

NORMATIVE VERWEISUNGEN

Diese TL enthalten durch datierte und undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Dokumenten (Normen, TL usw.). Diese Dokumente sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert (Normative Verweisung). Alle in diesen TL zitierten Dokumente sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen haben spätere Änderungen oder Überarbeitungen der zitierten Dokumente für die vorliegenden TL erst dann Gültigkeit, wenn sie in die vorliegenden TL eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen sowie den zitierten Richtlinien des Rates und Verordnungen der EU bzw. der EG gelten jeweils die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen Ausgaben/Fassungen der zitierten Dokumente. Bei zitierten nationalen Normen werden gleichwertige europäische/internationale Normen anerkannt. Die absolute Gleichwertigkeit ist Voraussetzung für die Anerkennung.

AQAP-2131	NATO- QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR FINAL INSPECTION AND TEST
DIN 53808	Prüfung von Textilien - Längenbestimmung an Spinnfasern - Einzelfaser-Messverfahren
DIN 53830-3	Prüfung von Textilien; Bestimmung der Feinheit von Garnen und Zwirnen; Einfache Garne und Zwirne, Texturierte Garne; Abschnittverfahren
DIN 53890:1972-01	Prüfung von Textilien; Bestimmung des Knittererholungswinkels von textilen Flächengebilden, Messverfahren an der luftgetrockneten Probe mit waagerechter Faltenkante und hochstehendem freien Schenkel
DIN 54015	Prüfung der Farbechtheit von Textilien; Bestimmung der Peroxid-Waschechtheit von Färbungen und Drucken
DIN 54278	Prüfung von Textilien - Auflagerungen und Begleitstoffe - Teil 1: Bestimmung der in organischen Lösemitteln löslichen Substanzen
DIN 55350-18:1987-07	Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik; Begriffe zu Bescheinigungen über die Ergebnisse von Qualitätsprüfungen; Qualitätsprüf-Zertifikate
DIN 55510-3	Verpackung - Modulare Koordination im Verpackungswesen - Teil 3: Regeln und Maße
DIN 53923	Prüfung von Textilien - Bestimmung des Wasseraufnahmevermögens von textilen Flächengebilden
DIN 61400	Nähmaschinen - Nähstichtypen - Einteilung und Begriffe
DIN EN 1049-2	Textilien; Gewebe; Konstruktion-Untersuchungsverfahren; Teil 2: Bestimmung der Anzahl der Fäden je Längeneinheit
DIN EN 12127	Textilien - Textile Flächengebilde - Bestimmung der flächenbezogenen Masse unter Verwendung kleiner Proben
DIN EN ISO 105-C10	Textilien; Farbechtheitsprüfungen; Teil C10: Farbechtheit gegen das Waschen mit Seife oder mit Seife und Soda, Prüfnummer: C (3)
DIN EN ISO 5077	Textilien; Bestimmung der Maßänderung beim Waschen und Trocknen
DIN EN ISO 105-B02	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil B02: Farbechtheit gegen künstliches Licht: Xenonbogenlicht
DIN EN ISO 105-D01	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil D01: Bestimmung der Trockenreinigungsechtheit
DIN EN ISO 105-E02	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil E02: Farbechtheit gegen Meerwasser
DIN EN ISO 105-E04	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil E04: Farbechtheit gegen Schweiß
DIN EN ISO 105-X11	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil X11: Bestimmung der Farbechtheit gegen Bügeln
DIN EN ISO 105-X12	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil X12:

	Farbechtheit gegen Reiben
DIN EN ISO 3071	Textilien - Bestimmung des pH des wässrigen Extraktes
DIN EN ISO 3758	Textilien - Pflegekennzeichnungs-Code auf der Basis von Symbolen
DIN EN ISO 6330	Textilien - Nichtgewerbliche Wasch- und Trocknungsverfahren zur Prüfung von Textilien
DIN EN ISO 13934-1	Textilien - Zugeigenschaften von textilen Flächengebilden - Teil 1: Bestimmung der Höchstzugkraft und Höchstzugkraft-Dehnung mit dem Streifen-Zugversuch
DIN ISO 9354	Textilien; Gewebe; Bindungskurzzeichen und Beispiele
RAL 840 HR	RAL Classic Farben
TL 8305-0011	Gewebe aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinsten sowie daraus gefertigte Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke (Allgemeine Bedingungen)
TL 8310-0004	Polyester-Nähzwirne
PUK0001	Katalogisierung

Bezugsquellen:

AQAP, Technische Lieferbedingungen (TL)	Bundesamt für Ausrüstung, Informationstechnik und Nutzung der Bundeswehr, Postfach 300165, 56057 Koblenz http://tl.baainbw.de/AG-Bund/TL/ML_Suche_TL.asp
DIN, DIN EN, DIN EN ISO, DIN ISO	Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin, www.beuth.de
RAL	Fränkische Straße 7, 53229 Bonn, www.ral.de
Leitfaden der Bundesregierung für eine nachhaltige Textilbeschaffung der Bundesverwaltung Maßnahmenprogramm Nachhaltigkeit der Bundesregierung	https://www.bmz.de/de/aktuelles/55960-55960 https://www.bundesregierung.de/breg-de/themen/nachhaltigkeitspolitik

Nutzungsrechte: ©Bund: Dem Bund stehen ausschließliche Nutzungsrechte zu. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes sind nur mit ausdrücklicher Zustimmung der Bundesrepublik Deutschland zulässig. Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadenersatz.

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

1 ALLGEMEINES

1.1 Anwendungsbereich

Halstuch, schwarz Marine ist ein Artikel der Bekleidung und persönlichen Ausrüstung.

Um das Tuch dauerhaft haltbar knoten zu können, wird es zur Vorbereitung ca. 26h in Wasser eingeweicht.

1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach TL 8305-0011
Insbesondere wird auf die Forderungen zu Gefahrstoffen (Gesundheits-, Betriebs- und Umweltschutz) hingewiesen.

2 TECHNISCHE FORDERUNGEN

2.1 Spinnstoffe

Kette: 100 % Polyester Filamente, glänzend
 Schuss: 100 % Viskose-Spinnfasern, B-Type

2.1.1 Materialzusammensetzung

57% Viskose/43% Polyester als Anhalt

2.1.2 Faserfeinheit und -länge

Prüfung der Faserlänge nach DIN 53808

Schuss: (13 bis 17) mtex (1,2 bis 1,5) den
 Länge: (40 bis 60) mm

2.1.3 Spinnverfahren

Schuss: Dreizylinder-Ringspinnverfahren; kardiert

2.1.4 Garn- bzw. Zwirnfeinheit

Prüfung nach DIN 53830-3

Kette: 78 dtex, multifil
 Schuss: 78 dtex x 2 (Nm60/2)

2.1.5 Garn- bzw. Zwirndrehung

Kette: 800 t/m Z-Drehung
 Schuss: 650 t/m S-Drehung; dd-Zwirn

Die Garndrehung ist so zu wählen, dass optimale Garneigenschaften erzielt und ein gleichmäßiges und sauberes Warenbild, gemäß Anhaltsmuster entsteht.

2.2 Gewebe

2.2.1 Gewebebindung

Prüfung nach DIN ISO 9354

2
 Kettkörper K -----
 1

Bindungskurzzeichen: 20-02 01-01-01

In der Mitte des Stoffes sind 8 Kettfäden in hellblau einzuschären.

2.2.2 Gewebeleiste

- a) Gleiches Gespinst wie Grundgewebe, glatt und fest; entsprechend dem technischen Stand.
- b) Bindung freibleibend, Breite mindestens 1,0 cm im fertigen Gewebe.

2.2.3 Technologische Werte der Fertigware (Mindestanforderung)

Prüfung/Kennwert	Einheit	Kette	Schuss
Fadendichte DIN EN 1049- 2	Fäden/cm	62,0 ±1	20,5 ±1
Höchstzugkraft DIN EN ISO 13934-1	N	≥ 500	≥ 450
Höchstzugkraft- Dehnung DIN EN ISO 13934-1	%	40 bis 45	15 bis 20
Flächengewicht DIN EN 12127	g/m ²	(130 ±5)	

Knittererholungswinkel DIN 53890:1972-01 MW aus K+S	°	≥ 120
Auflagerungen und Begleitstoffe DIN 54278-1	%	≤ 0,8

2.3 Gewebeveredlung

2.3.1 Farbe des Stoffes

Farbe: Für Schwarz: RAL 9011 als Anhalt.
Farbe: Für Hellblau: RAL 5012 als Anhalt.

2.3.2 Wasseraufnahme

Vorbereitung: Einweichung in Wasser für circa 26h.

Prüfung der Wasseraufnahme nach DIN 53923 in %.

2.3.2 Färbeverfahren

Garn- oder spinndüsengefärbt.

Hierzu sind ausschließlich solche Echtfarbstoffe zu verwenden, mit denen die geforderten Echtheiten und eine gleichmäßige, streifenfreie Durchfärbung erzielt werden.

2.3.3 Farbechtheiten des gefärbten und ausgerüsteten Gewebes (Mindestanforderungen)

Normprüfung	die ÄdF	Echtheitszahl für das Anbluten am Begleitgewebe aus		
		CO	PES	CV
Lichtechtheit DIN EN ISO 105-B02	6	-	-	-
Bügelechtheit DIN EN ISO 105-X11				
a) trocken	4	4	4	-
b) feucht	4	4	4	-
Meerwasserechtheit DIN EN ISO 105-E02	4	4	4	-
Trockenreinigungsechtheit DIN EN ISO 105-D01	4	-	-	-
Peroxid-Waschlechtheit DIN 54015	3	3	-	3
Waschlechtheit (60 °C) DIN EN ISO 105-C10	4	4	4	-
Schweißlechtheit DIN EN ISO 105-E04				
a) alkalisch	4	4	4	-
b) sauer	4	4	4	-
Reibechtheit DIN EN ISO 105-X12				
a) trocken	-	4	-	-
b) nass	-	2 bis 3	-	-

ÄdF = Änderung der Farbe

CO = Baumwolle /CV = Viskose /PES = Polyester.

2.3.4 Ausrüstungsverfahren

Knitterarm ausrüsten.

Das fertig ausgerüstete Gewebe muss frei sein von Ölverschmutzungen und Flecken jeder Art; frei von Schlichten, unzulässigen Apparaturen und sonstigen Textilhilfsmitteln.

2.3.5 Säure- und Alkaligehalt

Prüfung nach DIN EN ISO 3071

pH-Wert: 5 bis 8

2.3.6 Maßänderung des fertigen ausgerüsteten Gewebes

Kette und Schuss : ± 2 %

Prüfung nach DIN EN ISO 5077

Waschverfahren: DIN EN ISO 6330-6N

Maschinentyp A

Trocknungsverfahren E

2.3.7 Aussehen und Griff des fertigen Stoffes

Beidseitig gleichmäßiges, geschlossenes, glattes und matt glänzendes Warenbild. Griffcharakter weich und schmiegsam.

2.4 Nähfäden

Nach TL 8310-0004

Umspinnungs-Nähzwirn 10 tex x 2 (Nm100/2)

Farbe: Schwarz, passend zum Gewebe.

2.5 Schnittteil und Verarbeitungshinweise

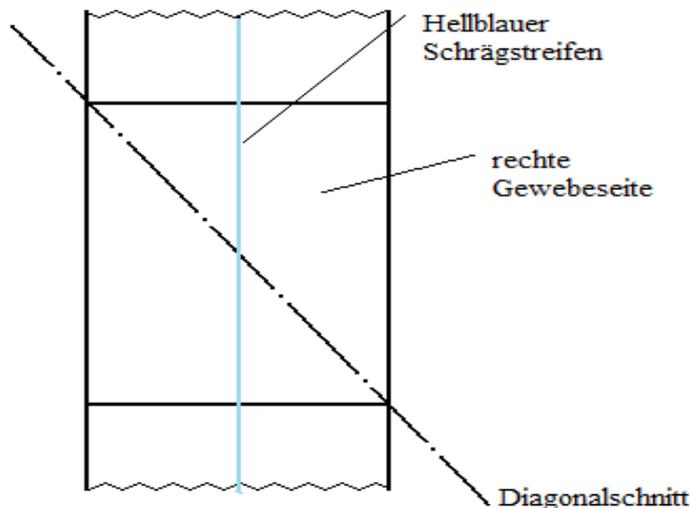
2.5.1 Form und Größe des Tuches

Form: gleichschenkliges Dreieck

Fertigmaße: 127 cm x 90 cm x 90 cm; Toleranz jeweils ± 5 %.

2.5.2 Zuschnitt - Modellskizze

Damit im geknoteten Tuch der hellblaue Streifen als Schrägstreifen von oben rechts nach links unten (vom Träger aus gesehen) verläuft, muss das Tuch - wie nachstehend dargestellt - zugeschnitten werden:



2.5.3 Konfektionierung

Die Schnittkanten sind ca. 0,5 cm breit mit Doppelsteppstich nach DIN 61400; Nähstichtyp 301 zu säumen. Stichdichte 4 bis 5 Stiche/cm. Die Nahtenden sind zu sichern.

2.5.4 Aussehen des fertigen Tuches

Das fertige Tuch darf nicht verzogen und muss glanzfrei gebügelt sein.

2.6 Kennzeichnung

Nach TL 8305-0011 mit nachstehenden Abweichungen:

Einnähetikett farbpassend; bedruckt, Schrift in Kontrastfarbe; Größe des Etiketts kleinstmöglich; Schriftgröße entsprechend angepasst; auf gute Lesbarkeit achten. Das Etikett ist ca.7cm vom Ende einer Seite des rechtwinkligen Dreiecks auf der Innenseite in den Saum einzunähen.

- Name des Auftragnehmers
- Hersteller: XY, Händler: BwBM
- Auftragsnummer
- VersNr.
- ASD-Nr.
- Materialzusammensetzung: gem. TextilKennzG
- Pflegesymbole (eingewebt oder aufgedruckt) nach DIN EN ISO 3758



Hinweis:

Alkalifreie Feinwaschmittel verwenden, ausreichend spülen; keinen Weichspüler einsetzen.

Das Anbringen von Marken- und Firmenlogos ist nicht gestattet.

3 QUALITÄTSSICHERUNG

3.1 Qualitätsprüfungen

Nach den TL 8305-0011

3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Die Qualitätssicherungsbedingungen sind Bestandteil des Vertrages zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer. Der Auftragnehmer verpflichtet sich diese QS-Bedingungen den Risiken entsprechend ggf. in angepasster Form an (Unter-) Auftragnehmer weiterzugeben.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich weiterhin auf Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätsanforderungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistungen durchzuführen.

Der Auftraggeber ist berechtigt, die Wirksamkeit der Maßnahmen des Auftragnehmers zu prüfen.

Soweit vertraglich nicht anders vereinbart, gilt für den Gegenstand dieser technischen Spezifikation die AQAP-2131, NATO QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR FINAL INSPECTION AND TEST. Diese Maßnahmen sind vertrags- und produktbezogen darzulegen. Der Umfang dieser Maßnahmen hat sich an den mit der Herstellung verbundenen Risiken zu orientieren.

3.3 Bescheinigung der Prüfergebnisse:

Die Einhaltung der in dieser technischen Spezifikation gestellten Forderungen ist vom Auftragnehmer durch ein Werkszeugnis 2.2 oder nach DIN EN 10204, zu bescheinigen.

3.4 Güteprüfung

Nach TL 8305-0011

4 NACHHALTIGE BESCHAFFUNG

4.1 Allgemeines

Die Bw Bekleidungsmanagement GmbH strebt eine nachhaltige Beschaffung von Bekleidung und Ausrüstung an und orientiert sich dabei an dem Leitfaden der Bun-

desregierung für eine nachhaltige Textilbeschaffung der Bundesverwaltung sowie an dem Maßnahmenprogramm Nachhaltigkeit der Bundesregierung.

4.2 Ökologische, nachhaltige Forderungen

<u>Ökologische, nachhaltige Forderungen:</u>	<u>Nachweis:</u>
<p>Polyester: Bei Verwendung von Polyester wird der Einsatz von Polyester aus Produktions- und/oder Verbraucherabfällen recycelten PET <u>angestrebt</u>.</p>	<p>Konformitätserklärung nach DIN EN ISO / IEC 17050-1 vom Auftragnehmer zum Nachweis über den Einsatz von Polyester aus Produktions- und/oder Verbraucherabfällen recycelten PET oder durch ein geeignetes Zertifikat.</p>

5 KATALOGISIERUNG

Gemäß PUK0001

Der Auftragnehmer hat für den in dieser Spezifikation genannten Artikel eine Katalogisierungsliste und ein Produktdatenblatt zu erstellen und ausgefüllt einzureichen.

4 VERPACKUNG

Nach TL 8305-0011 (Verpackungsstufe C)

4.1 Aufmachung

Die Halstücher sind entsprechend der Faltung in transparente Kunststoffbeutel zu legen.

4.2 Grundpackung

Je 10 entsprechend der Faltung zusammengelegte Halstücher sind in einem Kunststoffbeutel (z. B. Polyethylen, Mindestfoliendicke 0,05 mm) zu verpacken.

Die Beutelloffnung ist ca. 5 cm einzuschlagen und mit 2 Klebestreifen zu verschließen oder an der Öffnung zu verschweißen.

4.2.1 Kennzeichnung der Grundpackung

Nach TL 8305-0011

Die Kennzeichnung ist auf einem Etikett vorzunehmen. Falls kein Klebeetikett verwendet wird, ist das Etikett so in den Beutel einzulegen, dass die Beschriftung von außen gut lesbar ist.

4.3 Versandpackung

Nach TL 8305-0011

Je 20 Grundpackungen (200 Halstücher) sind zu verpacken.

4.3.1 Außenmaße der Versandpackung nach DIN 55510-3 (Maximalmaß)

600 mm x 400 mm x 185 mm

4.3.2 Verschluss

Nach TL 8305-0011

4.3.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach TL 8305-0011

Es ist jeweils an der linken Schachtecke einer Längsseite und an der rechten Ecke der links anschließenden Stirnseite ein Etikett aufzukleben.

4.4 Kennzeichnung der Packmittel

Nach TL 8305-0011