

<b>Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung</b>	<b>Technische Lieferbedingungen</b>	<b>TL 8405-0121</b>			
	Diensthemden mit kurzen Ärmeln				
		Ausgabe: Issue: 7			
		Datum: Date: 26. Mrz. 2012			
		Seite Page 1 bis to 14 deutsch English			

Ausführung Type	Versorgungsnummer Stock number	Versorgungsartikelname Item name
B 1	8405-12-151-5969	HEMD, MAENNER; weiß, kurzer Ärmel, Größe 35/36
C 1	8405-12-135-3718	HEMD, MAENNER; sandfarben, kurzer Ärmel, Größe 35/36
D 1	8405-12-388-3217	HEMD, MAENNER; blaugrau, kurzer Ärmel, Größe 35/36

Planungsnummer Project reference number	Planungsbegriff Project reference name
8405-50712	DIENSTHEMD WEISS KURZER AERMEL
8405-01022	DIENSTHEMD SANDFARBEN KURZER AERMEL
8405-51832	DIENSTHEMD BLAUGRAU KURZER AERMEL

Vollständige Auflistung siehe Anhang B bis D

<b>Beschaffungshinweise</b> Procurement Types		Code
(X)		
(X)	<b>an keinen Hersteller gebunden</b> Not tied to any manufacturer	<b>C</b>
()	<b>an einen Herstellerkreis gebunden durch Benutzungsrechtsvereinbarung</b> Tied to a group of manufacturers by an agreement on user rights	<b>E</b>
()	<b>an zugelassene Hersteller gebunden</b> Tied to approved manufacturers	<b>F</b>
()	<b>an einen Hersteller gebunden</b> Tied to a single manufacturer	<b>H</b>

**Aktualitätsprüfung der TL ist erforderlich**  
Topicality check of this Technical Specification (TL) is required.

Anderung gegenüber der letzten Ausgabe Change with respect to the previous issue		Frühere Ausgabe Previous issue(s)	3	4	5	6
		Frühere Ausgabemomente Previous date(s) of issue	12.86	09.96	10.98	07.01

Zu beziehen beim:  
May be obtained from:

BWB, Koblenz: [www.bwb.org/TL](http://www.bwb.org/TL)

© Bund 2012; Urheber: Bund, Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten  
© Bund 2012; Originator: Bund, copyright note i.a.w. DIN ISO 16016 to be observed

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 gilt jeweils die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültige Ausgabe der zitierten Dokumente.

AQAP-2131	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung
DIN 55350-18	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 61400	Nähmaschinen - Nähstichtypen - Einteilung und Begriffe
DIN EN ISO 5077	Textilien - Bestimmung der Maßänderung beim Waschen und Trocknen
DIN EN ISO 6330	Textilien - Nichtgewerbliche Wasch- und Trocknungsverfahren zur Prüfung von Textilien
TL 8305-0011	Gewebe aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinnsten sowie daraus gefertigte Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke (Allgemeine Bedingungen)
TL 8305-0194	Stoff für Diensthemden
TL 8305-0243	Einlagestoff für Hemden und Blusen
TL 8310-0004	Polyester-Nähzwirne
TL 8315-0003	Knöpfe aus Kunststoff

Bezugsquellen:

AQAP, TL	Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung, Postfach 300165, 56057 Koblenz; <a href="http://www.bwb.org">www.bwb.org</a>
DIN, DIN EN, DIN EN ISO	Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin, <a href="http://www.beuth.de">www.beuth.de</a>

1 ALLGEMEINES

1.1 Anwendungsbereich

Das Diensthemd ist Teil der Dienst- und Ausgehkleidung.

Kurzbeschreibung

Hemd mit offen und geschlossen zu tragendem Lidokragen, 7 vorderen Schließknöpfen, 2 aufgesetzten Brusttaschen sowie Patten mit Knopf und Knopfloch, Schulterpasse, kurzen Ärmeln mit Aufschlag und Tunnel zur Befestigung der Schulterklappen.

## 1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach den TL 8305-0011.

Insbesondere wird auf die Forderungen zum Gesundheits-, Betriebs- und Umweltschutz hingewiesen.

## 1.3 Umweltverträglichkeit

Nach TL 8305-0011

## 2 TECHNISCHE FORDERUNGEN

### 2.1 Materialien

#### 2.1.1 Grundstoff

Nach TL 8305-0194 Stoff für Diensthemden, Baumwolle/Polyester

Farbe: Je nach Auftrag, Ausführung B weiß,  
Ausführung C sandfarben,  
Ausführung D blaugrau.

#### 2.1.2 Einlagen

Nach TL 8305-0243, Einlagestoff für Hemden und Blusen

hier: Hemdeneinlage  
Verwendung: Kragen und Patten

Die Farbe der Einlage ist so zum Oberstoff zu wählen, dass eine Farbabweichung der mit der Einlage versehenen Teile zum Grundstoff vermieden wird. Dies gilt insbesondere für die Diensthemden, weiß (Ausführung B).

#### 2.1.3 Knöpfe

Nach TL 8315-0003, Knöpfe aus Kunststoff

9 Stück Wäscheknopf, Ø 13 mm, perlmuttimitiert.

#### 2.1.4 Kragenstäbchen

Handelsübliche, flexible, wasch- und kochbeständige Kunststoffstäbchen.

Mindestbreite 10 mm.

Die Stäbchen müssen an beiden Ecken abgerundet sein.

#### 2.1.5 Nähmittel

Nach TL 8310-0004, Polyester-Umspinnungs-Nähzwirn 12,5 tex x 2 (Nm 80/2)  
oder

Polyester-Nähzwirn aus Spinnfasern 8,4 tex x 3 (Nm 120/3)

Farbe: Dem Grundstoff entsprechend

#### 2.1.6 Einnähetikett

Nach TL 8305-0011, Kennzeichnung für Diensthemden mit kurzen Ärmeln.

## 2.2 Schnitteile und Verarbeitungshinweise

Die beigelegten Schnittkonstruktionen dienen als Anhalt. Da die Naht- und Verarbeitungszugaben von Auftragnehmer zu Auftragnehmer unterschiedlich sein können, müssen diese individuell berücksichtigt werden. Die Nähte sind nicht mit berechnet. Die Fertigmaße der Maßtabelle Anhang A sind verbindlich. Alle Schnittteile außer Schulterpasse, Kragen und Taschenpatten müssen fadengerade in Kettrichtung zugeschnitten werden.

Bei der Herstellung ist zu beachten, dass das fertige Diensthemd den üblichen Qualitätsstandard eines pflegeleichten Hemdes erfüllt.

Die Prüfung erfolgt durch fünfmalige Wäsche nach DIN EN ISO 6330 Waschverfahren 3A, wobei das Hemd nach jedem Waschvorgang bei Raumtemperatur zu trocknen ist.

- Kragen und Taschenpatten müssen nach jeder Wäsche selbsttätig glatttrocknen. Form und Abmessungen (im Rahmen der nachstehenden Toleranz) müssen dabei erhalten bleiben.
- Die Einlage darf nicht wesentlich härter, aber auch nicht lappiger als im Neuzustand werden.
- Die Verklebung darf sich nicht lösen.
- Alle Nähte müssen weitgehend glatt und kräuselfrei sein.
- Nach einer anschließenden Bügelbehandlung nach Pflegeanweisung darf an Kragen und Taschenpatten keine Blasen- oder Wellenbildung auftreten. Der verwendete Kleber darf nicht durchschlagen.
- Die Maßänderung darf bei allen Längen- und Breitenmaßen an den verklebten Teilen die zulässige Toleranz von jeweils +0,5 %/-1,5 % nicht überschreiten.  
Prüfung nach DIN EN ISO 5077  
Waschverfahren: DIN EN ISO 6330-3A  
Maschinentyp A1  
Trocknungsverfahren D (150 ± 15)°C

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.1.2

#### 2.2.1 Schnittteile

Aus Grundstoff:

- 2 Vorderteile mit angeschnittenem Besetzen
- 2 Brusttaschenbeutel
- 2 Brusttaschenpatten (Grundstoff doppelt)
- 1 Rückenteil
- 1 Schulterpasse (Grundstoff doppelt)
- 2 Schulterklappentunnel (Grundstoff doppelt)
- 2 Ärmel
- 1 Oberkragen
- 1 Unterkragen

#### 2.2.2 Verarbeitungshinweise

siehe Bild 1 - 5.

##### 2.2.2.1 Vorderteile (siehe Bild 2)

Kantenbesetzen unter dem zweiten Knopfloch angeschnitten.  
Fertigbreite: 4 cm mit Webkante oder Überwendlichstich versäubert.

##### 2.2.2.2 Brusttaschenbeutel (Fertigmaße siehe Bild 5)

Der Tascheneingriffsbesatz ist ca. 1 cm einzuschlagen und in einer Fertigbreite von 2,5 cm knapp an der Kante aufzusteppen.  
Taschenlage (siehe Bild 2)  
Die Taschenkanten sind ca. 1 cm einzuschlagen und in einer Breite von 0,2 cm aufzusteppen. Die Tascheneingriffsecken sind gut zu versäubern und durch Vor- und Rückwärtsnähen zu versticheln. Taschenaufnähtautomat ist zugelassen.

##### 2.2.2.3 Brusttaschenpatten (Fertigmaße siehe Bild 5)

Die Patten (nur oberes Pattenteil) sind mit der Einlage zu verkleben und zu verstürzen, die Kanten sind 0,2 cm breit abzusteppen. 1,5 cm über den oberen Taschenkanten sind die Patten vorzunähen und in 0,5 cm Breite überzusteppen.

##### 2.2.2.4 Schulterpasse (siehe Bild 2)

Oberes und unteres Schulterpassenteil sind an dem Rücken vorzunähen.

#### 2.2.2.5 Tunnel zur Schulterklappenbefestigung (Fertigmaße siehe Bild 5)

Die sichtbare Kante kann im Stoffbruch liegen. Die Ein- und Ausgangskanten des Tunnels sind zu verstürzen und knapp abzusteppen, sie können auch gegeneinander eingeschlagen und aufeinander gesteppt werden. Der fertige Tunnel muss nach dem Schließen der Schulternaht 0,3 cm vom fertigen Armloch entfernt liegen. Der Tunnel ist in die vordere Passennaht einzuschieben, wodurch der Tunnelverlauf sich nicht auf der Schultermitte, sondern mehr zum Vorderteil hin befindet (siehe Bild 5). Die Ein- und Ausgangskanten sind durch Vor- und Rückwärtsnähen zu versticheln.

#### 2.2.2.6 Ärmel

Die Ärmelsaumkante ist 3,5 cm nach innen einzuschlagen nochmals 3,5 cm nach innen umzuschlagen und 0,5 cm von der unteren Umschlagkante abzusteppen (siehe Bild 3). Die Ärmelnaht ist zusätzlich am Saum haltbar zu verriegeln.

#### 2.2.2.7 Kragen

Der Oberkragen mit angeschnittenem Fasson ist mit dem Einlageverbund zu verkleben, danach an oder auf das Kantenbesetzen zu nähen. Der Unterkragen ist im Halsring vorzunähen. Kragen und Fasson sind in einem Arbeitsgang zu verstürzen. Die Kanten sind 0,5 cm breit abzusteppen, dabei sind die Kragenstäbchen zwischen Einlageverbund und Unterkragen einzuschieben und mitzufassen.

Der Oberkragen ist ca. 1 cm einzuschlagen und knapp im Halsring aufzusteppen. Der Kragen muss im geschlossenen Zustand einen guten Fall haben. Ober- und Unterkragen müssen mit einer Stepptour verbunden werden, die halbkreisförmig an der Schulternaht beginnt und in der hinteren Mitte 1 cm unterhalb des Kragenbruchs verläuft.

Das angeschnittene Fasson ist von der Schulternaht bis zum Kantenbesetzen über die Einlage hinweg einzuschlagen und im Abstand von 0,5 cm zur Kante abzusteppen.

#### 2.2.2.8 Hemdensaum

Das Hemd ist doppelt ca. 0,5 cm breit einzuschlagen und in einer Fertigbreite von 0,5 cm knappkantig abzusteppen.

#### 2.2.3 Nähte

Schließ- und Steppnähte sind mit Doppelsteppstich (Nähstichtyp DIN 61400: 301) zu nähen.

Seiten-, Schulter-, Ärmel- und Ärmelinsatznähte sind mit einer mindestens 3-Faden-Überwendlichmaschine (Nähstichtyp DIN 61400: 504) mit separater Sicherheitsnaht, insgesamt also 5-Fadensystem, genäht werden. Mindestnahtbreite der Sicherheitsnaht 0,7 cm. Doppelstepp- (Nähstichtyp DIN 61400:301) oder Doppelkettenstich (Nähstichtyp DIN 61400:401).

Knopflöcher:	2-fädiges Wäscheknopfloch	Länge: 1,7 cm
Lage der Knopflöcher:	Patten, Vorderer Verschluss,	siehe Bild 5 siehe Bild 2

Kragenschließknopfloch 1 cm unter der Fassonecke parallel zur oberen Fassonkante und ca. 1,75 cm von der vorderen Kante. Die rechte Knopflochseite muss hier auf dem Kantenbesetzen liegen. Die übrigen Knopflöcher verlaufen längs zur Kante.

#### Knöpfe

beim Annähen der Knöpfe sind die Nahtenden zu sichern, um ein Selbstlösen der Fadenenden zu vermeiden.

#### Stichdichte

Schließ- und Steppnähte	4 bis 5 Stiche/cm
Safety-Stichnähte	5 Stiche/cm
Maschinenriegel 0,8 cm	mindestens 42 Stiche/Riegel
Knopfannähen	≥ 14 Stiche je Lochpaar
Knopfloch	≥ 150 Stiche je Knopfloch

### 2.3 Kontrollmaße

Die Überprüfung muss bei geschlossenen Artikeln erfolgen.  
Kontrollmaße nach Anhang A,  
Zulässige Toleranzen: 0 % / +2 %.

### 2.4 Kennzeichnung

Nach TL 8305-0011

Das Anbringen von Marken- und Firmenlogos ist nicht gestattet. Die Kennzeichnung erfolgt nur gemäß den, in den jeweils gültigen TL festgelegten Vorgaben.

Höhe der Symbole 5 bis 6 mm.

Größen, Versorgungsnummern, Versorgungsartikelname und ASD-Nummern siehe Anhang A, B, C und D.

Auf das Kennzeichnungsetikett Diensthemd (eingewebt oder aufgedruckt):

- Materialzusammensetzung: 50 % Baumwolle / 50 % Polyester
- DEU
- Hersteller
- Lieferjahr
- ASD-Nummer
- Versorgungsnummer
- Auftragsnummer
- Größe Bsp: Gr 35/36
- Pflegesymbole



Das Kennzeichnungsetikett ist auf der Innenseite der Rückenpasse, unter dem Kragen aufzusteppen und in die Passen- und Kragennaht einzuschieben.

## 3 QUALITÄTSSICHERUNG

### 3.1 Qualitätsprüfungen

Nach TL 8305-0011

### 3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, auf der Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätssicherungsforderungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP-2131, NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistungen durchzuführen. Diese Qualitätssicherungsmaßnahmen sind produktbezogen darzulegen. Der Umfang dieser Maßnahmen hat sich an den mit der Herstellung verbundenen Risiken zu orientieren.

#### Bescheinigung der Prüfergebnisse

Die Einhaltung der in diesen Technischen Lieferbedingungen gestellten technischen Forderungen an den Gegenstand dieser TL ist vom Auftragnehmer durch ein Qualitätsprüf-Zertifikat nach DIN 55350-18-4.2.1 zu bestätigen, das dem Auftraggeber vorzulegen ist. Auf Verlangen ist diesem eine Ausfertigung zu überlassen. Sofern nicht anders angegeben, sind für alle eingesetzten Materialien und Zutaten die in den betreffenden TL geforderten Qualitätsprüf-Zertifikate vorzulegen.

### 3.3 Güteprüfung\*

Nach TL 8305-0011: Punkt 3.3

\*<sup>)</sup> Sofern die Beschaffung durch eine Bekleidungsgesellschaft erfolgt, gilt nachfolgende Regelung:

Die Güteprüfung ist Bestandteil des Vertrages zwischen Bekleidungsgesellschaft und Auftragnehmer. Darüber hinaus behält sich der Bund im Rahmen der Qualitätssicherung im Einzelfall vor, vom Auftragnehmer über die Bekleidungsgesellschaft Mustermaterialien für Prüfzwecke, bzw. Prüfzertifikate anzufordern.

## 4 VERPACKUNG

Nach TL 8305-0011

### 4.1 Aufmachung

Hemd bügeln, alle Knöpfe schließen, Brustpappe einschieben und mit vier Kunststoffklammern zusammenhalten.

Die Hemden sind entsprechend der Schachtelgröße zu legen.

### 4.2 Grundpackung

Jedes Hemd ist in einen Kunststoffbeutel (handelsüblich) zu packen. Die Beutelöffnung ist ca. 10 cm einzuschlagen und mit Klebestreifen zu befestigen.

### 4.3 Versandpackung

Je 20 Grundpackungen der gleichen Größe und Farbe sind rüttelfest in eine Faltschachtel zu packen.

#### 4.3.1 Außenmaße der Versandpackung nach DIN 55510-3 (Maximalmaße)

600 mm x 400 mm x 250 mm

#### 4.3.2 Verschluss

Nach TL 8305-0011, Abschnitt Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke

#### 4.3.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach TL 8305-0011, Anhang E

### 4.4 Kennzeichnung der Packmittel

Nach TL 8305-0011

Anhang A

Größen und Maße für Diensthemden mit kurzen Ärmeln

Einzustempelnde Größenbezeichnung - Größe z.B. 35/36;

FM = Fertigmaß      KM = Körpermaß      Maße in cm

	KM	FM	FM	FM	FM	FM	FM	FM	FM	FM	FM	FM
Größe	Brustumfang	Brustumfang	Taillenumfang	Saumweite	Rückenbreite (Passe)	Brustbreite	Rückenhöhe	Ganze Länge	Schulterbreite	Ärmellänge einschl. Auf- schlag	Kragenweite	Untere Ärmel- weite
35/36	90	108	102	104	43	39	24,50	75	15,4	23	36	36
37/38	96	114	108	110	45	41	25,25	75	15,8	23	38	37,5
39/40	102	120	114	116	47	43	26,00	80	16,2	23	40	39
41/42	108	126	122	126	49	45	26,75	80	16,6	23	42	40,5
43/44	114	132	130	132	51	47	27,50	80	17	23	44	42
45/46	120	138	138	138	53	49	28,25	85	17,4	23	46	43,5
47/48	126	144	144	144	55	51	29,00	85	17,8	23	48	45



Anhang BTabelle für Diensthemd, kurzer Ärmel, weiß  
Ausführungen, Versorgungsnummern und ASD-Nummern

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
B 1	8405-12-151-5969	HEMD, MAENNER; weiß, kurzer Ärmel; Größe 35/36	08300A010
B 2	8405-12-151-5970	Größe 37/38	08300A020
B 3	8405-12-151-5971	Größe 39/40	08300A030
B 4	8405-12-151-5972	Größe 41/42	08300A040
B 5	8405-12-151-5973	Größe 43/44	08300A050
B 6	8405-12-151-5974	Größe 45/46	08300A060
B 7	8405-12-388-3196	Größe 47/48	08300A070

Anhang CTabelle für Diensthemd, kurzer Ärmel, sandfarben  
Ausführungen, Versorgungsnummern und ASD-Nummern

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
C 1	8405-12-135-3718	HEMD, MAENNER; sandfarben, kurzer Ärmel; Größe 35/36	08310A010
C 2	8405-12-135-3720	Größe 37/38	08310A020
C 3	8405-12-135-3722	Größe 39/40	08310A030
C 4	8405-12-135-3724	Größe 41/42	08310A040
C 5	8405-12-135-3726	Größe 43/44	08310A050
C 6	8405-12-135-3727	Größe 45/46	08310A060
C 7	8405-12-388-3203	Größe 47/48	08310A070

Anhang DTabelle für Diensthemd, kurzer Ärmel, blaugrau  
Ausführungen, Versorgungsnummern und ASD-Nummern

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
D 1	8405-12-388-3217	HEMD, MAENNER; blaugrau, kurzer Ärmel; Größe 35/36	08295A010
D 2	8405-12-388-3220	Größe 37/38	08295A020
D 3	8405-12-388-3221	Größe 39/40	08295A030
D 4	8405-12-388-3222	Größe 41/42	08295A040
D 5	8405-12-388-3223	Größe 43/44	08295A050
D 6	8405-12-388-3226	Größe 45/46	08295A060
D 7	8405-12-388-3228	Größe 47/48	08295A070

Bild 1

Diensthemd, kurzer Arm

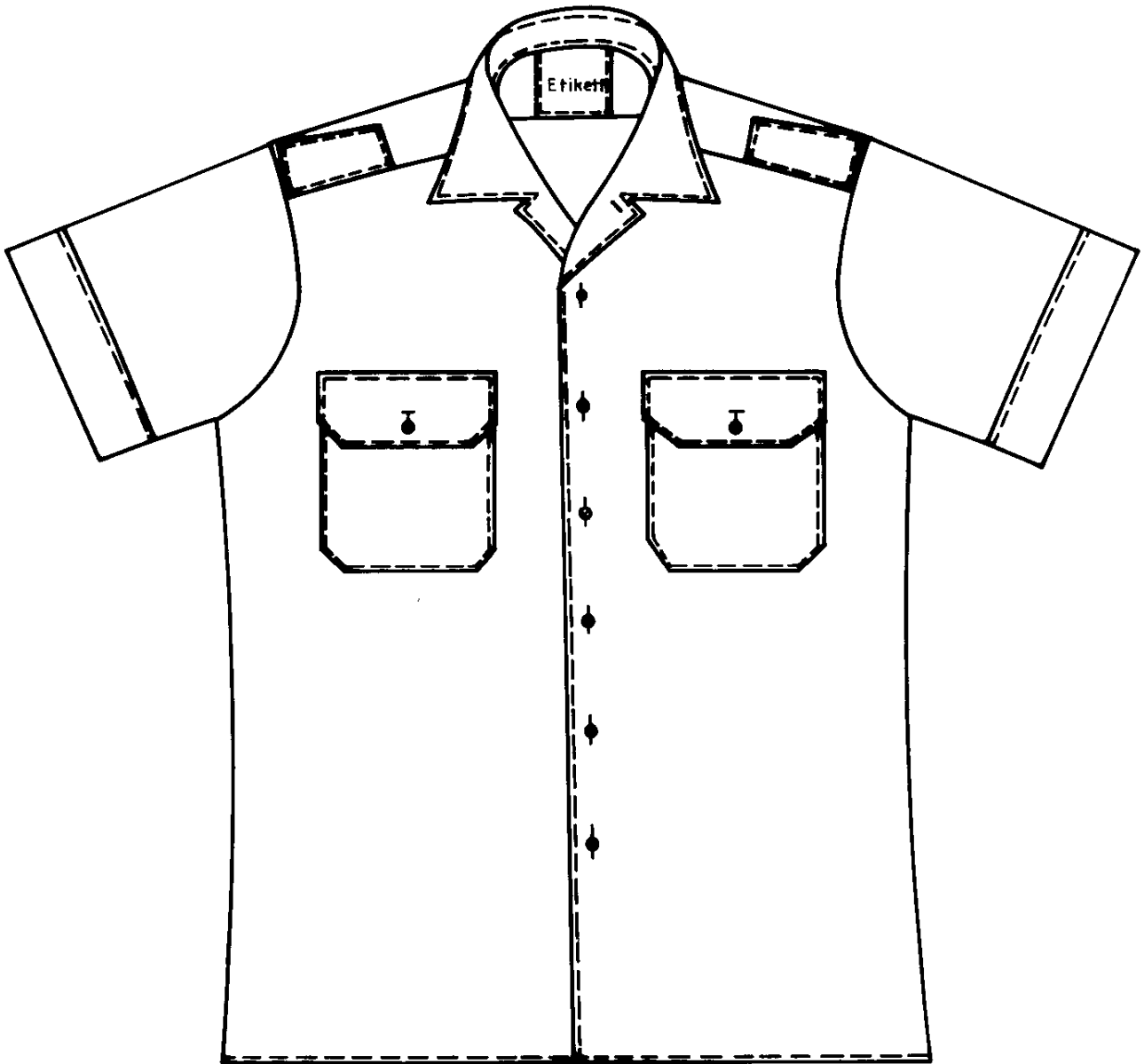
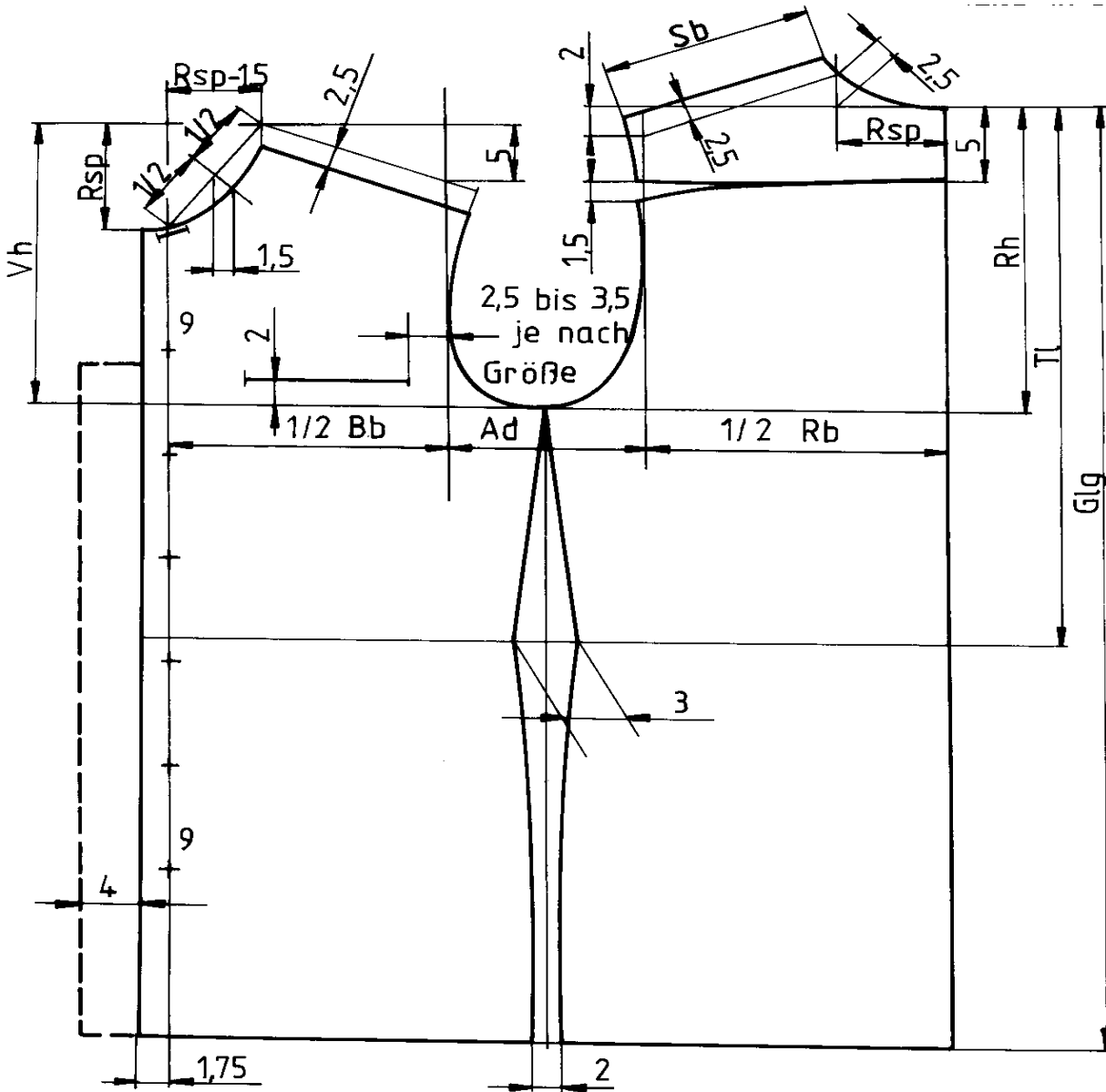


Bild 2

Vorder- und Rückenteil

Maße in cm



Größe 39/40

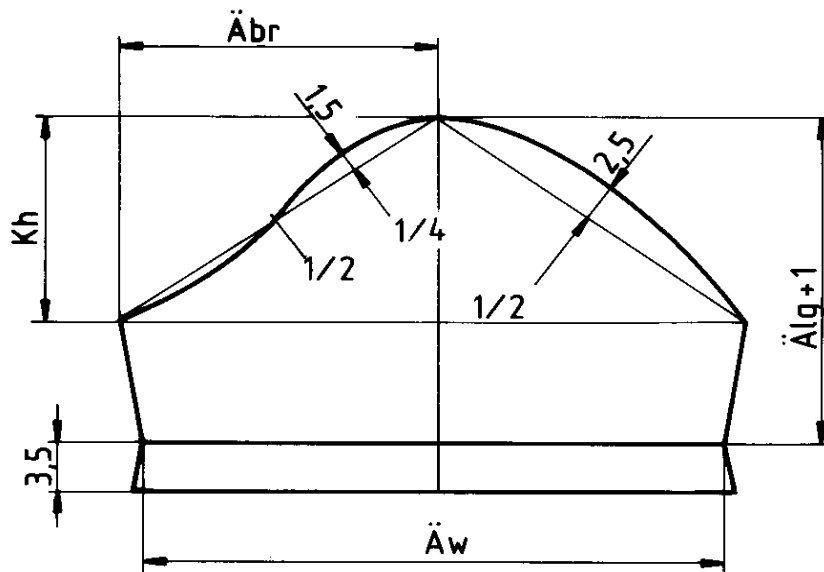
Rb	FM	= 47	Rh	FM	= 25
Ad		= 15,0	Vh	(Rh-1)	= 24
Bb	FM	= 43	Tl	(Rh+20)	= 46
Rsp	(1/5 Kw)	= 8	Glg		= 80
Sb	FM	= 16,2	Saumweite		= 116

Alle Nähte und Säume, außer vorderer Kante, müssen zugegeben werden.

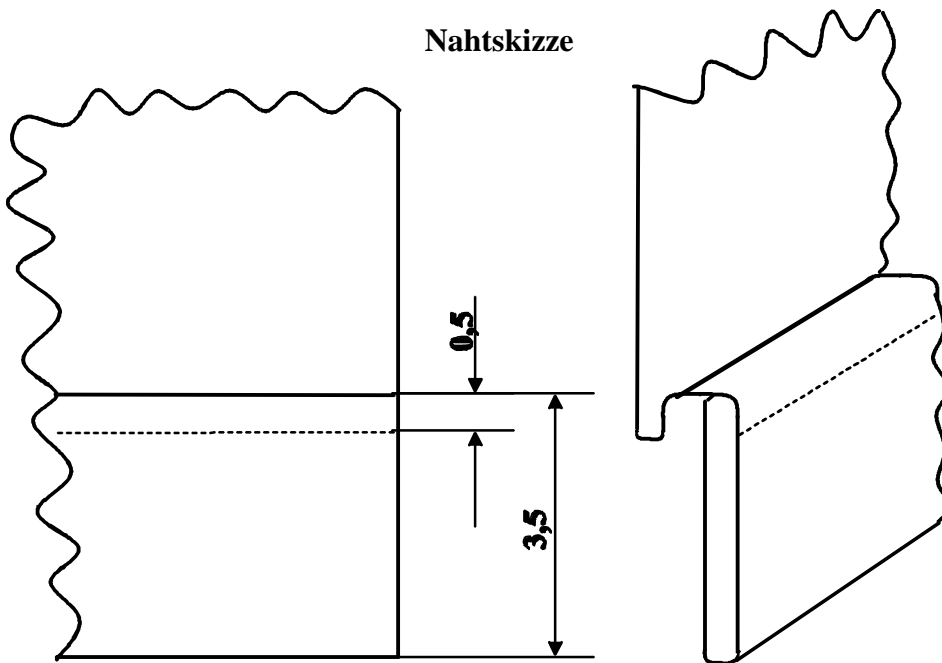
Bild 3

Ärmel

Maße in cm



Nahtskizze



Konstruktionsmaße Größe 39/40

Armlochumfang	(Konstruktionsmaß)	= 50
$\ddot{A}br$	$(1/2 \text{ Armlochumfang} \cdot 1,5)$	= 23,5
$Kh$	$(1/4 \text{ Armlochumfang} + 0,5)$	= 13
$\ddot{A}lg$	FM	= 23
$\ddot{A}w$		= 39

Alle Nähte, außer Ärmelsaum, müssen zugegeben werden.

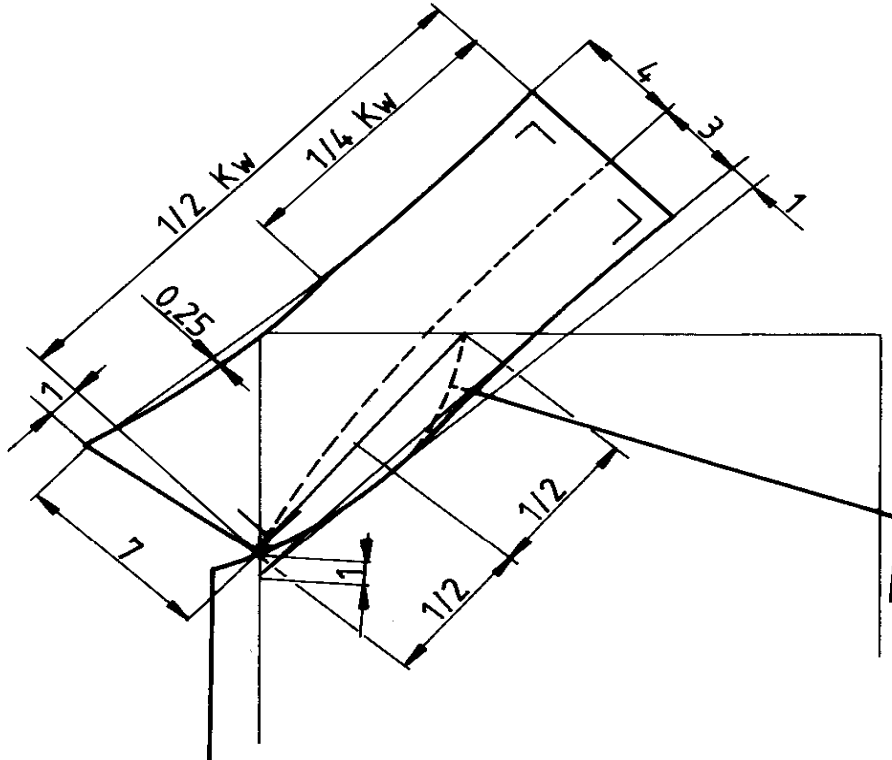
Bild 4

Unter- und Oberkragen

Maße in cm

Unterkragen

(Die Halsringnaht kann vorn 1 cm zum Unterkragen verlegt werden)



Oberkragen und Krageneinlage

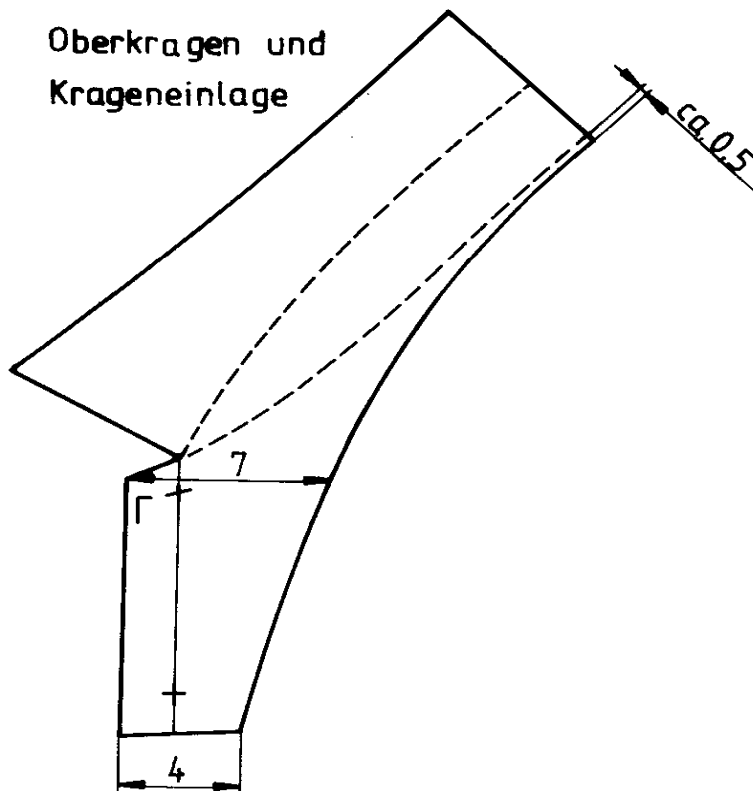
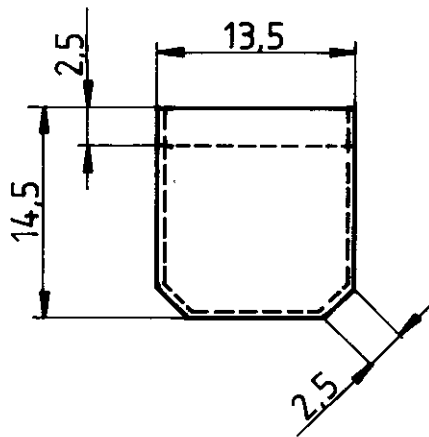


Bild 5

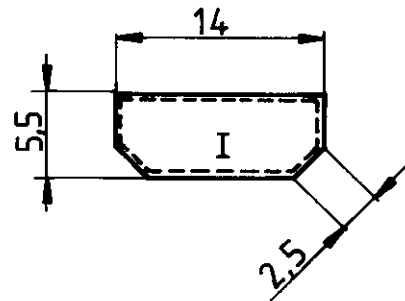
Taschen und Tunnel

Maße in cm

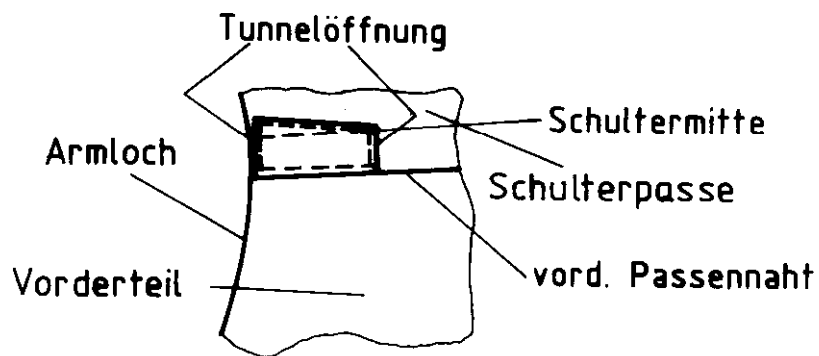
Fertiger Brusttaschenbeutel



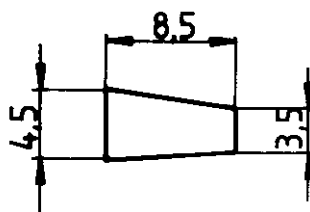
Fertige Brusttaschenpatte



Aufgestepter Tunnel



Tunnel (fertiger Durchlaß)



Alle Nähte müssen zugegeben werden.