

Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung	Technische Lieferbedingungen	TL 8465-0066			
	Erkennungsmarken und Halsketten				
		Ausgabe: Issue: 8			
		Datum: Date: 21. Dez. 2009			
		Seite Page 1 bis to 11 deutsch English			

Ausführung Type	Versorgungsnummer Stock number	Versorgungsartikelname Item name
A2	8465-12-369-4696	ERKENNUNGSMARKE; Edelstahl

Planungsnummer Project reference number	Planungsbegriff Project reference name
8465-74322	ERKENNUNGSMARKE
8465-74410	ERKENNUNGSMARKE NICHT MAGNETISIERBAR
8465-74422	SANITAETSWARNMARKE
8465-74432	KETTE ZUR ERKENNUNGSMARKE

Vollständige Auflistung siehe Anhang A

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

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)	4	5	6	7
		Frühere Ausgabemomente Previous date(s) of issue	07.00	10.04	06.06	07.06

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 1451-3	Schriften; Serifenlose Linear-Antiqua; Druckschriften für Beschriftungen
DIN 5280	Kugelketten
DIN 55350-18	Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik - Begriffe zu Bescheinigungen über die Ergebnisse von Qualitätsprüfungen; Qualitätsprüf-Zertifikate
DIN 55475	Packhilfsmittel - Klebestreifen aus Kraftpapier - Unverstärkt oder verstärkt, wasser- oder wärmeaktivierbar; Anforderungen und Prüfung
DIN 55477	Packungshilfsmittel; Klebebänder aus Kunststoff; Unverstärkt und verstärkt; Anforderungen und Prüfung
DIN 55479	Verpackung - Verschlussarten von Schachteln mit Klebebändern und Klebestreifen
DIN 55510-3	Verpackung - Modulare Koordination im Verpackungswesen - Teil 3: Regeln und Maße
DIN EN 485-2	Aluminium und Aluminiumlegierungen - Bänder, Bleche und Platten - Teil 2: Mechanische Eigenschaften
DIN EN 10088-2	Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Verwendung
DIN EN 10131	Kaltgewalzte Flacherzeugnisse ohne Überzug und mit elektrolytischem Zink- oder Zink-Nickel-Überzug aus weichen Stählen sowie aus Stählen mit höherer Streckgrenze zum Kaltumformen - Grenzabmaße und Formtoleranzen
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO 105-B02	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil B02: Farbechtheit gegen künstliches Licht: Xenonbogenlicht
DIN ISO 2768-1	Allgemeintoleranzen; Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung
DIN ISO 2859-1	Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung) - Teil 1: Nach der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) geordnete Stichprobenpläne für die Prüfung einer Serie von Losen
TL 8100-0072	Verpackung; Kennzeichnung von Verpackungsmitteln zu deren stofflicher Verwertung
TL 8100-0100-Teil 1	Verpackung Materialschutz durch K/V - Verpackungsstufen (VerpSt) S, A, B und C - (NATO-1, -2, -3, -4)

TL 8100-0102	Verpackung Materialschutz durch K/V - Verpackungsstufen (VerpSt) H und T -
VG 95082-3	Statistische Verfahren der Qualitätssicherung, Attributprüfung, Teil 3: Anwendung von DIN ISO 2859-1 / Achtung: Gilt in Verbindung mit DIN ISO 2859-1
VG 95577	Magnetische Vermessung; Vermessen von Geräten; Grundsätze, Verfahren, Bescheinigungen

Bezugsquellen:

AQAP, TL BWB, Postfach 300165, 56057 Koblenz; www.bwb.org/vg

DIN, DIN EN, DIN EN ISO, Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin
DIN ISO, VG

1 ALLGEMEINES

1.1 Anwendungsbereich

Die Erkennungsmarke wird von den Soldaten der Bundeswehr getragen. In die Felder 1 bis 10 erfolgt truppenintern eine Einprägung über persönliche Daten des Trägers. Das Einprägen erfolgt mittels Verwendung von Prägwerkzeugen, VersNr. 5180-12-130-0499.

Die Erkennungsmarke nicht magnetisierbar wird von Soldaten mit speziellen Aufgaben getragen. Sie unterscheidet sich lediglich im Werkstoff von der Erkennungsmarke.

Die auf der Rückseite angebrachten Großbuchstaben „NM“ sollen kenntlich machen, dass es sich um eine Erkennungsmarke nicht magnetisierbar handelt. Das Einprägen der persönlichen Daten erfolgt wie vorgenannt.

Die Sanitätswarnmarke wird zusätzlich zur Erkennungsmarke getragen, wenn medizinische Informationen über den Träger erforderlich sind. Das Einprägen der Daten erfolgt ebenfalls truppenintern.

Die Halskette, bestehend aus einem langen und einem kurzen Kettchen, wird zum Tragen der Erkennungs- und der Warnmarke verwendet.

Der VersArt ist ein für die Bw speziell entwickeltes Modell.

1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Dem amtlichen Güteprüfer ist vor Beginn der Serienfertigung ein Erstmuster vorzustellen.

Die Freigabe des Erstmusters entbindet den Auftragnehmer nicht von der Einhaltung der vertraglich vereinbarten Forderungen bei den Lieferungen.

Die zur Güteprüfung angemeldeten VersArt müssen versandfertig verpackt, getrennt von anderen Artikeln vorgestellt werden.

2 TECHNISCHE FORDERUNGEN

2.1 Leistungsbeschreibung

Der VersArt ist nach Bild 1 bis Bild 4 in diesen TL in fachgerechter Qualitätsarbeit zu liefern.

2.2 Lieferumfang

Die Bezugseinheit für die Erkennungsmarke und für die Halskette lautet Stück, Kode EA.

2.3 Werkstoff

Die zu verwendenden Werkstoffe sind in Bild 1 bis 4 in diesen TL festgelegt.

Die Einhaltung der Forderungen an die Werkstoffe ist durch Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204 zu bescheinigen.

Über die Nichtmagnetisierbarkeit der Erkennungsmarke ist ein Zertifikat nach VG 95577 zu übergeben. Ausstellende Behörde ist die Wehrtechnische Dienststelle für Schiffe und Marinewaffen, Berliner Straße 115, 24340 Eckernförde.

2.4 Oberflächenbehandlung

Nach Bild 1 bis 4 in diesen TL.

2.5 Fertigungsverfahren

Alle Kanten müssen gratfrei gebrochen sein.

Für nicht tolerierte Maße gelten die Freimaßtoleranzen - mittel - DIN ISO 2768-1.

3 QUALITÄTSSICHERUNG

3.1 Qualitätsprüfungen

3.1.1 Typprüfung

Als Typprüfung gelten alle Prüfungen hinsichtlich Abmessungen, Verarbeitung und Kennzeichnung an den Erstmustern. Ihre Ergebnisse sind als Grundlage für die Zulassung zur Lieferung dem Auftraggeber nachzuweisen.

3.1.2 Ablieferungsprüfung

Zum Nachweis der Einhaltung der Technischen Forderungen sind die nachstehend aufgeführten Prüfungen vom Auftragnehmer durchzuführen. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren.

Die VersArt sind auf Übereinstimmung mit den Forderungen aus Abschnitt 2 und 4 in diesen TL zu überprüfen. Als Kriterium für die Freigabe der Lieferung aufgrund von Stichprobenprüfungen gilt für diese Prüfungen:

Prüfung auf fehlerhafte VersArt nach einem Einfach-Stichprobenplan für normale Prüfung - Prüfniveau II - mit AQL 4.0 DIN ISO 2859-1 unter Beachtung von VG 95082-3.

Ein zurückgewiesenes Los darf - sortiert oder nachgearbeitet und unter der Maßgabe, dass der Auftragnehmer die getroffenen Maßnahmen darlegt - einmal wiedervorgelegt werden.

Das zur Wiederholungsprüfung vorgestellte Los wird den gleichen Prüfungen wie bei der Erstvorstellung unterworfen, jedoch wird die Prüfung der beanstandeten Merkmale und der Merkmale, die durch die Behebung der Beanstandung beeinflusst werden können, nach einem Stichprobenplan durchgeführt, dessen AQL zwei Stufen kleiner ist als die für die erste Prüfung vereinbarte AQL.

Ist eine Beseitigung der Fehler nicht möglich oder nicht zugelassen, bzw. erfüllt das zur Wiederholungsprüfung vorgestellte Los nicht die Annahmekriterien, so ist das Los zu verwerfen.

3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, auf der Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätssicherungsbedingungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP-2131, NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistung 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 TL gestellten technischen Forderungen 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*)

*) 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

Die Verpackung ist bei geforderter

- VerpSt C (NATO-4) nach TL 8100-0100-Teil 1
- VerpSt H nach TL 8100-0102

auszuführen. Die geforderte VerpSt ist den Vertragsunterlagen zu entnehmen.

4.1 Grundpackung

4.1.1 Je 100 Erkennungsmarken sind rüttelfest in eine handelsübliche Schachtel zu packen.

4.1.2 Halskette, zweiteilig

Je eine Halskette, zweiteilig, ist in einen Beutel zu packen. Die Packung ist zu verschließen.

Je 100 solcher Packungen sind rüttelfest in eine handelsübliche Schachtel zu packen.

4.1.3 Kennzeichnung der Grundpackung

Nach Anhang B.

4.2 Versandpackung

Je 10 Grundpackungen - Erkennungsmarken oder Halsketten - sind rüttelfest in eine Faltschachtel mit zusammenstoßenden äußeren Boden- und Deckelverschlussklappen zu packen.

Es sind 2-wellige (z. B. C+B-Welle) Wellpappschachteln zu verwenden, die in ihrer Qualität so auszulegen sind, dass eine Stapelhöhe von 2,00 m übereinander gestapelt ohne Verformung der Schachteln (insbesondere der unteren Lagen) gewährleistet ist.

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

Erkennungsmarke = 300 mm x 400 mm x 200 mm
Halskette = 600 mm x 400 mm x 125 mm

4.2.2 Verschluss

Nach DIN 55479, Kennziffer 1 (Schlitzverschluss) mit Klebeband nach DIN 55477 oder Klebestreifen nach DIN 55475.

Beim Verschließen der Schachteln (Schlitzverschluss) ist darauf zu achten, dass die Boden- und Deckelverschlussklappen zusammenstoßen, um Schachtelausbeulungen entgegenzuwirken.

4.2.3 Kennzeichnen der Versandpackung

Nach Anhang C

4.3 Kennzeichnen der Packmittel

Die Packmittel sind entsprechend der Verpackungsverordnung nach TL 8100-0072 zu kennzeichnen.

Anhang A

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
A2	8465-12-369-4696	ERKENNUNGSMARKE; Edelstahl	18810B010
B2	8465-12-369-4697	ERKENNUNGSMARKE; nicht magnetisierbar	18815B010
C	8465-12-181-9762	ERKENNUNGSMARKE; Aluminium, Sanitätswarnmarke	18820A010
D	8465-12-120-0828	HALSKETTE, ERKENNUNGSMARKE; Edelstahl-Kugelhülle, zweiteilig	18830A010

Anhang B

Kennzeichnung der Grundpackung und Sammelpackung

- Versorgungsnummer
- ASD-Nummer
- VERSORGUNGSARTIKELNAME
- Mengenangabe und Bezugseinheit
(EA = Stück/SE = Satz/PR = Paar)
- Verpackungsangaben
(VerpSt/Lieferdatum (z.B. C-12/09))
- Auftragsnummer
- Auftragnehmer

. - . . . - Größe/Weite / . . . / / /

Art: Aufdruck, Aufklebeetikett oder Einschiebeetikett
 Format: Dem vorhandenen Platz angepasst
 Schrift: DIN 1451-3 oder vergleichbare Druckbuchstaben.
 Versorgungsnummer, Versorgungsartikelname und Verpackungsangaben durch Fettdruck und Größe hervorheben.
 Farbe: Schwarz, dauerhaft und abriebfest.

Anhang C

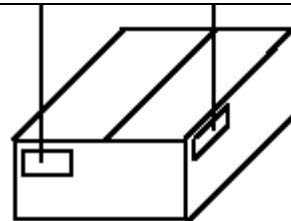
Kennzeichnung der Versandpackung

- Versorgungsnummer
- ASD-Nummer
- VERSORGUNGSARTIKELNAME

- Mengenangabe und Bezugseinheit
(EA = Stück/SE = Satz/PR = Paar)
- Verpackungsangaben
(VerpSt/Lieferdatum (z.B. C-12/09))

- Bruttogewicht und Volumen
- Los-Nr.
- Auftragsnummer
- Auftragnehmer
- Empfänger
- Stapelhöhe

..... - - Größe/Weite - . . / kg m ³ / / / Stapelhöhe: 2,00 m	C
--	---



Art: Aufdruck oder weißes Aufklebeetikett
 Format: ca. DIN A5; bei geringerer Schachtelhöhe, dieser Höhe angepasst.
 Schrift: DIN 1451-3 oder vergleichbare Druckbuchstaben.
 Versorgungsnummer, Versorgungsartikelname und Verpackungsangaben durch Fettdruck und Größe (mind. 12 mm) hervorheben.
 Farbe: Schwarz, dauerhaft und abriebfest.
 Zusätzliche Verpackungsstufenangabe (z.B. VerpSt C): Größe 49 mm.

Bild 2

VersNr. 8465-12-369-4697

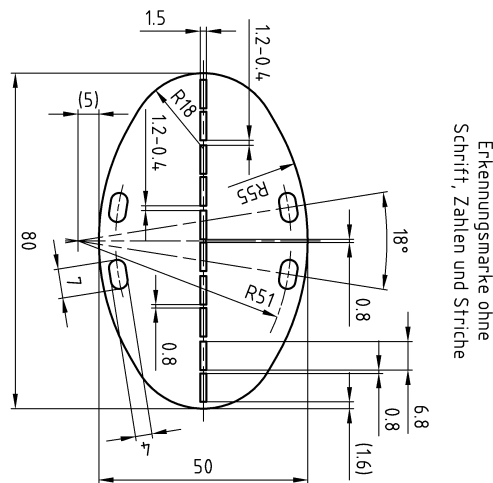
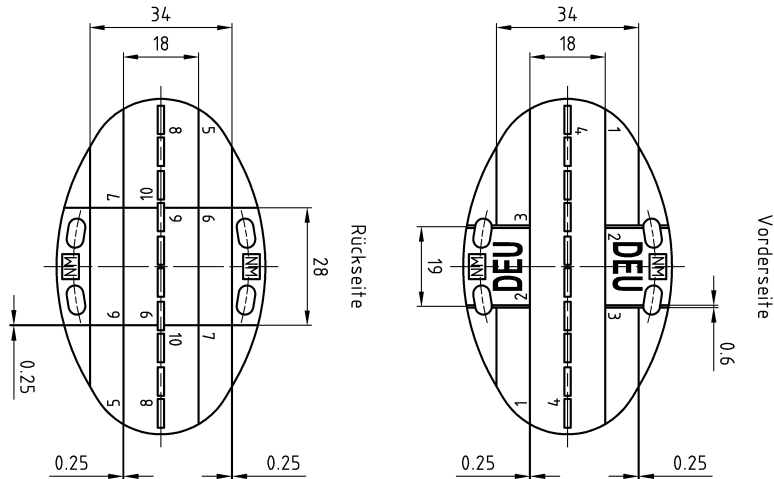
VAN

ERKENNUNGSMARKE;
nicht magnetisierbar

Vorderseite

Schrift, Zahlen und Striche ca. 0,2 vertieft
DEU Engschrift 7 DIN 1451
NM und Zahlen Mittelschrift 3 DIN 1451

BWB-T 7.3 Hay 20.02.2006

Erkennungsmarke ohne
Schrift, Zahlen und Striche

TL 8465-0066, Bild 2

Blech DIN EN 10131-0,70, Werkstoff-Nr. 1.4311, DIN EN 10088-2 wahlweise
Blech DIN EN 10131-0,70, Werkstoff-Nr. 1.4401

Der vorerwähnte Werkstoff muss den Forderungen VG 95577 auf NICHTMAGNETISIERBARKEIT entsprechen.

Gewicht ca. 0,016 kg. Die Erkennungsmarke, nicht magnetisierbar, ist zu entgraten und elektrolytisch zu polieren. Mechanisches Entgraten mit anschließendem Kugelpolieren ist zugelassen. Die Oberfläche darf keine Riefen und Unebenheiten aufweisen.

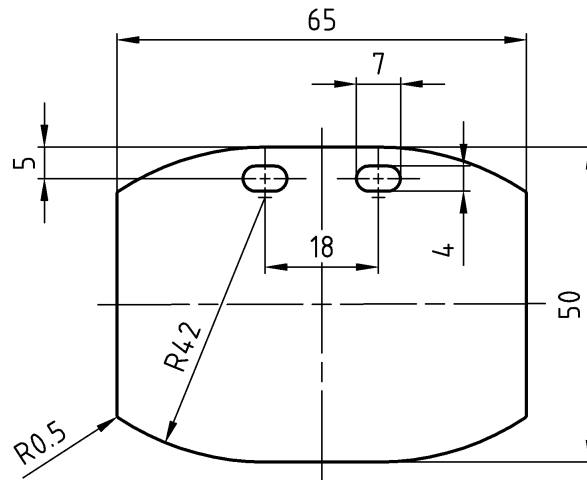
Die Erkennungsmarke nicht magnetisierbar muss an der perforierten Längsachse nach mindestens 4-maligem und höchstens 8-maligem Hin- und Herbiegen durchbrechen. Die Zahlen und Buchstaben müssen gut lesbar und nach einer Glühprobe an der Luft von 10 Minuten Dauer und einer Temperatur von 1 200 °C noch gut zu erkennen sein.

Bild 3

VersNr. 8465-12-181-9762

VAN

ERKENNUNGSMARKE;
Sanitätswarnmarke



BL-1 Aluminium EN AW-1050 A [AL 99,5] nach DIN EN 485-2 O/H111 Eloxalqualität
(Werkstoff-Nr. 3.0255)

Vorder- und Rückseite der Sanitätswarnmarke ist in der Farbe goldrot RAL 2004 als Anhalt
anodisch zu oxydieren. Oxydschicht mindestens 8 µm dick.

Lichtbeständigkeit der Oxydschicht mindestens Stufe 7 bei Prüfung in Anlehnung
DIN EN ISO 105-B02.

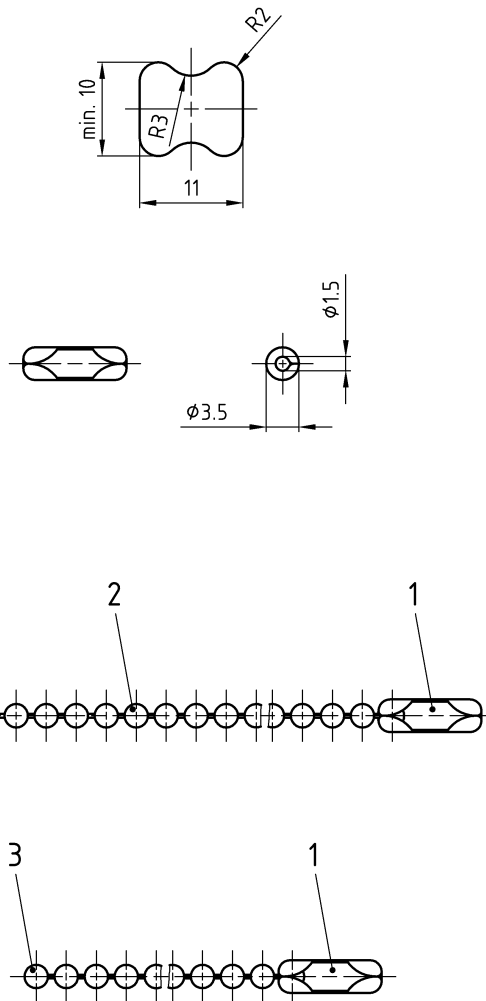
Gewicht ca. 0,008 kg. Die Oberfläche darf keine Riefen und Unebenheiten aufweisen.
Die Sanitätswarnmarke ist zu entgraten.

Bild 4

VersNr. 8465-12-120-0828

VAN

HALSKETTE, ERKENNUNGSMARKE;
zweiteilig



PosNr.	Menge	Benennung oder Norm-Bezeichnung	Werkstoff, Ausführung und Bemerkung
1	2	Verschluss	Blech DIN EN 10131-0,24, Werkstoff DIN EN 10088-2 (Werkstoff-Nr. 1.4301) X5CrNi1810
2	1	Kugelskette, lang	A 2,5 DIN 5280, Werkstoff jedoch X5CrNi1810 DIN EN 10088-2, 680 + 10 lang
3	1	Kugelskette, kurz	A 2,5 DIN 5280, Werkstoff jedoch X5CrNi1810 DIN EN 10088-2, 145 + 7 lang

Die Halskette besteht aus einer langen und einer kurzen Kette.

Gewicht ca. 0,008 kg. Die Oberflächen der Halskette sind gratfrei und blank zu fertigen. Beim Tragen dürfen sich die Verschlüsse nicht selbsttätig öffnen. Die einzelnen Kugelglieder, einschließlich der Kugelglieder an den Verschlüssen, müssen leicht beweglich sein.

Im Anlieferungszustand haben die einzelnen Kettenteile mit Verschlüssen eine Reißkraft von mindestens 100 N. Nach einer Glühprobe an der Luft von 10 Minuten Dauer und einer Temperatur von 1 200 °C muss die Reißfestigkeit noch mindestens 10 N betragen.