



Technische Lieferbedingungen	
Barette	

TL 8405-0131	
Ausgabe: Issue:	6
Datum: Date:	15. Jan. 2014
Seite Page	1 bis to 12

Ausführung Type	Versorgungsnummer Stock number	Versorgungsartikelname Item name
A	8405-12-151-8764	BARETT, MAENNER; grün, Größe 51

Planungsnummer Project reference number	Planungsbegriff Project reference name
8405-52832	BARETT HEER GRUEN

Vollständige Auflistung siehe Anhang A
for complete list see Annex A

Beschaffungshinweise Procurement Types

(X)		Code
(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	Redaktionelle Überarbeitung	Frühere Ausgabe Previous issue(s)	2	3	4	5
		Frühere Ausgabemomente Previous date(s) of issue	10.90	06.97	04.99	09.12

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-2130	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Prüfung und Test
DIN 53830-3	Prüfung von Textilien; Bestimmung der Feinheit von Garnen und Zwirnen; Einfache Garne und Zwirne, Texturierte Garne; Abschnittsverfahren
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 EN 12127	Textilien - Textile Flächengebilde - Bestimmung der flächenbezogenen Masse unter Verwendung kleiner Proben
DIN EN ISO 105-B02	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil B02: Farbechtheit gegen künstliches Licht: Xenonbogenlicht
DIN EN ISO 105-C10	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil C10: Farbechtheit gegen das Waschen mit Seife oder mit Seife und Soda
DIN EN ISO 105-E01	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil E01: Farbechtheit gegen Wasser
DIN EN ISO 105-E04	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil E04: Farbechtheit gegen Schweiß
DIN EN ISO 105-X05	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil X05: Farbechtheit gegen organische Lösemittel
DIN EN ISO 105-X12	Textilien - Farbechtheitsprüfungen - Teil X12: Farbechtheit gegen Reiben
DIN EN ISO 3758	Textilien - Pflegekennzeichnungs-Code auf der Basis von Symbolen
DIN EN ISO 4921	Stricken und Wirken - Grundbegriffe - Fachwörterverzeichnis
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
RAL 840 HR	Farbregister der klassischen Farben des RAL
TL 4020-0003	Schnüre, Kordeln und Nitzel
TL 8100-0072	Verpackung; Kennzeichnung von Verpackungsmitteln zu deren stofflicher Verwertung
TL 8300-0001	Motten- und Käferschutzausrüstung von Wollwaren
TL 8305-0019	Popeline-Futterstoff
TL 8310-0004	Polyester-Nähzwirne
TL 8315-0057	Ösen für Schuhe und Bekleidung
TL 8330-0018	Lederfaserstoff für Hinterkappen
TL 8330-0021	Einfassleder kombiniert gegerbt

TL 8400-0001	Gewirke und Gestricke aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinsten sowie daraus gefertigte Wäsche-, Bekleidungs- und Ausrüstungsstücke (Allgemeine Bedingungen)
Anhaltsmuster	Für Warenausfall und zur visuellen Ansicht der Konfektion
Bezugsquellen:	
AQAP; TL	BAAINBw; Postfach 30 01 65; 56057 Koblenz; www.baain.de
DIN; DIN EN; DIN EN ISO	Beuth Verlag GmbH; 10772 Berlin; www.beuth.de
RAL 840 HR	RAL gemeinnützige GmbH; Siegburger Str. 39; 53757 Sankt Augustin; www.ral-ggmbh.de
Anhaltsmuster:	WIWeB; Institutsweg 1; 85435 Erding

1 ALLGEMEINES

1.1 Anwendungsbereich

Die Barette werden beim Heer von allen Soldaten entsprechend ihrer Truppengattung zur Feld- und Ausgehkleidung getragen.
Bei der Luftwaffe werden die Barette nur von Soldaten des Wachbataillons, sowie der Luftwaffensicherungstruppe der Objektschutzkräfte Lw und bei der Marine nur von Soldaten der Marinesicherungstruppe getragen.
Die Barette werden beim OrgBer ZSanDstBw zur Feld- und Ausgehkleidung getragen.

Kurzbeschreibung

Einbettig gestrickte Baskenmütze ohne Zipfel, runder Deckel mit Innenfutter, Randeinfassung aus Leder mit eingelegtem und hinten zu einer Doppelschleife gebundenen Bändchen. Verstärkungseinlage und Abdeckung zur Sicherung der Metallabzeichen.

1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach TL 8400-0001.

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

1.3 Umweltverträglichkeit

Nach TL 8400-0001.

2 TECHNISCHE FORDERUNGEN

2.1 Materialien

2.1.1 Faserstoffe und Garne

Prüfung der Garnfeinheit nach DIN 53830-3

Faserstoffe: 60 ±2 % Schurwolle, rohweiß
mittlerer Faserdurchmesser (20 ±0,8) µm

40 ±2 % Kämmlinge rohweiß
mittlerer Faserdurchmesser (20 ±0,8) µm

Garnfeinheit: 140 tex (Nm 7) Streichgarn

Qualitätsnachweis: Für Faserstoffe und Garne
Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.2 Gestrick

Nach DIN EN ISO 4921

Maschinenart: Rechts/Links-Spezial-Flachstrickmaschine
(Baskenmützen-Strickmaschine)

Maschinenfeinheit: E 9

Bindung: Rechts/Links (RL)

Prüfung des Flächengewichts am fertigen Baretstumpen nach DIN EN 12127

Flächengewicht: $\geq 550 \text{ g/m}^2$

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.3 Zutaten

2.3.1 Zugband

Nach TL 4020-0003-17 (Flachlitze)

Länge: entsprechend der Kopfweite + 200 mm

2.3.2 Innenfutter

Nach TL 8305-0019

Farbe: Blaugrau (RAL 7031 als Anhalt)

2.3.3 Nähmittel

Nach TL 8310-0004, Umspinnungs-Nähzwirn 20 tex x 2

Farbe: dem Leder entsprechend für Ledereinfassung; dem Futter entsprechend der Innenfutterfarbe.

2.3.4 Verstärkungseinlage

Nach TL 8330-0018

Länge: (115 \pm 2) mm

Breite: (60 \pm 2) mm

Dicke: 1 mm bis 2 mm

Form: siehe Bild 1 in diesen TL

Platzierung: In der Mitte des vorderen linken Baretviertels.

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.2

2.3.5 Abdeckung der Abzeichensplinte

Nach TL 8330-0021, Ziegenleder

Farbe: Schwarz

Länge: (75 \pm 2) mm

Breite: (45 \pm 2) mm

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.2

2.3.6 Randeinfassung

Nach TL 8330-0021, Ziegenleder

Farbe: Schwarz

Länge: entsprechend der Kopfweite
innen 10 mm übereinandergelegt, außen 3 mm auseinander.

Breite: Gesamtbreite innen und außen 30 mm

Zuschnitt: Die Enden sind schräg zuzuschneiden und die außen sichtbaren Schnittkanten sind schwarz einzufärben.

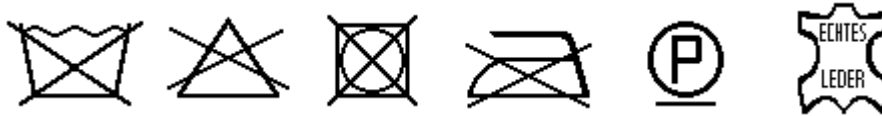
Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.2

2.3.7 Kennzeichnungsetikett

Nach TL 8400-0001, abweichende Etikettengröße 75 mm x 50 mm.
Die Schriftgröße ist entsprechend anzupassen.

Das Kennzeichnungsetikett ist wie folgt auszuführen:

- Name des Auftragnehmers
- Größenbezeichnung
- Name (vorgesehen für die Bezeichnung durch den Träger)
- ASD-Nummer
- VersNr
- Lieferjahr
- Auftragsnummer
- Auftragsdatum
- Materialzusammensetzung
Barettstumpen: 100 % Wolle
Futter: 100 % Baumwolle
Einfassband: echtes Leder
- Pflegesymbole (eingewebt oder aufgedruckt) nach DIN EN ISO 3758



- Angaben über Motten- und Käferrechtsausrüstung (Echtheitszeichen)

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.1

2.3.8 Ventilösen

Nach TL 8315-0057, 2 Ösen DE 5
Farbe: dem Barettstumpen entsprechend,
Oberteil mit farbigem Tauchlack überzogen.

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.1

2.4 Veredlung

2.4.1 Färben

2.4.1.1 CIELAB- Farbwerte der fertig ausgerüsteten Barettstumpen; Messbedingungen gem. TL 8400-0001, Anhang A 2.1.

Die Forderungen an die CIELAB-Farbwerte L*, a* und b* sind im Folgenden festgelegt: Anhaltsmuster dienen lediglich zur visuellen Ansicht für den Warenausfall, für den Farbausfall gelten allein die im Folgenden festgelegten CIELAB-Farbwerte.

CIELAB-Farbwerte der Barette:

Ausführung	Farbe	L*	a*	b*
A	Grün	19,8	-14,7	6,1
B	Bordeauxrot	18,6	23,7	3,0
C	Schwarz	10,8	0,15	-0,7
D	Korallenrot	25,2	38,1	21,7
G	Dunkelblau	10,8	1,45	-5,45
H	Kobaltblau	17,8	2,2	-20,4
I	UN-Blau	46,2	-8,0	-25,2

Bezogen auf die angegebenen Sollwerte ist eine maximale CIELAB-Farbdifferenz ΔE_{ab}^* von 1,3 zulässig.

2.4.1.2 Färbeverfahren: Färbung im Stück

Für die Färbung sind ausschließlich solche Echtfarbstoffe zu verwenden, mit denen die geforderten Farbechtheiten und eine gleichmäßige, streifenfreie Durchfärbung erreicht werden können.

2.4.1.3 Farbechtheiten der gefärbten und ausgerüsteten Baretstumpen (Mindestanforderungen)

Normprüfung	Echtheitszahl		
	für die ÄdF	für das Anbluten auf	
		WO	CO
Lichtechtheit DIN EN ISO 105-B02	6	-	-
Wasserechtheit DIN EN ISO 105-E01 (schwere Beanspruchung)	4	4	4
Waschechtheit DIN EN ISO 105-C10-A	4	4	4
Schweißechtheit DIN EN ISO 105-E04			
a) alkalisch	3	3	3
b) sauer	4	4	4
Reibechtheit DIN EN ISO 105-X12			
a) trocken	-	-	4
b) nass	-	-	3
Lösungsmittellechtheit DIN EN ISO 105-X05 (Perchloräthylen)	4	4	4

ÄdF = Änderung der Farbe, WO = Wolle, CO = Baumwolle.

2.4.2 Ausrüsten

Nach TL 8400-0001 und zusätzlich nach TL 8300-0001

Die Baretstumpen müssen gut gewalkt und im Kern widerstandsfähig sein. Die Oberfläche muss so intensiv verfilzt sein, dass die Kettelnäht auf keinen Fall sichtbar wird, dann gleichmäßig kurz scheren. Die Innenseite ist leicht zu rauhen.

Die fertig ausgerüsteten Baretstumpen müssen frei sein von Ölverschmutzungen und Flecken jeder Art; frei von Schlichten, zusätzlichen Appreturen und sonstigen Textilhilfsmitteln, ausgenommen hiervon ist die Motten- und Käferreichtausrüstung.

2.4.2.1 Maßänderung des Gestrickes

Das Gestrick ist so herzustellen, dass die fertig ausgerüsteten Stumpen nach dem ersten Waschen nicht mehr als ± 10 % vom TL- Maß abweichen. Es handelt sich dabei um den Mittelwert von 3 Proben derselben Größe.

2.4.2.2 Bestimmung der Maße nach dem Waschen

Prüfung nach DIN EN ISO 5077
Waschverfahren nach DIN EN ISO 6330-8A
Waschmaschine Typ A
Trocknungsverfahren C

Die Barette sind nach dem Waschen 48 Stunden im Normalklima auszulegen. Danach werden die Maße bestimmt und auf das Sollmaß der Tabelle nach Abschnitt 2.7 in diesen TL bezogen.

2.4.2.3 Bestimmung pH-Wert

Nach TL 8400-0001

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüfzertifikat DIN 55350-18-4.1.1

2.5 Konfektion

2.5.1 Zuschneiden

Der gewalkte Baretstumpfen ist auf die Maße für den Deckeldurchmesser nach Abschnitt 2.7 in diesen TL zu formen, zu rauhen, zu scheren und so auszuschneiden, dass die Baretstumpfen auf einer geeigneten Form und unter Hitzeeinwirkung entsprechend der jeweiligen Kopfweite in die endgültige Form gebracht werden können.

2.5.2 Nähen

Alle Nähte sind in Doppelsteppstich auszuführen.

2.5.3 Verarbeitungshinweise

Die Verstärkungseinlage ist auf der Futterinnenseite in der Mitte des vorderen linken Barettviertels so zu fixieren, dass die untere Kante beim Annähen der Randeinfassung mit gefasst wird, Stichdichte: 8 bis 10 Stiche/3 cm.

Die Abdeckung der Abzeichenplatte ist auf die Futteraußenseite - über die Mitte der Verstärkungseinlage - zu legen, oben in die Futterbodennaht und unten in die Randeinfassung mit einzunähen.

Die Platzierung des Einnähetiketts erfolgt in Schlaufenform über der Abdeckung der Abzeichensplinte (Leder) und wird in die Randeinfassung aus Leder eingnäht.

Die Futterteile sind zusammenzunähen Stichdichte 12 bis 14 Stiche/3 cm.

Futter und Baretstumpfen sind kantengleich zusammenzunähen, Stichdichte 6 bis 7 Stiche/3 cm.

Die untere Kante (Futter und Baretstumpfen) ist dann mit der offenkantigen Randeinfassung gleichmäßig breit, Steppnaht ca. 2 mm von der offenen Kante entfernt, einzufassen. Anfang und Ende der Randeinfassung sind durch eine doppelte Naht zu sichern und in der hinteren Barettmittle zu platzieren. Stichdichte: 10 Stiche/3 cm.

Beim Nähen der Randeinfassung ist das Zugband mit einzulegen, das jedoch nicht festgenäht werden darf. Die Enden des Zugbandes sind zu einer Doppelschleife zu binden.

Die Ventilösen sind durch Futter und Baretstumpfen in der Mitte auf der rechten Baretseite einzusetzen.

Abstand vom Mützenrand zu Ösenmitte: 30 mm

Abstand von Ösenmitte zu Ösenmitte: 30 mm

2.5.4 Abzeichen

Die Barette sind ohne Abzeichen zu liefern. Für die Anbringung der Abzeichen sind jedoch, wie in Bild 1 (Verstärkung) dieser TL angegeben, an der entsprechenden Stelle Löcher im Baret mit 4 mm Durchmesser einzustanzen.

2.6 Kennzeichnung

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

2.6.1 Das Einnähetikett ist gemäß Verarbeitungshinweis unter Abschnitt 2.5.3 anzubringen.

2.6.2 Für die Motten- und Käferschutzausrüstung (Echtheitszeichen) kann auch ein separates Etikett (handelsüblich) verwendet werden, dass dann über der hinteren Seitennaht in den Futterboden einzunähen ist.

2.7 Maße

Deckeldurchmesser der Baretstumpen

Größe 51 bis 55 - 240 mm

Größe 56 bis 58 - 250 mm

Größe 59 bis 61 - 260 mm

Größe 62 bis 64 - 270 mm

Gesamtdurchmesser der Barette (von Rand zu Rand, einschließlich Randeinfassung)

Größe 51 bis 55 - 370 mm

Größe 56 bis 58 - 380 mm

Größe 59 bis 61 - 390 mm

Größe 62 bis 64 - 400 mm

3 QUALITÄTSSICHERUNG

3.1 Qualitätsprüfungen

Nach TL 8400-0001

und Prüfung auf Einhaltung der Forderungen nach Abschnitt 2 in diesen TL.

3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, auf der Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätssicherungsanforderungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP-2130, NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Prüfung und Test zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistungen durchzuführen.

Diese Qualitätssicherungsmaßnahmen sind in einem Qualitätsmanagementplan 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 ist vom Auftragnehmer durch ein Qualitätsprüf-Zertifikat nach DIN 55350-18-4.2.2 zu bescheinigen, das dem amtlichen Güteprüfer bzw. 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 8400-0001

*¹) Sofern die Beschaffung durch eine Beschaffungsgesellschaft erfolgt, gilt nachfolgende Regelung:

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

4 VERPACKUNG

4.1 Aufmachung

Die Barette sind entsprechend der Schachtelgröße zu legen.

4.2 Grundpackung = Versandpackung

Nach TL 8400-0001

Je 50 Barette der gleichen Größe und Farbe sind zusammen zu verpacken.

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

600 mm x 400 mm x 300 mm

4.2.2 Verschluss

Nach TL 8400-0001

4.2.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach TL 8400-0001, Anhang E

4.3 Kennzeichnung der Packmittel

Nach TL 8100-0072, sofern nicht mit dem „Grünen Punkt“ gekennzeichnet.

Anhang APlanungsnummer und Planungsbezeichnung;Versorgungsnummern, Versorgungsartikelnamen und ASD-Nummern

Planungsnummer	8405-52832		8405-52842		8405-52852		8405-52862	
Planungsbezeichnung	BARETT HEER GRUEN	ASD-Nummer	BARETT HEER BORDEAUXROT	ASD-Nummer	BARETT HEER SCHWARZ	ASD-Nummer	BARETT HEER KORALLENROT	ASD-Nummer
Ausführung:	A		B		C		D	
Größe (Kopfweite)	BARETT grün		BARETT bordeauxrot		BARETT schwarz		BARETT korallenrot	
51	8405-12-151-8764	01030A020	8405-12-151-8778	01020A020	8405-12-151-8792	01050A020	8405-12-177-4519	01010A020
52	8405-12-151-8765	01030A030	8405-12-151-8779	01020A030	8405-12-151-8793	01050A030	8405-12-177-4520	01010A030
53	8405-12-151-8766	01030A040	8405-12-151-8780	01020A040	8405-12-151-8794	01050A040	8405-12-177-4521	01010A040
54	8405-12-151-8767	01030A050	8405-12-151-8781	01020A050	8405-12-151-8795	01050A050	8405-12-177-4522	01010A050
55	8405-12-151-8768	01030A060	8405-12-151-8782	01020A060	8405-12-151-8796	01050A060	8405-12-177-4523	01010A060
56	8405-12-151-8769	01030A070	8405-12-151-8783	01020A070	8405-12-151-8797	01050A070	8405-12-177-4524	01010A070
57	8405-12-151-8770	01030A080	8405-12-151-8784	01020A080	8405-12-151-8798	01050A080	8405-12-177-4525	01010A080
58	8405-12-151-8771	01030A090	8405-12-151-8785	01020A090	8405-12-151-8799	01050A090	8405-12-177-4526	01010A090
59	8405-12-151-8772	01030A100	8405-12-151-8786	01020A100	8405-12-151-8800	01050A100	8405-12-177-4527	01010A100
60	8405-12-151-8773	01030A110	8405-12-151-8787	01020A110	8405-12-151-8801	01050A110	8405-12-177-4528	01010A110
61	8405-12-151-8774	01030A120	8405-12-151-8788	01020A120	8405-12-151-8802	01050A120	8405-12-177-4529	01010A120
62	8405-12-151-8775	01030A130	8405-12-151-8789	01020A130	8405-12-151-8803	01050A130	8405-12-177-4530	01010A130
63	8405-12-151-8776	01030A140	8405-12-151-8790	01020A140	8405-12-151-8804	01050A140	8405-12-177-4531	01010A140
64	8405-12-151-8777	01030A150	8405-12-151-8791	01020A150	8405-12-151-8805	01050A150	8405-12-177-4532	01010A150

Fortsetzung Anhang A

Planungsnummer	8405-01042		8405-00202		8405-00102	
Planungsbegriff	BARETT DUNKELBLAU	ASD-Nummer	BARETT SAN	ASD-Nummer	BARETT UN	ASD-Nummer
Ausführung:	G		H		I	
Größe (Kopfweite)	BARETT, LW, MARINE und HEER dunkelblau		BARETT kobaltblau		BARETT UN blau	
51	8405-12-196-6852	01070A020	8405-12-380-6181	01045A020	8405-12-380-6201	01080B020
52	8405-12-196-6956	01070A030	8405-12-380-6182	01045A030	8405-12-380-6203	01080B030
53	8405-12-196-7046	01070A040	8405-12-380-6183	01045A040	8405-12-380-6204	01080B040
54	8405-12-196-7133	01070A050	8405-12-380-6184	01045A050	8405-12-380-6205	01080B050
55	8405-12-196-7316	01070A060	8405-12-380-6185	01045A060	8405-12-380-6206	01080B060
56	8405-12-196-7440	01070A070	8405-12-380-6186	01045A070	8405-12-380-6207	01080B070
57	8405-12-196-7536	01070A080	8405-12-380-6187	01045A080	8405-12-380-6208	01080B080
58	8405-12-196-7612	01070A090	8405-12-380-6188	01045A090	8405-12-380-6209	01080B090
59	8405-12-196-7614	01070A100	8405-12-380-6190	01045A100	8405-12-380-6210	01080B100
60	8405-12-196-7777	01070A110	8405-12-380-6191	01045A110	8405-12-380-6211	01080B110
61	8405-12-196-7859	01070A120	8405-12-380-6192	01045A120	8405-12-380-6212	01080B120
62	8405-12-196-8025	01070A130	8405-12-380-6193	01045A130	8405-12-380-6213	01080B130
63	8405-12-196-8146	01070A140	8405-12-380-6194	01045A140	8405-12-380-6214	01080B140
64	8405-12-196-8241	01070A150	8405-12-380-6195	01045A150	8405-12-380-6215	01080B150

Bild 1

Verstärkungseinlage

