

Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung	<b>Technische Lieferbedingungen</b>	<b>TL 5110-0001</b>
	Bordmesser mit Marlspieker	Ausgabe 5
		Seite 1 von 15 Seiten

Planungs-Nr.:

7340-41122

Versorgungsnummer:

5110-12-120-3974

Versorgungsartikelname:MESSER, TASCHEN  
Bordmesser mit Marlspieker

### Beschaffungshinweise

(X)		Kode
(X)	an keinen Hersteller gebunden	C
( )	an einen Herstellerkreis gebunden durch Benutzungsrechtsvereinbarung	E
( )	an zugelassene Hersteller gebunden	F
( )	an einen Hersteller gebunden	H

Aktualitätsprüfung der TL ist erforderlich

ja

nein

Änderung gegenüber der letzten Ausgabe		Frühere Ausgabe	4			
		Frühere Ausgabemonate	06.93			

NORMATIVE VERWEISUNGEN

Zeichnungssatz 5100006 BORDMESSER mit Marlspieker

Die Zeichnung/Der Zeichnungssatz trägt die nutzungsrechtliche Kennzeichnung:

Keine Nutzungsbeschränkung nach DIN 34.

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

AQAP-131	NATO-Qualitätssicherungsforderungen für Endprüfung
DIN 1451-131	Schriften; Serifenlose Linear-Antiqua, Druckschriften für Beschriftungen
DIN 55510	Verpackung; Modulare Teilflächen des Flächenmoduls 600 mm x 400 mm
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen (enthält Änderung A1:1995); Deutsche Fassung EN 10204:1991+A1:1995
DIN ISO 2859-1	Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung); nach der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) geordnete Stichprobenanweisungen für die Prüfung einer Serie von Losen anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler; Identisch mit ISO 2859-1:1989
TL A-0032 Teil 2	Verpackung; Kennzeichnung, Kennzeichnen der Packungen - Verpackungsstufe S, A, B und C -
TL 8100-0101	Verpackung Materialschutz durch K/V; - Verpackungsstufe (VerpSt) C - (NATO-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 Gilt in Verbindung mit DIN ISO 2859-1
RAL-F9	Farbregister des RAL

Bezugsquellen:

Zeichnungen und TL: [BWB, Postfach 30 01 65, 56057 Koblenz www.bwb.org](http://www.bwb.org) (Auftraggeber Bundeswehr)

DIN, DIN ISO, DIN EN  
AQAP und VG-Normen: Beuth-Verlag GmbH, 10772 Berlin

## 1 ALLGEMEINES

1.1 Der Versorgungsartikel (VersArt) ist bei der Bundeswehr (Bw) zur Verwendung bei der Marine bestimmt.

Der VersArt ist ein für die Bw modifiziertes, handelsübliches 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

Das Bordmesser ist nach Zeichnung 5100006 in fachgerechter Qualitätsarbeit zu fertigen.

Es gilt der Konstruktionsstand Änderungsmitteilung Nr. 2.  
Das Gewicht beträgt ca. 0,130 kg.

### 2.2 Lieferumfang

Der Lieferumfang ist im Auftrag festgelegt.

Die Bezugseinheit lautet Stück, Kode EA.

### 2.3 Werkstoff

Die zu verwendenden Werkstoffe sind in den Zeichnungen festgelegt. Die Einhaltung der Forderung an die Werkstoffe ist durch Werksbescheinigung 2.1 nach EN 10204 zu bescheinigen.

### 2.4 Fertigungsverfahren

Alle Kanten müssen gratfrei und gebrochen sein.

Klinge und Marlspieker müssen sich unter fortwährender Federspannung leicht öffnen und schließen lassen. Im geöffneten Zustand dürfen die vorgenannten Funktionsteile nicht wackeln.

Im zusammengeklappten Zustand des Taschenmessers muss der Feststellhebel für den Marlspieker unter leichter Spannung auf der Klinge aufliegen. Er darf sich nicht selbsttätig abheben.

Auf eine fachgerechte Vernietung ist zu achten. Die Griffschalen müssen fugendicht an den Erl anliegen.

Klinge und Marlspieker sind einwandfrei zu schleifen. Die Klinge ist blau zu plieften, wahlweise zu polieren. Hierbei ist darauf zu achten, dass auch an den Spitzen die vorgeschriebene Härte erhalten bleibt.

Die Oberfläche der Griffschalen muss griffig sein. Erl und der Bügel sind blank zu beizen.

### 2.5 Kennzeichnung

Jedes Bordmesser ist an der Griffschale, rechts, mit dem Eigentums-kennzeichen BUND nach Zeichnung und an der Klinge mit Namen oder Zeichen des Herstellers/Lieferers dauerhaft zu kennzeichnen.

3 QUALITÄTSSICHERUNG

3.1 Qualitätsprüfungen

3.1.1 Typprüfung

Als Typprüfung gelten alle Prüfungen an den Erstmustern hinsichtlich Abmessungen und Verarbeitung nach dieser TL. 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 entsprechenden Prüfungen aus Abschnitt 2 und 4 vom Auftragnehmer durchzuführen. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren.

Bei einer Abnahmeprüfung gilt für die Freigabe der Lieferung aufgrund von Stichprobenprüfungen:

Prüfung auf fehlerhafte Einheiten - aus Abschnitt 2 - nach einer Einfachstichprobenanweisung für normale Prüfung - Prüfniveau II - mit AQL 2,5  
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 Gütesicherung

Der Auftragnehmer hat auf der Grundlage der Qualitätsforderungen Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP-131, NATO-Qualitätssicherungsforderungen für Endprüfung durchzuführen. Diese Gütesicherungsmaßnahmen sind darzulegen.

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 zu bestätigen, das dem amtlichen Güteprüfer vorzulegen ist. Auf Verlangen ist diesem eine Ausfertigung zu überlassen.

3.3 Güteprüfung

Der amtliche Güteprüfer wird sich von der Einhaltung der technischen und technisch-organisatorischen Forderungen überzeugen.

Der amtliche Güteprüfer ist berechtigt, die in Abschnitt Qualitätsprüfungen genannten Ablieferungsprüfungen als Abnahmeprüfung nochmals durchführen zu lassen oder selbst durchzuführen.

Unter der Voraussetzung, dass der Auftragnehmer alle zur Gütesicherung erforderlichen Maßnahmen zur Zufriedenheit des amtlichen Güteprüfers durchgeführt hat, kann diese Abnahmeprüfung mit der Ablieferungsprüfung verbunden werden. In diesem Fall ist der Zeitpunkt für die Durchführung der Prüfung rechtzeitig mit dem amtlichen Güteprüfer abzustimmen.

#### 4 VERPACKUNG

4.1 Verpackungsstufe „H“ oder „C“ jeweils im Vertrag festgelegt.

Die Verpackungsstufe ist bei geforderter VerpSt C/NATO-VerpSt 4 nach TL 8100-0101 mit folgenden zusätzlichen Forderungen und Abweichungen auszuführen:

#### 4.2 Grundpackung

1 VersArt ist in Papier mindestens 30 g/m<sup>2</sup> einzuwickeln.

Wahlweise darf ein handelsüblicher Kunststoffbeutel, Foliendicke mindestens 0,05 mm, verwendet werden.

Der Kunststoffbeutel ist zu verschließen.

#### Sammelpackung

20 dieser Päckchen sind in eine handelsübliche Schachtel zu packen. Die Packung ist zu verschließen.

#### 4.3 Versandpackung

4.3.1 5 Grundpackungen gleicher Größe sind rüttelfest in eine Faltschachtel mit zusammenstoßenden äußeren Boden- und Deckelverschlussklappen oder Stülpedeckelschachtel mit tragendem Deckel zu packen.

Es ist eine 2-wellige (C + B-Welle) Wellpappschachtel zu verwenden, die in ihrer Qualität so auszulegen ist, dass eine Stapelhöhe von 2,50 m gewährleistet ist.

#### Außenmaße der Versandpackung (Maximalmaße nach DIN 55510)

600 mm x 400 mm x 185 mm

4.3.2 Verschluss der Versandpackung

Nach VG 95615-3B/60 mm oder 5 B/60 mm. Beim Verschließen der Schachtel (Doppelt-Verschluss) ist darauf zu achten, dass die Deckel- und Bodenverschlussklappen zusammenstoßen, um Schachtelausbeulungen entgegenzuwirken.

4.4 Verpackungsstufe H

Nach TL 8100-0102

4.5 Kennzeichnen der Verpackung

Nach TL A-0032

4.5.1 Kennzeichnen der Grundpackung:

Entsprechend Kennzeichnungsbeispiel Bild A.1

4.5.2 Kennzeichnen der Versandpackung:

Entsprechend Kennzeichnungsbeispiel Bild A.2

4.5.3 Kennzeichnen der Packmittel:

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

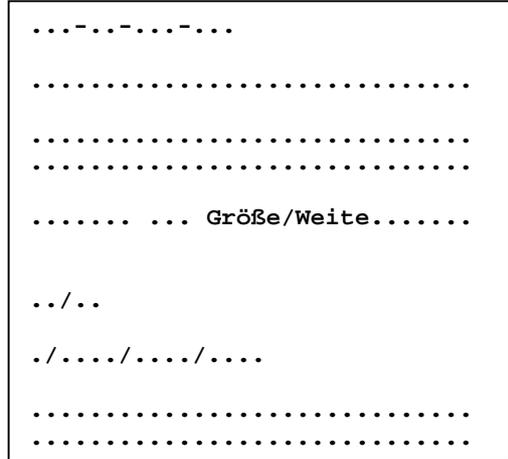
Anhang A

Kennzeichnungsbeispiele

A.1 Grundpackung und Sammelpackung

Bild A.1

Versorgungsnummer  
MGI-Nummer  
VERSORGUNGSARTIKELNAME  
Mengenangabe und Bezugseinheit  
(EA = Stück/SE = Satz), Größe/Weite  
Lieferdatum (z. B. 08/99)  
Auftragsnummer  
Auftragnehmer

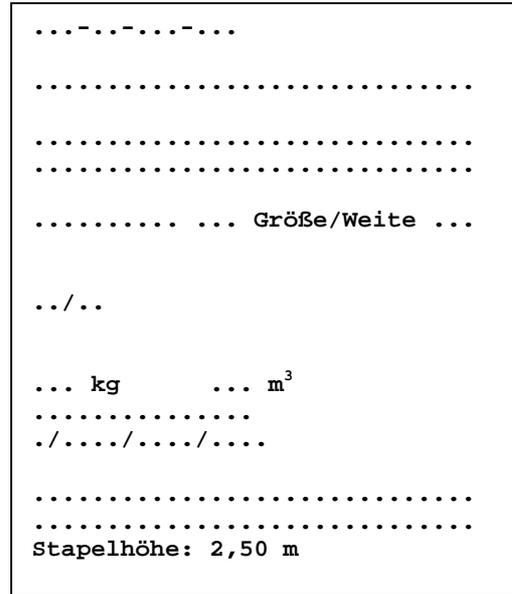


- Beachte:** Bei Sammelpackung ist vor das Lieferdatum die VerpSt der Grundpackung (sofern eine Verpackungsstufe vorgegeben ist) zu setzen (z. B. C-08/99).
- Art:** Aufdruck, Aufklebeetikett oder Einschiebeetikett
- Format:** Dem vorhandenen Platz angepasst
- Schrift:** DIN 1451-3 oder vergleichbaren Druckbuchstaben. Versorgungsnummer, Versorgungsartikelname und Verpackungsangaben durch Fettdruck und Größe hervorheben.
- Farbe:** Schwarz, dauerhaft und abriebfest

**A.2 Versandpackung**

Bild A.2

Versorgungsnummer  
 MGI-Nummer  
 VERSORGUNGSARTIKELNAME  
  
 Mengenangaben und Bezugseinheit  
 (EA = Stück/SE = Satz), Größe/Weite  
  
 Verpackungsangaben  
 (VerpSt - Lieferdatum  
 z. B. C -08/99)  
 Bruttogewicht und Volumen  
 Los-Nr.  
 Auftragsnummer  
  
 Auftragnehmer



- Art:** Aufdruck oder weißes Aufklebeetikett
- Format:** ca. DIN A 5, bei geringer Schachtelhöhe, dieser Höhe angepasst
- Schrift:** DIN 1451-3 oder vergleichbaren Druckbuchstaben. Versorgungsnummer, Versorgungsartikelname und Verpackungsangaben durch Fettdruck und Größe (mind. 12 mm) hervorheben.
- Farbe:** Schwarz, dauerhaft und abriebefest
- Verpackungsstufenangabe:** 49 mm Höhe, gemäß A.2 (z. B. VerpSt C)

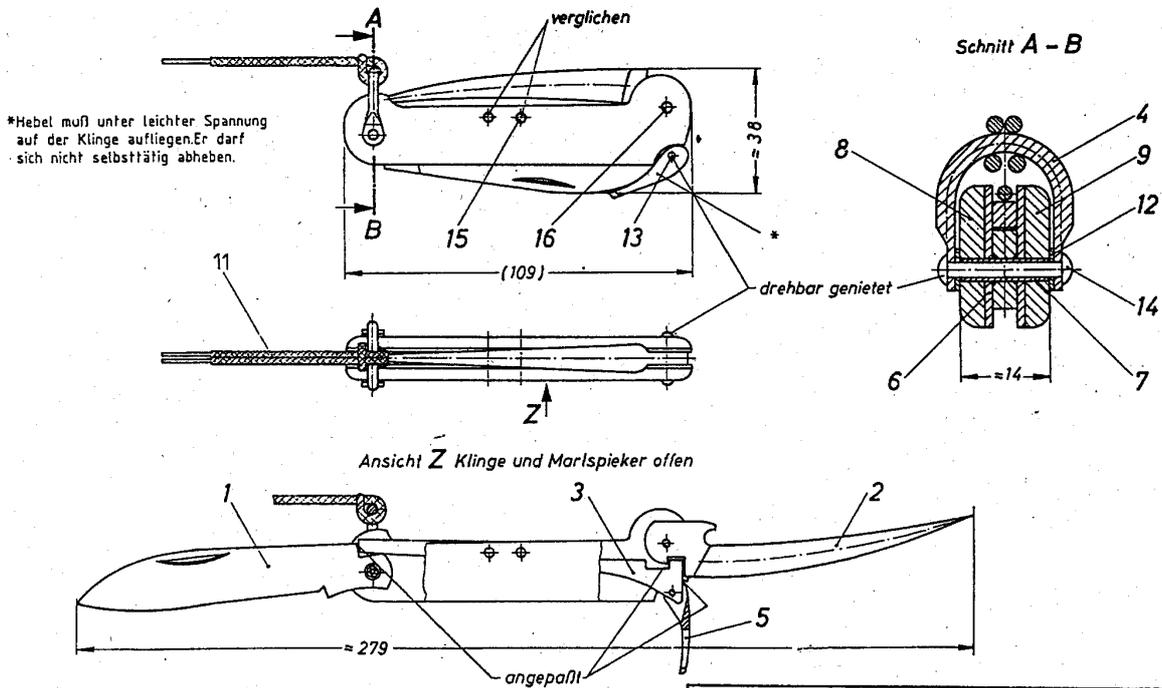
Anhang B

## Bordmesser mit Marlspieker

ST 5100006

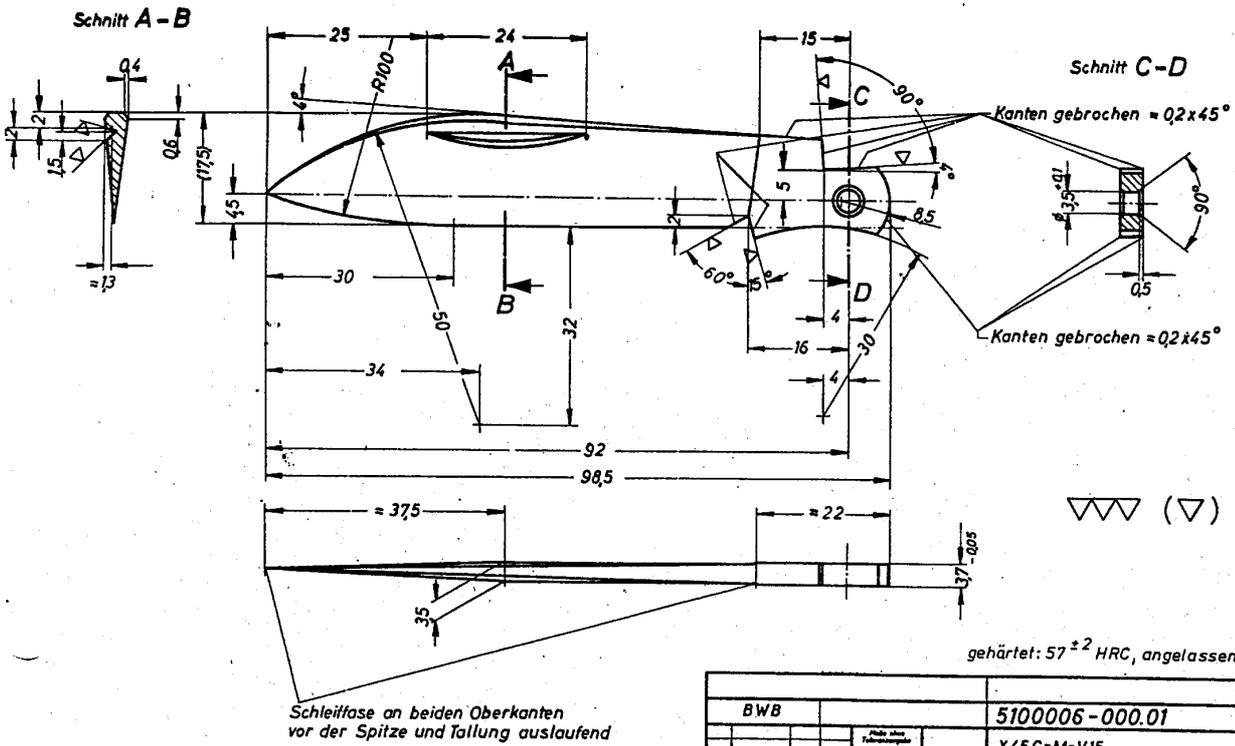
1	2	3	4		5
LfdNr.	Stückzahl	Benennung	Sach-Nr.	DIN A	Bemerkungen
1	1	Klinge	5100006-000.01	3	
2	1	Marlspieker	5100006-000.02	3	
3	1	Feder	5100006-000.03	3	
4	1	Bügel	5100006-000.04	4	
5	1	Hebel	5100006-000.05	4	
6	2	Erl	5100006-000.06	3	
7	1	Hülse	5100006-000.07	4	
8	1	Griffschale, rechts	5100006-000.08	3	
9	1	Griffschale, links	5100006-000.09	3	
11	1	Schnürsenkel	VG 61353-E70	-	
12	2	Scheibe	A 2,7 DIN 125-MS	-	
13	*	Nietdraht	Draht EN 12166-CuNi18Zn20-R420-RND2B	-	* Länge nach Bedarf
-	-	-		-	-
14	*	Nietdraht	Draht EN 12166-CuNi18Zn20-R420-RND2,5B	-	* Länge nach Bedarf
-	-	-		-	-
15	*	Nietdraht	Draht EN 12166-CuZn40Pb2-R430-RND2,5B	-	* Länge nach Bedarf
-	-	-		-	-
16	*	Nietdraht	Draht EN 12166-CuZn40Pb2-R430-RND3B	-	* Länge nach Bedarf
-	-	-		-	-

Bild B.1



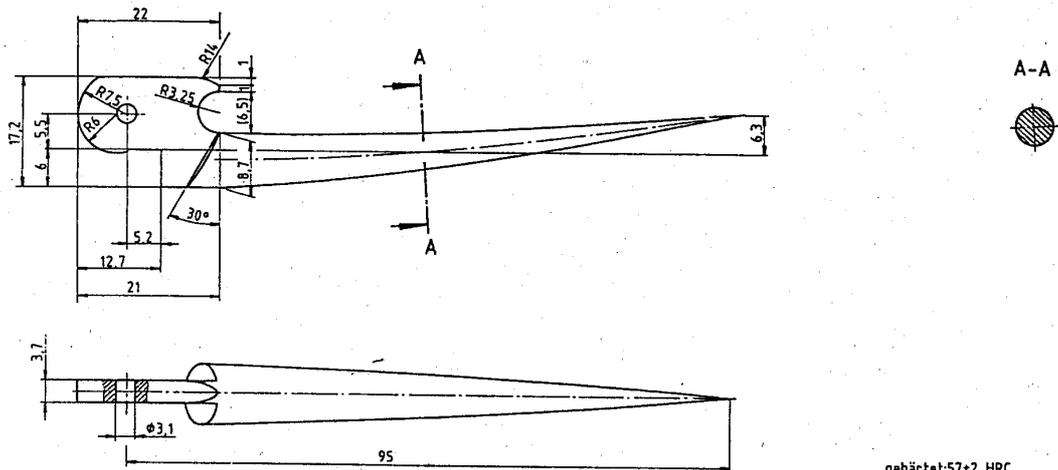
BWB		5100006	
		Made also Taschenmesser	
		DIN 7164	
		Typ Name	
		Mark P 1876 100/100/100	
		Bordmesser mit Marlspieker	
		Pz-Nr.	
5 5100006/1		5100006	
Änd. mit. Änderung		Ersetzt für	
Tag Monat		Ersetzt durch	
		Pz-Nr.	

Bild B.2



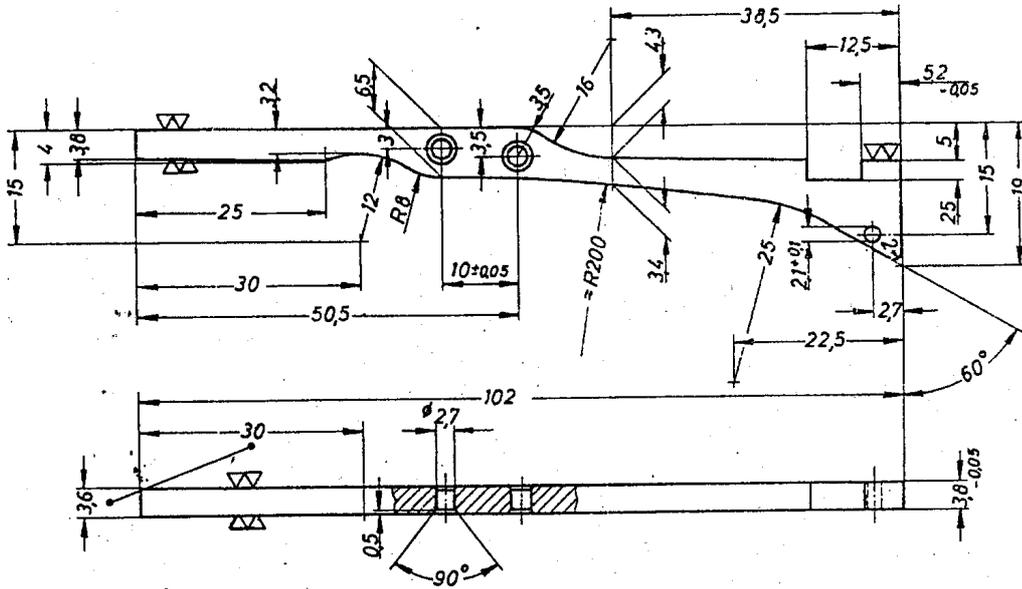
BWB		5100006-000.01	
Mittel zum Feinschleifen mittel DIN 7168		X45CrMoV15 (1.4116)	
Tag Name Bew. 7.10.22 H. H. H. H.		Klinge	
Erstellt von Erstellt durch		P-Nr.	

Bild B.3



Zul. Abweichungen		Oberfläche		Material		Gewicht	
DIN ISO 2768-m		DIN ISO 1302		X45 Cr Mo V 15 (1.4116)			
1997 Datum		Name		Benennung			
Bew. 09.09		K. H.		Marlspieker			
Dopp. 12.09.		D. H.		Sachnummer		5100006-000.02	
ZKB/ZP				Erst		Erz. 4	
a 5100006/1 9.9.92		Datum Name		Erz. 1		Erz. 4	

Bild B.4

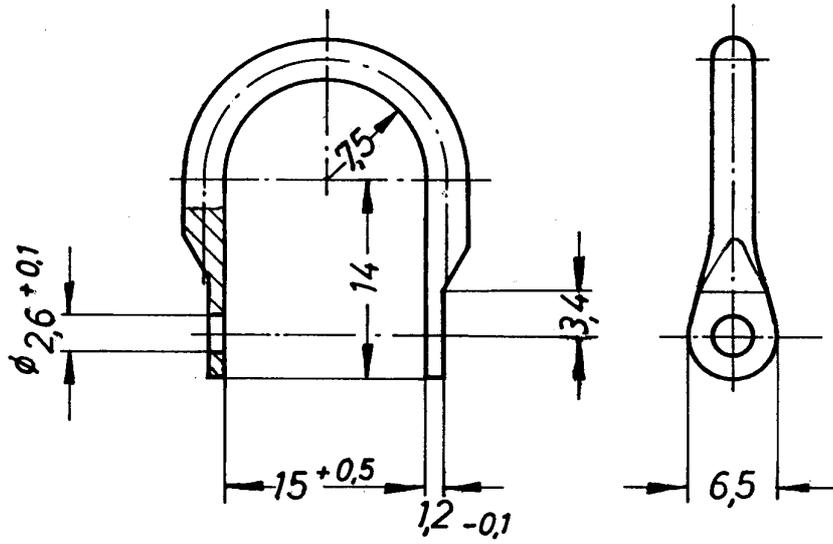


Kanten gebrochen  
= 0,2 x 45°  
▽ (▽▽)

gehärtet: 53<sup>±2</sup> HRC, angelassen

BWB		5100006 - 000.03	
		X40Cr13 (1.4034)	
		mittel DIN 7160	
		Tag Name	
		Bew. P. 10. 10. 10. 10. 10. 10.	
		Name	
		Feder	
		PT-Nr.	
		P-Nr.	
		Erstellt von	
		Geprüft durch	

Bild B.5



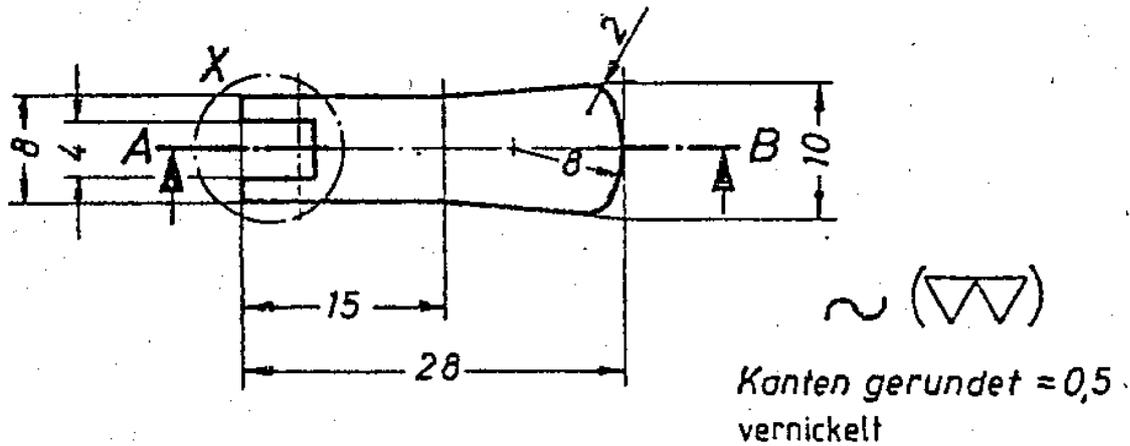
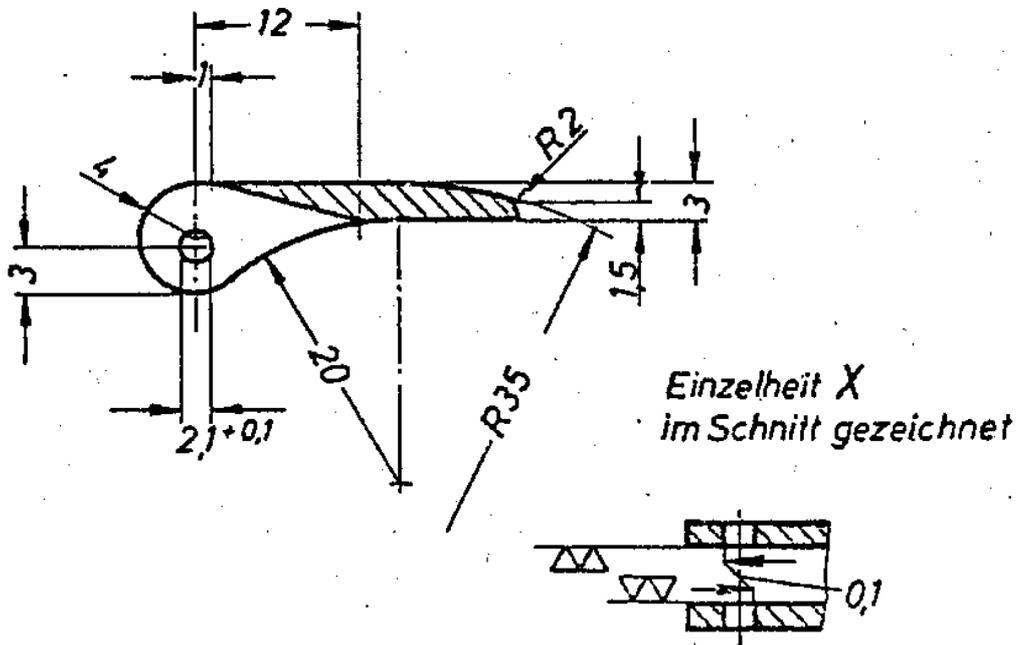
gestr. Länge ≈ 52

Kanten gebrochen  
 ≈ 0,2 x 45°  
 gratfrei

<b>BWB</b>				<b>5100006-000.04</b>					
				Draht EN 12166-CuNi12Zn24-R560-RND3A					
				<b>Bügel</b>				Maßstab	
								2:1	
				WZB-Dz. 17				PT-Nr.	
				Ersatz für				P-Nr.	
				Ersetzt durch					
Maße ohne Toleranzangabe		grob		DIN 7168					
		Tag		Name					
Bearb.		7.10.74		Dillenschalk					
Gepr.									
Norm.									
a		5100006/2		28.10.99		7/3			
Änd.-zust.		Änderungs-Mitteilung		Tag		Name			

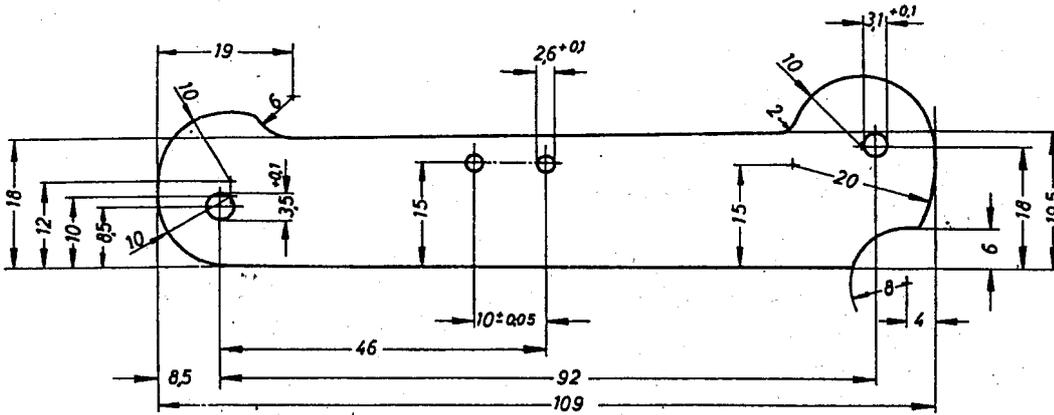
Bild B.6

Schnitt A-B



BWB		5100006 - 000.05	
Mße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		15Cr3 (1.7015)	
Tag		Name	
Zust.		7.10.74	
Dess.		Diefenbach	
Nenn.		Hebel	
a 5100006/17992		PT-Nr.	
Lfd.-Nr.		Ersatz für	
Lagerungs- mittel		Ersetzt durch	
Tag		P-Nr.	
Name			

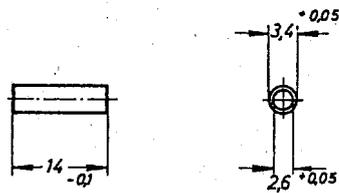
Bild B.7



gratfrei

BWB		5100006-000.06	
		Materialeigenschaften mittel DIN 7168	Blech 12 DIN 1751-Cu Zn40Pb2 F45 (2.0402.26)
		Techn. Zeichnung	Erl
		Erstellt von	Erstellt durch

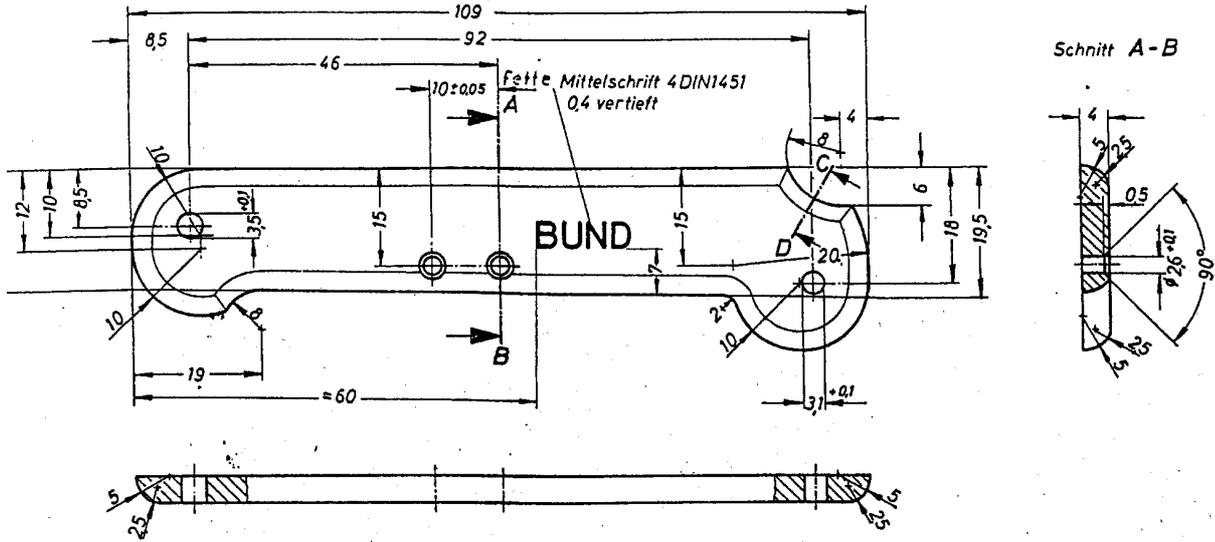
Bild B.8



gratfrei

BWB		5100006-000.07	
		Materialeigenschaften CuZn40Pb2 F44 DIN 7168 (2.0402.26)	Hülse
		Techn. Zeichnung	
		Erstellt von	Erstellt durch

Bild B.9



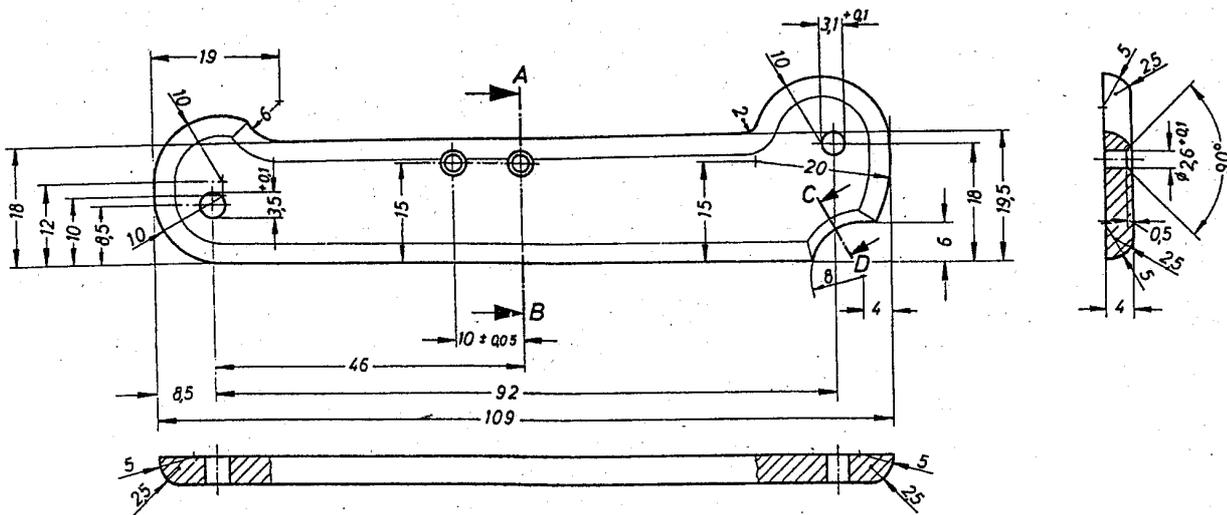
Schnitt C-D



Oberfläche, matt

BWB		5100006-000.08	
Materialeigenschaften mittel DIN 7168		FS 300 DIN 7744 (Polycarbonat) RAL 9005	
Zust. / Fertigung		Griffschale, rechts	
Änd. / Änderungszust.		Erstellt durch	
PT-Nr.		P-Nr.	

Bild B.10



Schnitt C-D



Oberfläche, matt

BWB		5100006-000.09	
Materialeigenschaften mittel DIN 7168		FS 300 DIN 7744 (Polycarbonat) RAL 9005	
Zust. / Fertigung		Griffschale, links	
Änd. / Änderungszust.		Erstellt durch	
PT-Nr.		P-Nr.	