

|  |                                     |  |  |  |  |
|--|-------------------------------------|--|--|--|--|
| <b>Bundesamt<br/>für<br/>Wehrtechnik<br/>und<br/>Beschaffung</b> | <b>Technische Lieferbedingungen</b> | <b>TL 8465-0138</b>                          |  |  |  |
|  | Magazintasche Gewehr G36            | Ausgabe:<br>Issue: 3                         |  |  |  |
|  |                                     | Datum:<br>Date: 25. Jan. 2011                |  |  |  |
|  |                                     | Seite<br>Page 1 bis to 11 deutsch<br>English |  |  |  |

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| Versorgungsnummer<br>Stock number | Versorgungsartikelname<br>Item name  |
| 8465-12-338-8692                  | TASCHE, PATRONENMAGAZIN;<br>Tarndruck, für Gewehr 5,56 mm (G36), (105 x 210 x 35) mm |

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

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

|  |                            |   |       |       |  |  |
|--|----------------------------|---|-------|-------|--|--|
| Anderung<br>gegenüber der<br>letzten Ausgabe<br>Change with respect to<br>the previous issue | Vollständige Überarbeitung | Frühere Ausgabe<br>Previous issue(s)                | 1     | 2     |  |  |
|  |                            | Frühere Ausgabemomente<br>Previous date(s) of issue | 02.01 | 01.02 |  |  |

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;<br>Serifenlose Linear-Antiqua; Druckschriften für Beschriftungen  |
| DIN 7332                       | Ösen für Segeltuche  |
| DIN 55350-18                   | Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik;<br>Begriffe zu Bescheinigungen über die Ergebnisse von<br>Qualitätsprüfungen; Qualitätsprüf-Zertifikate             |
| DIN 55510-3                    | Verpackung - Modulare Koordination im Verpackungswesen - Teil 3:<br>Regeln und Maße  |
| DIN EN 10204                   | Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen  |
| DIN ISO 16016                  | Technische Produktdokumentation - Schutzvermerke zur Beschränkung<br>der Nutzung von Dokumenten und Produkten  |
| DIN EN ISO 1043-1              | Kunststoffe - Kennbuchstaben und Kurzzeichen - Teil 1:<br>Basis-Polymere und ihre besonderen Eigenschaften   |
| RAL 840 HR                     | Farbregister der klassischen Farben des RAL  |
| TL 8100-0102                   | Verpackung<br>Materialschutz durch K/V - Verpackungsstufen (VerpSt) H und T -  |
| TL 8305-0011                   | Gewebe aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinnsten sowie<br>daraus gefertigte Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke<br>(Allgemeine Bedingungen) |
| TL 8305-0253                   | PVC-beschichtete Polyestergewebe   |
| TL 8305-0278                   | Einseitig beschichtete und gummierte Gewebe für Rucksäcke und<br>Taschen   |
| TL 8305-0290                   | 5 Farben-Tarndruck der Bundeswehr  |
| TL 8310-0004                   | Polyester-Nähzwirne  |
| TL 8315-0046                   | Bänder aus Naturfasern und Chemiefasern  |
| VG 95024                       | Zeichnungssatz - Kennzeichnung - Stelle, Verfahren, Schrift, Umfang  |
| VG 95036                       | Technische Dokumente - Nutzungsrechtliche Kennzeichnung  |
| Zeichnungssatz<br>(ZS) 1000258 | Magazintasche Gewehr G36   |

Benutzungsrechtsverweis nach VG 95034 beachten,  
Urheber: Bund Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten.

Bezugsquellen:

|                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| AQAP, TL, ZS                        | Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung<br>Postfach 300165, 56057 Koblenz<br><a href="http://www.bwb.org">www.bwb.org</a>     |
| DIN, DIN EN, DIN ISO;<br>DIN EN ISO | Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin<br><a href="http://www.beuth.de">www.beuth.de</a>   |
| RAL 840 HR                          | RAL GmbH, Siegburger Strasse 39, 53757 Sankt Augustin<br><a href="mailto:RAL-Colours@RAL-gGmbH.de">RAL-Colours@RAL-gGmbH.de</a> |

1 ALLGEMEINES

Der Zeichnungssatz wird - im Rahmen der Aussage der nutzungsrechtlichen Kennzeichnung nach VG 95036 - nur bei Angebotsaufforderung, soweit beim Auftragnehmer nicht vorhanden oder auf besondere Anforderung ausgegeben.

1.1 Anwendungsbereich

Die Magazintasche, für ein Magazin des Gewehrs G36, kann sowohl am Hüft- oder Schultergurt der Tragevorrichtung befestigt werden.

1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach den TL 8305-0011

Auf die Forderungen zum Gesundheits-, Betriebs- und Umweltschutz wird besonders hingewiesen.

1.3 Umweltverträglichkeit

Nach den TL 8305-0011

2 TECHNISCHE FORDERUNGEN2.1 Werkstoffe

Für die zu verarbeitenden Werkstoffe sind die Angaben in diesen TL sowie im Zeichnungssatz (ZS) 1000258 verbindlich.

2.1.1 Textile Materialien2.1.1.1 Außenstoff

Nach den TL 8305-0278, einseitig gummiertes Polyamidgewebe  
Ausführung B - Außenseite: 5 Farben-Tarndruck nach den TL 8305-0290  
Innenseite: RAL 7013 Braungrau (Steingrau-oliv) als Anhalt

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.1.1.2 Verstärkung

Nach den TL 8305-0253, PVC-beschichtete Polyestergewebe  
Ausführung A1, RAL 7013 Braungrau (Steingrau-oliv) als Anhalt

2.1.1.3 Band

Nach den TL 8315-0046-114-RAL 7013 als Anhalt

2.1.1.4 Nähmittel

Nach den TL 8310-0004, Umspinnungs-Nähzwirn 33 tex x 3  
Farbe: RAL 7013 Braungrau (Steingrau-oliv) als Anhalt

2.1.2 Materialien aus Kunststoff

2.1.2.1 Halterung

Technische Forderungen und Prüfmethode nach Anhang A

Adapterplatte (VV 1774.004)  
Gegenplatte (VV 1869.001)  
Scheibe (VV 1584)

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.1.2.2 Kunststoff-Schnellverschluss

Schnellverschluss, Steckerteil (XV 5183.102)  
Schnellverschluss, Lasche (XV 5183.101)  
Böckchen (XV 5183.200)

Technische Forderungen und Prüfmethode nach Anhang B1 und B2

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.1.2.3 Sonstiges aus Kunststoff

Rückenteil und Vorderteil innen mit Kunststoffplatten versteift  
(Oberflächenstruktur "Apfelsinenhaut - fein" sichtbar)

Kunststoffplatte:

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.1.2

2.1.3 Werkstoffe aus Metall

Öse DIN 7332-8-CuZn, brüniert (Verwendung: im Taschenboden zur Entwässerung)  
Niet (Verwendung siehe Stückliste 1000258-10)

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

2.2 Fertigung

2.2.1 Die Magazintasche ist in fachgerechter Qualitätsarbeit nach ZS 1000258 sowie nach diesen TL zu fertigen.

2.2.2 Nähen

Die vorderen Kanten von Lasche und Stecker des Schnellverschlusses müssen im angenähten Zustand bündig sein. Die ZZ-Riegel an der Verbindungsstelle Hauptteil-Vorderteil müssen 5 mm oberhalb des Vorderteils enden.

Nahtenden und Nahtunterbrechungen sind durch Rückstiche zu sichern.

2.2.3 Ösen

Die Ösen und Niete müssen fest im Stoff sitzen.

2.3 Passfähigkeitsüberprüfung

Die Passfähigkeitsüberprüfung der Magazintasche ist mit einem Magazinmodell durchzuführen.

## 2.4 Kennzeichnung

### 2.4.1 Die Magazintasche ist nach ZS 1000258 zu kennzeichnen. (Auftragnehmer, Liefermonat /-jahr).

Außerdem ist die Magazintasche mittig auf der gummierten Seite (15 mm unterhalb des Etiketts; gleiche Leserichtung) mit Versorgungsnummer

8465-12-338-8692  
Mag. G36

nach VG 95024 E 1-5 schwarz zu kennzeichnen

Die für die Kennzeichnung verwendeten Stempelfarben müssen wasch-, öl-, kraftstoff- und witterungsbeständigen sowie für die Gummierung unschädlich sein. Die Schrift muss gut lesbar sein.

### 2.4.2 Die Kunststoffteile sind mit dem Kurzzeichen für Kunststoffe nach DIN EN ISO 1043-1 durch Prägung zu kennzeichnen. Das aus zwei unterschiedlichen Kunststoffen bestehende Steckerteil des Schnellverschlusses ist nicht zu kennzeichnen.

## 3 QUALITÄTSSICHERUNG

### 3.1 Qualitätsprüfungen

Nach den TL 8305-0011

#### Typprüfung

Als Typprüfung gelten alle Prüfungen hinsichtlich Abmessungen, Verarbeitung, Kennzeichnung und Verpackung.

Die Ergebnisse sind als Grundlage für die Zulassung zur Lieferung dem Auftraggeber nachzuweisen.

### 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 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 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 amtlichen Güteprüfer vorzulegen ist. Auf Verlangen ist diesem eine Ausfertigung zu überlassen.

### 3.3 Güteprüfung

Nach den TL 8305-0011

## 4 VERPACKUNG

Die jeweils geforderte Verpackungsstufe wird in den Angebots-/Auftragsunterlagen festgelegt.

### 4.1 Verpackungsstufe C

Nach den TL 8305-0011 mit nachstehenden zusätzlichen Forderungen:

4.1.1 Aufmachung

Die Magazintasche ist zu schließen. Die Adapterplatte bleibt geöffnet.

4.1.2 Grundpackung = Versandpackung

Nach den TL 8305-0011

Je 100 Magazintaschen sind zusammen zu verpacken.

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

600 mm x 400 mm x 415 mm (Plustoleranzen sind nicht zugelassen).

4.1.2.2 Verschluss

Nach den TL 8305-0011

4.1.2.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach den TL 8305-0011, Anhang E

4.2 Kennzeichnung der Packmittel

Nach den TL 8305-0011

4.3 Verpackungsstufe H

Nach den TL 8100-0102

Anhang APrüfung Adapterplatte VV 1774.004

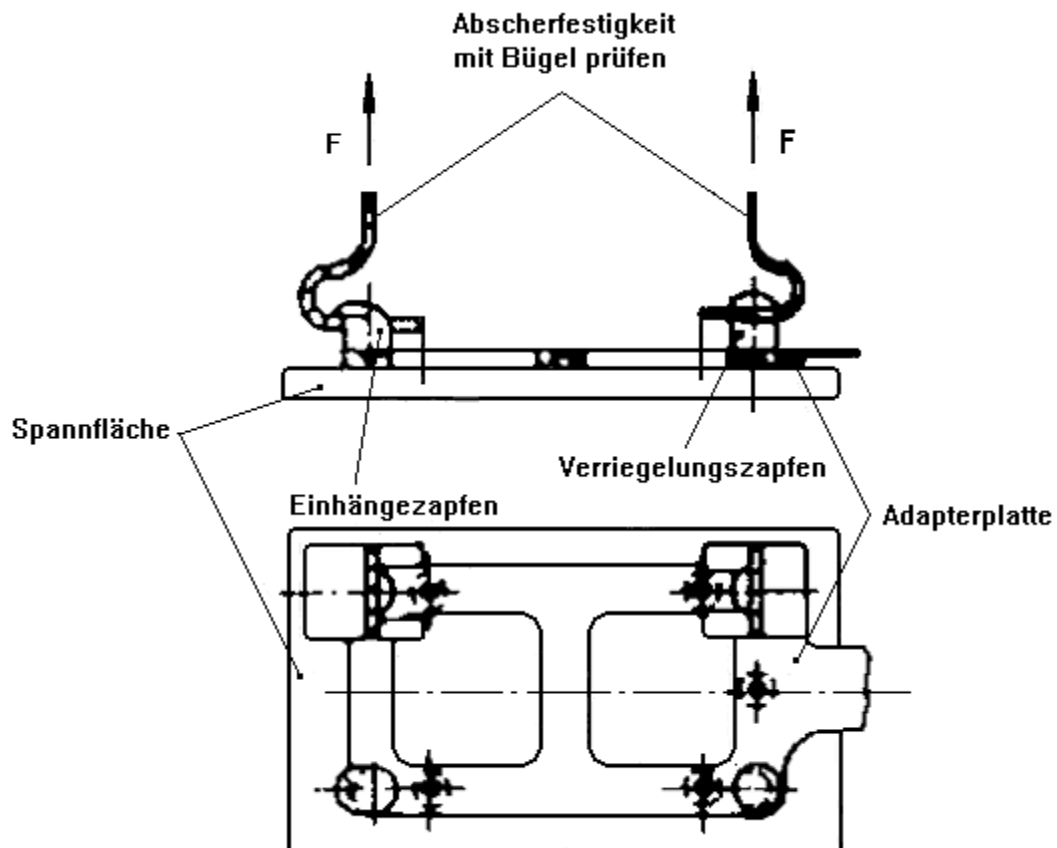
Werkstoff: Polyamid 6.6, RAL 7013 als Anhalt

A.1 Prüfbedingungen

- Stichprobengröße n=5/Temperatur
- relative Luftfeuchtigkeit angeben
- zerstörende Stichprobenprüfung vor Auslieferung bezogen auf das jeweilige Lieferlos. Jede Losteilung bedeutet noch einmal den gleichen Prüfaufwand.
- Dokumentation aller Prüfungen und Messwerte nach DIN 55350-18-4.2.2
- geprüfte Teile sind nach der Prüfung nicht mehr brauchbar.

A.2 PrüfungenA.2.1 Abscherfestigkeit Verriegelungs- und Einhängezapfen

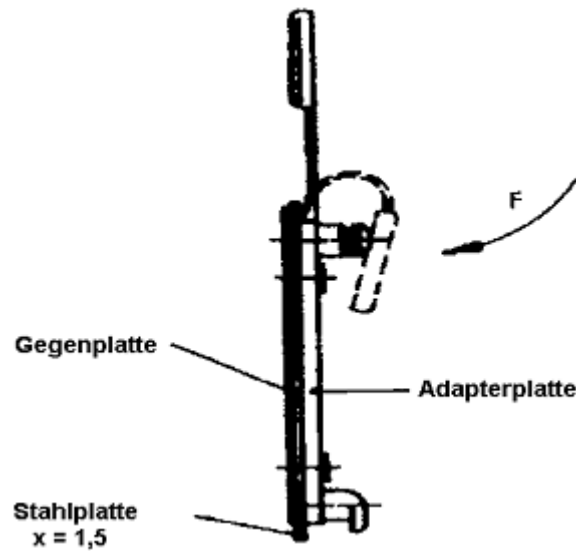
| Prüfgeschwindigkeit<br>50 mm/min | Einhängezapfen | Verriegelungszapfen |
|----------------------------------|----------------|---------------------|
| Temperatur                       | VV 1774.004    | VV 1774.004         |
| -30 °C                           | min. 650 N     | min. 1300 N         |
| +23 °C                           | min. 450 N     | min. 980 N          |
| +70 °C                           | min. 200 N     | min. 580 N          |



**A.2.2 Biegung der Lasche**

(Adapterplatte mit Gegenplatte vernieten)

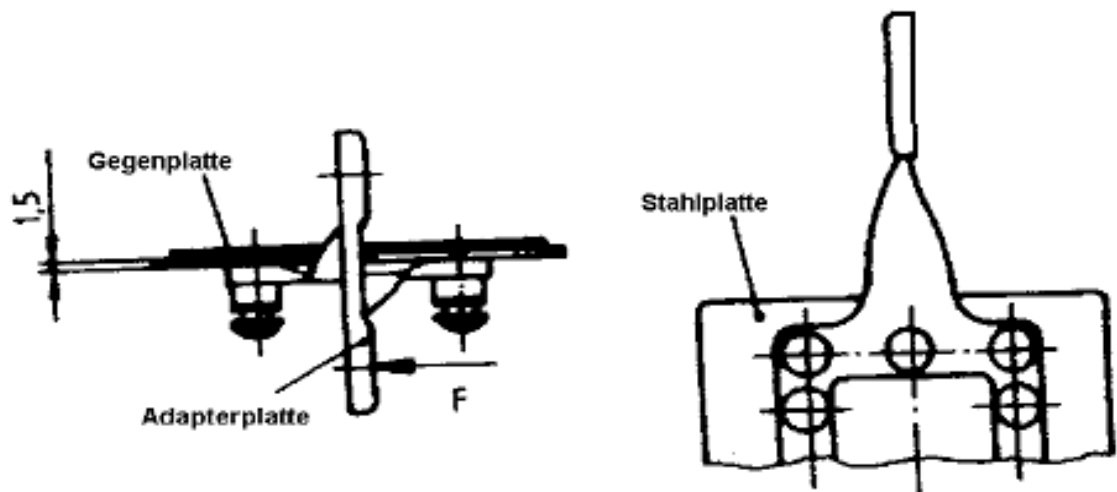
| Biegungen/Minute 120 |   |
|----------------------|---|
| Temperatur           | VV 1774.004                               |
| -30 °C               | min. 5000 Biegungen, keine Veränderungen  |
| +23 °C               | min. 25000 Biegungen, keine Veränderungen |
| +70 °C               | min. 25000 Biegungen, keine Veränderungen |



**A.2.3 Wechselseitige Torsionsprüfung der Lasche: 90° nach links und 90° nach rechts**

(Adapter mit Gegenplatte vernieten)

| Verdrehungen/Minute 120 |   |
|-------------------------|---|
| Temperatur              | VV 1774.004                                 |
| -30 °C                  | min. 5000 Verdrehungen, keine Veränderungen |
| +23 °C                  | min. 5000 Verdrehungen, keine Veränderungen |
| +70 °C                  | min. 5000 Verdrehungen, keine Veränderungen |

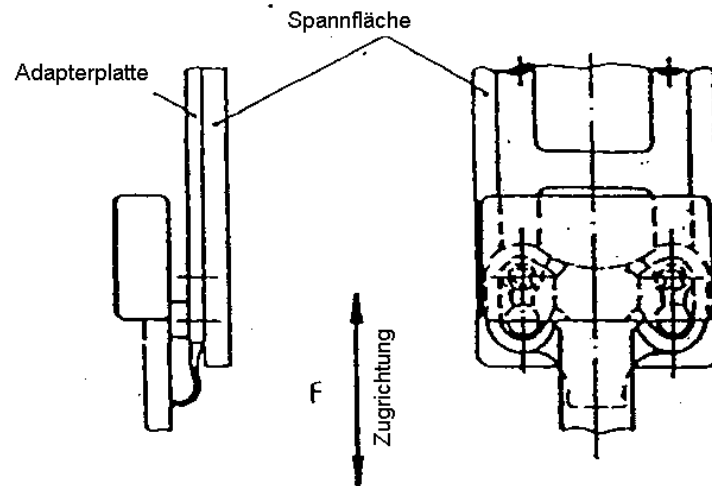




#### A.2.4 Öffnungskraft der Verrasterung

(waagrecht zum Verriegelungszapfen)  
 Öffnungswert bzw. Bruch

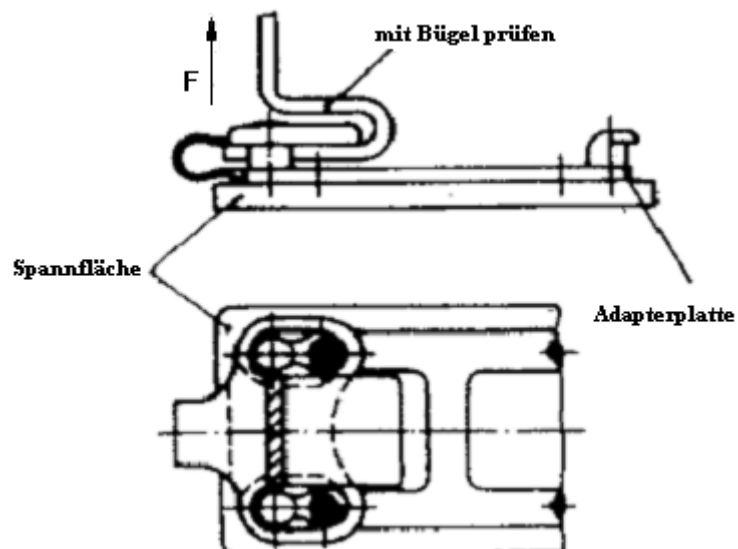
| Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min |             |
|-------------------------------|-------------|
| Temperatur                    | VV 1774.004 |
| -30 °C                        | min. 110 N  |
| +23 °C                        | min. 50 N   |
| +70 °C                        | min. 25 N   |



#### A.2.5 Öffnungskraft der Verrastung

(senkrecht zum Verriegelungszapfen)  
 Öffnungswert bzw. Bruch

| Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min |             |
|-------------------------------|-------------|
| Temperatur                    | VV 1774.004 |
| -30 °C                        | min. 900 N  |
| +23 °C                        | min. 500 N  |
| +70 °C                        | min. 200 N  |



Anhang B 1Endprüfung für XV 5183.101, 5183.102 und 5183.200

- Werkstoff: 1. Polyamid 6, RAL 7013 als Anhalt  
 2. Polyester, RAL 7013 als Anhalt  
 3. einseitig gummiertes Gewebe

**B.1.1** Prüfbedingungen

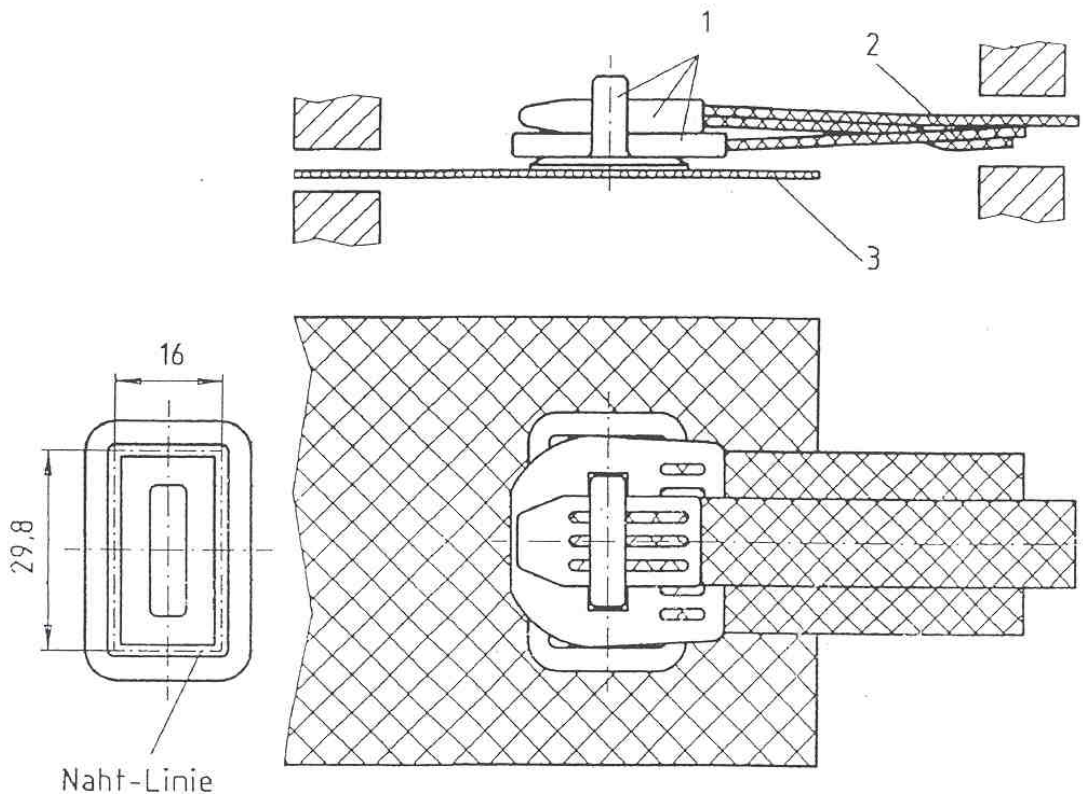
- Stichprobengröße n=5/Temperatur
- relative Luftfeuchtigkeit angeben
- zerstörende Stichprobenprüfung vor Auslieferung bezogen auf das jeweilige Lieferlos. Jede Loseilung bedeutet noch einmal den gleichen Prüfaufwand.
- Dokumentation aller Prüfungen und Messwerte nach DIN 55350-18-4.2.2
- geprüfte Teile sind nach der Prüfung nicht mehr brauchbar.

**B.1.2** Messeinrichtung

Universalprüfmaschine  
 Prüfungsgeschwindigkeit: 400 mm/min

**B.1.3** Prüfung

| Temperatur                        | Festigkeit Verschluss zu angenähten Böckchen (Öffnung bzw. Bruch) |
|-----------------------------------|---|
| -30 °C                            | min. 400 N Verdrehungen   |
| +23 °C                            | min. 400 N Verdrehungen   |
| +70 °C                            | min. 180 N Verdrehungen   |
| relative Luftfeuchtigkeit angeben |   |



Anhang B 2

Endprüfung für XV 5183.101

Werkstoff: Grundplatte Polyamid 6, RAL 7013 als Anhalt  
 Gurtband Polyester, RAL 7013 als Anhalt

**B.2.1** Prüfbedingungen

- Stichprobengröße n=5/Temperatur
- relative Luftfeuchtigkeit angeben
- zerstörende Stichprobenprüfung vor Auslieferung bezogen auf das jeweilige Lieferlos. Jede Loseilung bedeutet noch einmal den gleichen Prüfaufwand.
- Dokumentation aller Prüfungen und Messwerte nach DIN 55350-18-4.2.2
- geprüfte Teile sind nach der Prüfung nicht mehr brauchbar.

**B.2.2** Messeinrichtung

Universalprüfmaschine  
 Prüfgeschwindigkeit: 400 mm/min

**B.2.3** Prüfung

| Temperatur | Festigkeit Gurtband zum angespritzten Kunststoffteil (bis zum Bruch) |
|------------|--|
| -30 °C     | min. 400 N Verdrehungen  |
| +23 °C     | min. 400 N Verdrehungen  |
| +70 °C     | min. 180 N Verdrehungen  |

relative Luftfeuchtigkeit angeben

