam lilitan - kuat tarik perhelai	- N	min 3 min 14
3.2	Bagian bawah		
3.2.1	Sol dalam		
3.2.1.1	Bahan kulit - tebal	mm	2,0 - 3,0
3.2.1.2	Bahan sintetis - tebal	mm	1,5 - 3,0
3.2.2	Penguat tengah		
3.2.2.1	Bahan kulit *) (untuk sepatu dengan tinggi hak ≤ 3 cm) - tebal	mm	2,5 - 4,0
3.2.2.2	Bahan besi baja (untuk sepatu dengan tinggi hak >3 cm) - tebal	mm	0,9 - 1,2
3.2.3	Sol luar		
3.2.3.1	Bahan karet - tegangan putus - ketahanan kikis Grasely - ketahanan retak lentur 150 kcs - kekerasan - tebal	Kg/cm ² mm ³ /kgm - Shore A mm	min 150 maks 2,5 tidak retak 70 - 80 2,5 - 3,5
3.2.3.2	Bahan sintetis - tegangan putus - ketahanan kikis Grasely - ketahanan retak lentur 150 kcs - kekerasan - tebal	Kg/cm ² mm ³ /kgm - Shore A mm	min 50 maks 2,5 tidak retak 65 - 80 min 3,0
3.2.3.3	Bahan kulit - Kekuatan tarik - ketahanan bengkok - tebal	Kg/cm ² - mm	min 250 tidak retak 3,0 - 4,5
3.2.4	Hak		
3.2.4.1	Bahan sintetis - kekerasan	Shore A	60 - 80
3.2.4.2	Bahan kulit - tebal	mm	2,5 - 5,0
3.2.5	Tutup hak		
	Bahan kulit sol atau karet - tebal	mm	4 - 6
3.2.6	Pengisi telapak depan		
3.2.6.1	Bahan sintetis - tebal	mm	1,5 - 2,3

Tabel 1 (lanjutan)

No	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
3.2.6.2	Bahan kulit - tebal	mm	1,0 - 2,0
3.2.7 3.2.7.1	Tatakan Bahan sintetis - tebal	mm	0,5 - 1,2
3.2.7.2	Bahan kulit - tebal	mm	0,7 - 1,5
Keterangan *) : boleh ada, boleh tidak ada			

Tabel 2 - Syarat mutu pengerjaan sepatu

No	Jenis Uji	Persyaratan
1	Pemotongan bagian depan, samping dan bis belakang	Sesuai pola, dan sesuai arah kemuluran kulit
2	Penyesetan *) - bagian depan, samping dan bis belakang - pengeras depan dan belakang	Diseset selebar (10 ± 1) mm Diseset selebar (12-15) mm
3	Pelipatan*) bagian depan, samping dan bis belakang	Dilipat selebar (5 ± 1) mm
4	Jahitan bagian depan, samping dan belakang	Dijahit ± 2 mm dari bagian tepi, rapih, tidak ada yang meloncat atau menumpuk, putus. Minimum 4 jeratan (stick)/cm
5	Perakitan bagian atas sepatu	Direkat dengan lem dan dijahit
6	Pengopenan	Lebar openan minimum 10 mm dilem rapih tidak terlihat kerutan. Bagian pengeras depan dan pengeras belakang ikut teropen serta melekat rapih dengan bagian atas dan lapis
7	Pemasangan sol luar dengan bagian atas	Direkat dengan lem, sesuai antara sol dan bagian atasnya, rapih dan mendatar/plat
8	Pemasangan tatakan	Direkat dengan lem secara merata dan rapih
9	Pemasangan hak *)	Direkat dengan lem dan dipaku kuat, tegak dan mendatar/plat
10	Pemasangan tutup hak *)	Direkat dengan lem, rapih, letak mendatar/plat
Keterangan *) : boleh salah satu atau sesuai dengan model		

6 Pengambilan contoh

Tabel 3 - Jumlah pengambilan contoh sepatu atau alas kaki

Jumlah tanding	Contoh primer 10 % dari jumlah tanding	Contoh campuran 20 % dari contoh primer	Contoh sekunder 50 % dari contoh campuran	Contoh Laboratoris
Sampai dengan 500	50	10	5	3
501 - 1.000	100	20	10	6
1.001 – 1.500	150	30	15	9
1.501 – 2.000	200	40	20	12
2.001 - 2.500	250	50	25	15
2.501 - 3.000	300	60	30	18
dst.				

CATATAN 1 Jumlah contoh minimum 3 adalah sesuai dengan prinsip umum statistika.

CATATAN 2

Contoh primer : Kumpulan contoh yang diambil secara acak dalam tanding,

Contoh campuran : Kumpulan contoh yang diambil secara acak dalam contoh primer,

Contoh sekunder : Contoh yang diambil secara acak dalam contoh campuran,

Contoh laboratoris : Contoh yang diambil secara acak dalam kumpulan contoh sekunder yang mewakili tanding untuk dilakukan pengujian organoleptis dan fisika.

Tabel 4 - Keberterimaan contoh

Jumlah contoh	Jumlah kegagalan dengan AQL = 6,5%	
	Diterima	Ditolak
3	0	1
5	1	2
8	1	2
13	2	3
20	3	4
32	5	6
50	7	8
80	10	11
125	14	15
200	21	22

CATATAN AQL : *Accaptable quality level*.

7 Cara uji

7.1 Kondisi pengujian

Sebelum dilakukan pengujian contoh uji diamati terlebih dahulu pada suhu $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ dengan kelembaban relatif (50 - 65)% selama minimum 24 jam.

7.2 Organoleptis

Contoh sepatu yang akan diuji diamati dahulu secara visual terhadap adanya cacat atau kerusakan.

7.2.1 Keadaan dan kenampakan

a. Bentuk

Letakkan contoh sepatu kiri dan kanan diatas meja atau bidang datar, amati bentuk sepatu mulai bagian ujung sampai tumit.

b. Bagian atas dan bawah

Letakkan contoh sepatu kiri dan kanan di atas meja atau bidang datar, amati keseluruhan keadaan sepatu, openan tidak cacat atau rusak dan harus melekat dengan rapat.

c. Jahitan

Letakkan contoh sepatu di atas meja atau bidang datar dengan quarter bagian luar sepatu kiri dan kanan menghadap ke atas, perhatikan jahitan harus rapi tidak ada yang menumpuk, meloncat dan putus. Jumlah 4 jeratan/cm, cara yang sama lakukan untuk quarter bagian dalam.

d. Kedudukan sepatu pada bidang datar

Letakkan contoh sepatu kiri dan kanan di atas meja atau bidang datar amati sepatu harus bertumpu pada garis gemur dengan kedudukan hak harus rapat/plat.

e. Pencantuman tanda

Letakkan contoh sepatu di atas meja atau bidang datar, amati tanda, kode pada bagian dalam sepatu kiri dan kanan harus simetris.

7.2.2 Nomor sepatu

Angkat kedua belah sepatu kiri dan kanan, belikkan posisinya sampai permukaan telapak sol di atas, amati nomor sepatu. Kemudian ambil sol dalamnya dan ukur panjangnya. Nomor sepatu adalah ukuran standar panjang *SL (standard length)* sol dalam yang dikonversikan terhadap sistim penomoran *PS (parisher stick)* atau Inggris atau sistim nomor lain yang digunakan.

Perhitungan :

Nomor sepatu = panjang sol dalam - (10 sampai dengan 13) mm

cocokkan hasil dengan nomor yang tercantum pada sepatu (ambil angka terdekat dengan nomor sepatu)

7.3 Fisika

7.3.1 kekuatan rekat antara bagian atas dengan bagian bawah (*sole adhesion test*)

Cara pengujian sesuai SNI 06-0566-1989.

7.3.2 kekuatan rekat antara sol dalam dengan sol luar (*peel adhesion test*)

Cara pengujian sesuai SNI 12-1529-1989.

7.4 Mutu bahan

7.4.1 Bagian atas

7.4.1.1 Bagian depan, samping dan bis belakang

- a). Amati jenis kulit yang digunakan untuk bagian atas sepatu berdasarkan :
 - Untuk kulit boks, SNI 06-0234-1989.
 - Untuk kulit nubuk, SNI 06-4036-1996.
 - Untuk kulit sapi belah, SNI 06-4214-1996.
 - Untuk kulit glace, SNI 06-0253-1989.
- b). Ukur tebal kulit bagian depan, samping dan bis belakang menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, masing-masing bagian di tiga tempat, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.1.2 Lapis bagian depan dan samping

- a). Amati jenis bahan yang digunakan untuk lapis bagian depan dan samping, apakah kulit, sintetis (kulit imitasi) atau tekstil, Apabila kulit, sesuai SNI 06-0237-1989. Kemudian apabila sintetis, sesuai SNI 06-1294-1989, apabila tekstil, sesuai SNI 08-0262-1989.
- b). Ukur tebal lapisan tersebut di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.1.3 Pengeras depan dan belakang

- a). Amati jenis bahan sintetis yang digunakan, yaitu sesuai SNI 06-1294-1989.
- b). Ukur tebal pengeras depan maupun belakang di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.1.4 Benang jahit

- a). Amati jenis bahan benang jahit yang digunakan, apakah bahan sintetis atau alami, sesuai SNI 08-0318-1999,
- b). Buka lilitan dan hitung jumlah helai dalam lilitan,
- c). Uji kuat tarik perhelai sesuai SNI 12-0269-1989.

7.4.2 Bagian bawah

7.4.2.1 Sol dalam

- a). Amati jenis bahan sol dalam yang digunakan apakah kulit atau sintetis. Apabila bahan sintetis, sesuai SNI 06-0462-1989, bila kulit sesuai SNI 06-0235-1989,
- b). Ukur tebal sol dalam di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.2.2 Penguat tengah

- a). Amati jenis bahan penguat tengah. Apabila bahan dari besi baja diuji dengan cara di gerinda, jika mengeluarkan bunga api berwarna kebiru-biruan berarti penguat tengah tersebut dari besi baja,
- b). Ukur tebal penguat tengah di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.2.3 Sol luar

Amati jenis bahan yang digunakan :

- a). Apabila bahan sol luar dari karet atau sintetis, maka jenis uji dilakukan sesuai SNI 12-0778-1989,
- b). Apabila bahan sol luar dari kulit, ukur tebalnya di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm. Kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.2.4 Hak

Amati jenis bahan hak yang digunakan dan ukur tingginya, apabila dari :

- a). Bahan sintetis/karet, ukur kekerasannya menggunakan alat durometer shore A,
- b). Bahan kulit, ukur tebalnya di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.2.5 Pengisi telapak depan

Amati jenis bahan yang digunakan kemudian ukur tebalnya di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.4.2.6 Tatakan

Amati jenis bahan yang digunakan, kemudian ukur tebalnya di tiga tempat menggunakan alat ukur tebal yang mempunyai ketelitian 0,1 mm, kemudian hasil dari tiga kali pengukuran dirata-rata.

7.5 Cara uji mutu pengerjaan

7.5.1 Pemotongan bagian depan, samping dan bis belakang

Masing-masing komponen dilepas, periksa bentuk keutuhan dan posisi bekas perakitan, kemudian ditarik dengan tangan ke arah *lasting (open)*.

7.5.2 Penyesetan

Buka bagian yang dilipat, ukur lebar sesetan dengan alat ukur panjang yang mempunyai ketelitian 0,1 mm.

7.5.3 Pelipatan

Ukur lebar lipatan dengan alat ukur panjang yang mempunyai ketelitian 0,1 mm.

7.5.4 Jahitan bagian depan, samping dan belakang

Ukur jarak jahitan dari tepi dengan alat ukur jangka sorong yang mempunyai ketelitian 0,1 mm periksa keutuhan benang jahit, dan hitung jumlah jeratan (*stick*) per cm

7.5.5 Perakitan bagian atas sepatu

Lepaskan perakitan antara dua komponen, kemudian periksa perekatnya dan jahitannya.

7.5.6 Pengopenan

Ukur lebar kulit bagian atas yang teropen (*lasting allowance*) dengan alat ukur jangka sorong yang mempunyai ketelitian 0,1 mm dan dibuka periksa perekatnya. Lepas pengeras depan dan belakang periksa sisi bawah yang teropen dan periksa kerataan perekatannya terhadap kulit dan pelapis.

7.5.7 Pemasangan sol luar dengan bagian atas

Sepatu didudukkan diatas bidang datar, periksa kedudukan dan kerapatan sol luar terhadap bagian atas, kemudian sol luar dilepas dan periksa kerataan perekatnya.

7.5.8 Pemasangan tatakan

Masukkan sebelah tangan ke dalam sepatu rasakan kerataan perekatannya dan kerapiannya.

7.5.9 Pemasangan hak

Periksa posisi pemasangan hak disepatu sebelah kanan dan kiri, serta periksa kerapatan hak dan pemasangan pakunya terhadap solnya.

7.5.10 Tutup hak

Periksa kerataan perekat/lem dan pemasangan pakunya.

8 Syarat lulus uji

Contoh dinyatakan lulus uji apabila memenuhi persyaratan pada butir 5 dan 6.

9 Penandaan

Dalam setiap sepatu minimum harus dicantumkan:

- a. merek;
- b. ukuran;
- c. identitas perusahaan.

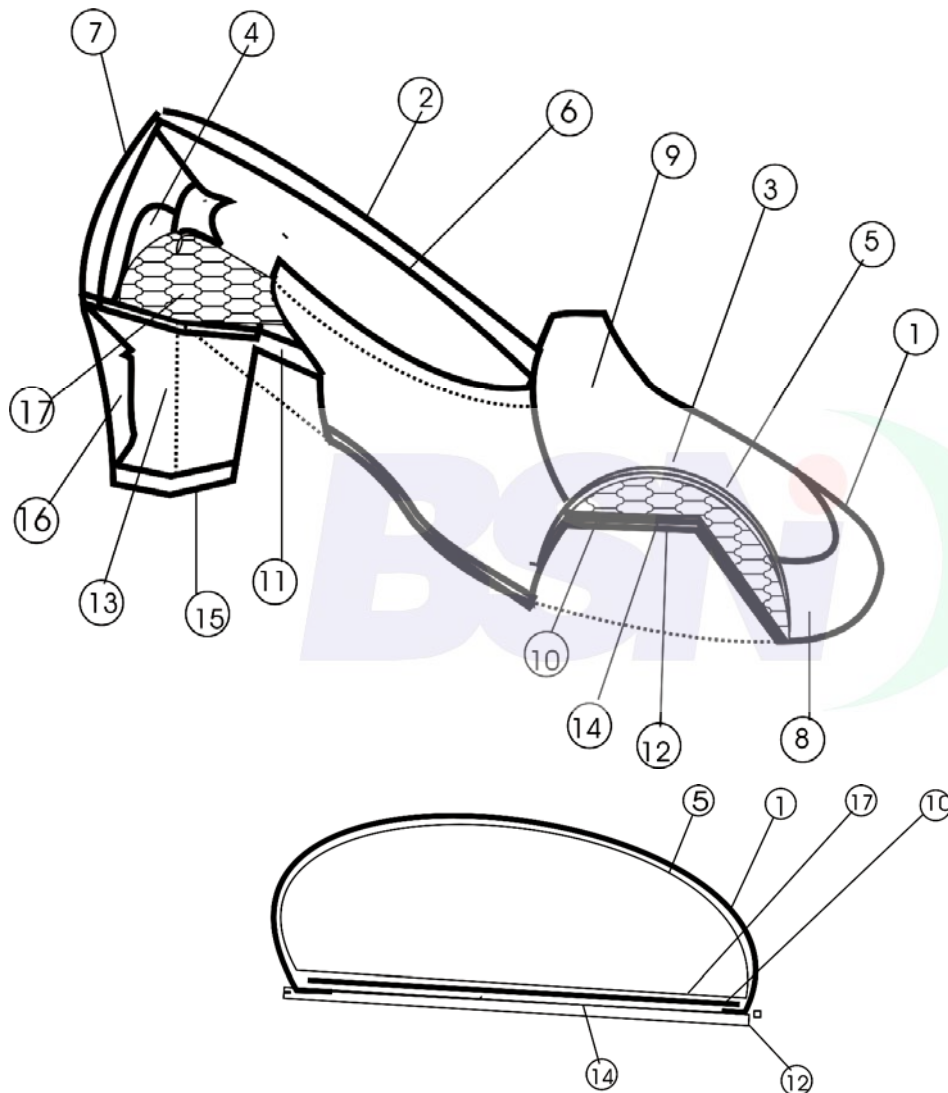
10 Pengemasan

Setiap pasang sepatu harus dikemas dalam kotak kardus (inner boks) untuk melindungi bentuk sepatu



Lampiran A
(normatif)

Gambar sepatu wanita dari kulit model pantofel sistem lem



Gambar irisan bagian ujung sepatu

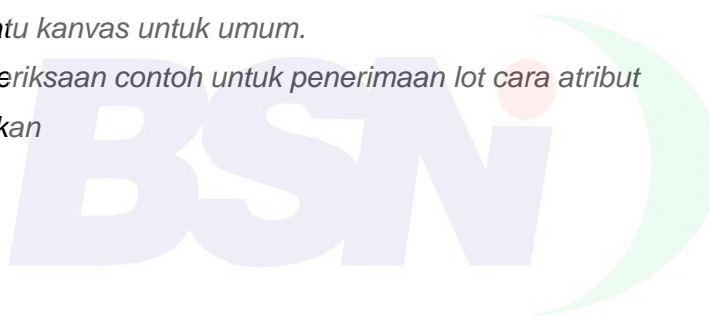
Keterangan gambar:

- | | | | |
|---|------------------------|----|--------------------------------|
| A | Bagian atas | B | Bagian bawah |
| 1 | Bagian depan | 10 | Sol dalam (<i>in sole</i>) |
| 2 | Bagian samping | 11 | Penguat tengah |
| 3 | Pengeras depan | 12 | Sol luar (<i>outer sole</i>) |
| 4 | Pengeras belakang | 13 | Hak |
| 5 | Pelapis bagian depan | 14 | Pengisi (<i>filler</i>) |
| 6 | Pelapis bagian samping | 15 | Tutup hak |
| 7 | Bis belakang | 16 | Pembungkus hak |
| 8 | Bagian sayap | 17 | Tatakan (<i>sock lining</i>) |
| 9 | Apron (<i>plug</i>) | | |

Gambar 1 - Salah satu contoh sepatu wanita dari kulit model pantofel sistem lem

Bibliografi

- JIS S. 5050-1984, Leather shoes.
- Pedoman KAN 14-2001, Spesifikasi SNI untuk penilaian kesesuaian.
- Pedoman BSN 08-2000, *Pedoman penulisan Standar Nasional Indonesia*
- Melvyn P. Cheskin, 1987, Athletic footwear.
- Satra technology centre : Hasil uji laboratorium dan uji lapangan sepatu (1997).
- SNI 12-0392-1989, *Istilah dan definisi untuk bagian-bagian serta cara pembuatan sepatu.*
- SNI 12-0654-1989, *Ukuran acuan sepatu.*
- SNI 12-0655-1989, *Ukuran sepatu.*
- SNI 12-0902-1989, *Sol lentur cetak PVC.*
- SNI 08-1793-1990, *Kain tenun kapas rayon atau campurannya.*
- SNI 12-0172-2005, *Sepatu kanvas untuk umum.*
- SNI 08-0615-1989, *Pemeriksaan contoh untuk penerimaan lot cara atribut*
- SNI 12-7077-2005, *Tatakan*









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id