



<b>Technische Lieferbedingungen</b>		<b>TL 8415-0258</b>			
Feldhose, Tropen		Ausgabe: Issue: 7			
		Datum: Date: 01. Sep. 2022			
		Seite Page 1 bis to 18			

Artikel nach diesen TL unterliegen der Typprüfpflicht.

LfdNr (S/N) Ausführung (Type)	Versorgungsnummer Stock number	Versorgungsartikelname Item name
E 1	8415-12-365-8767	HOSE, TROPEN; 5 Farben-Tarndruck, mit Vektorenschutzausrüstung, modifiziert, Nato-Größe 7075/7580
F 1	8415-12-369-9457	HOSE, TROPEN; 3 Farben-Tarndruck, mit Vektorenschutzausrüstung, modifiziert, Nato-Größe 7075/7580

Planungsnummer Project reference number	Planungsbegriff Project reference name
8415-03402	Feldhose Tropen

Vollständige Auflistung siehe Anhang B und C  
for complete list see Annex B and C

### Beschaffungshinweis:

"C" an keinen Hersteller gebunden

### Procurement Types:

"C" Not tied to any manufacturer

Diese TL verlieren ihre Gültigkeit Ende August 2027  
This Technical Specification (TL) will become invalid at the end of August 2027.

Aktualitätsprüfung der TL ist vor jeder Ausschreibung erforderlich.  
Prior to each invitation to tender, please verify that this TL is up to date.

Änderung gegenüber der letzten Ausgabe Change with respect to the previous issue	Frühere Ausgabe Previous issue(s)	2	3	5	6
	Frühere Ausgabemomente Previous date(s) of issue	06.00	04.01.	09.06	07.22

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 sowie den zitierten Richtlinien des Rates und Verordnungen der EU bzw. der EG gelten jeweils die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen Ausgaben/Fassungen der zitierten Dokumente. Bei zitierten nationalen Normen werden gleichwertige europäische/internationale Normen anerkannt. Die absolute Gleichwertigkeit ist Voraussetzung für die Anerkennung.

ABBV	Allgemeine Bedingungen für Beschaffungsverträge des Bundesministeriums der Verteidigung
AQAP 2131	NATO QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR FINAL INSPECTION AND TEST (Deutsche Arbeitsübersetzung: NATO-Qualitätssicherungs-anforderungen für Endprüfung und Test)
DIN 3416 (1998)	Reißverschlüsse, Begriffe
DIN 3418 (1998)	Kunststoff-Reißverschlüsse; Arten, Maße, Werkstoffe
DIN 3419-1 (1998)	Reißverschlüsse; Technische Lieferbedingungen
DIN 55510-3	Verpackung - Modulare Koordination im Verpackungswesen - Teil 3: Regeln und Maße
DIN 61400	Nähmaschinen - Nähstichtypen - Einteilung und Begriffe
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO/IEC 17050-1	Konformitätsbewertung - Konformitätserklärung von Anbietern - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
DIN EN ISO/IEC 17050-2	Konformitätsbewertung - Konformitätserklärung von Anbietern - Teil 2: Unterstützende Dokumentation
RAL 840 HR	Farbregister der klassischen Farben des RAL
TL A-0032 Teil 1	Kennzeichnung - Kennzeichnen der Versorgungsartikel
TL A-0032 Teil 2	Verpackung; Kennzeichnung; Kennzeichnen der Packungen - Verpackungsstufen, A, B, C, H, T
TL 8305-0011	Gewebe aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinnsten sowie daraus gefertigte Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke (Allgemeine Bedingungen)
TL 8305-0042	Pocketing
TL 8305-0302	Mittelfeiner Twill
TL 8305-0331	Vektorenschutzrüstung für textile Flächengebilde
TL 8310-0004	Polyester-Nähzwirne
TL 8315-0003	Knöpfe aus Kunststoff
TL 8315-0046	Bänder aus Naturfasern und Chemiefasern
TL 8315-0049	Druckknöpfe
VOL/B	Verdingungsordnung für Leistungen, Teil B „Allgemeine Vertragsbedingungen für die Ausführung von Leistungen (VOL/B)

ZVB/BMVg	Bekanntmachung der Zusätzlichen Vertragsbedingungen zur Verdingungsordnung für Leistungen Teil B (ZVB/BMVg) - Neufassung -
VOL/B	Verdingungsordnung für Leistungen, Teil B „Allgemeine Vertragsbedingungen für die Ausführung von Leistungen (VOL/B)

Bezugsquellen siehe: [TL A-0101](#)

Technische Lieferbedingungen (TL): Bundesamt für Ausrüstung, Informationstechnik und Nutzung der Bundeswehr, Postfach 300165, D-56057 Koblenz, [http://tl.baaibw.de/AG-Bund/TL/ML Suche TL.asp](http://tl.baaibw.de/AG-Bund/TL/ML_Suche_TL.asp)

Zusätzlich:

ABBV / ZVB/BMVg <https://www.bundeswehr.de/de/vertragsbedingungen-133320>

## 1 ALLGEMEINES

### 1.1 Anwendungsbereich

Die Feldhose Tropen, ist Teil der Feldbekleidung Tropen.  
Sie wird in den Varianten als 3 Farben- und 5 Farben-Tarndruck mit Vektorenschutzausrüstung gefertigt.

Kurzbeschreibung (siehe Bild 1 bis 5)

Hose mit angeschnittenem Bund und Knopfverschluss, Reißverschluss im Schlitz, Bundfalten, 2 Flügeltaschen, 2 aufgesetzte Blasebalgtaschen mit Patten und Druckknopfverschluss, 1 Gesäß-Pattentasche mit Knopf und Knopfloch, 1 Kappmessertasche, 8 Bundschlaufen sowie Hosensaum mit eingelegtem Zugband.

### 1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach den TL 8305-0011  
Insbesondere wird auf die Forderungen zu Gefahrstoffen (Gesundheits-, Betriebs- und Umweltschutz) hingewiesen.

## 2 TECHNISCHE FORDERUNGEN

### 2.1 Materialien

#### 2.1.1 Grundstoff

Nach den TL 8305-0302, Mittelfeiner Twill

mit Vektorenschutzausrüstung

Ausführung D 2, 3 Farben-Tarndruck oder  
Ausführung D 3, 5 Farben-Tarndruck

Qualitätsnachweis: nach TL 8305-0302

2.1.2 Taschenfutter

Nach den TL 8305-0042, Pocketing

Je nach Auftrag Ausführung B, Basaltgrau  
oder  
Ausführung D, Braungrau (Steingrau-oliv)  
Verwendung: Hosentaschenbeutel

Qualitätsnachweis: nach TL 8305-0042

2.1.3 Nähmittel

Nach den TL 8310-0004, Umspinnungs-Nähwirn 20 tex x 2 (entspricht Kenn-Nr. 13 nach TL 8310-0004, Ausg. 12)  
oder  
Nähwirn aus Polyester-Spinnfasern 14 tex x 3 (entspricht Kenn-Nr. 29 nach TL 8310-0004, Ausg. 12)  
Verwendung: Schließ- und Steppnähte

Nach den TL 8310-0004, Polyester-Nähwirn aus Spinnfasern 8,4 tex x 2 (entspricht Kenn-Nr. 32 nach TL 8310-0004, Ausg. 12)  
Verwendung: Umstechen

Farbe: Zum Grundstoff passend, je nach Auftrag  
Graubeige (RAL 1019 als Anhalt) oder  
Braungrau (RAL 7013 als Anhalt)

Qualitätsnachweis: nach TL 8310-0004

2.1.4 Bänder

Qualitätsnachweis: nach TL 8315-0046

2.1.4.1 Nach den TL 8315-0046-11

Braungrau (RAL 7013 als Anhalt) oder  
Grundstoff mit Webkante, Länge ca. 22 cm  
Verwendung: Verstärkungstreifen der aufgesetzten Seitentaschen

2.1.4.2 Nach den TL 8315-0046-2

Braungrau (RAL 7013 als Anhalt)  
Verwendung: Zugband im Hosensaum

2.1.5 Knöpfe

Nach den TL 8315-0003, Knöpfe aus Kunststoff

Braungrau (vorzugsweise RAL 7013 als Anhalt)  
VIS/NIR-Remission:

Wellenlänge	1100 nm
Spektrale Re- mission [%]	≥ 10 ≤ 45

Anzahl: 8 Oberbekleidungsknöpfe, 19 mm Ø  
Verwendung: Bund- und Gesäßtaschenverschluss sowie als Hosenträger-  
befestigung

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

## 2.1.6 Druckknöpfe

4 Stück, Hälfte TL 8315-0049 FSP 7-ms-br, Kappe mit Kalotte aus EKPW 7 PA 6.6  
schwarz, matt, durchgefärbt, nickelfrei  
4 Stück, Hälfte TL 8315-0049 K 7-br-br, nickelfrei

Anbringung der Druckknöpfe (Mindestausstattung):

- mit a) Pressluftmaschinen mit linearer Kraftentfaltung und Druckabfragung, wobei der vom Hersteller, in Verbindung mit dem Einsatz kommenden Stempeln/Produkten, festgelegten Ansetzdruck einstellbar und reproduzierbar sein muss, d.h., Pressluftmaschinen müssen sich bei unzureichend anstehendem Druck selbsttätig außer Betrieb setzen.  
oder b) Motorgetriebene Kurbeltrieb-Maschinen mit integriertem Druckausgleich für wechselnde Materialstärken.

Anmerkung: Die Vernietung mit Hand- und Fußkraft angetriebenen Maschinen ist unzulässig.

Verwendung: Blasenbalgseitentasche und Patte

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

## 2.1.7 Reißverschlüsse

Kunststoff-Reißverschluss nach DIN 3416  
Schraubendraht- oder Mäanderdraht-Reißverschluss

Festigkeitswerte und Prüfungen nach DIN 3419  
jedoch Griff- und Kappenabrissfestigkeit für den Reißverschlusstyp 10 = 200 N

Braungrau (RAL 7013 als Anhalt)

Farbechtheiten und Maßänderung: Dem Grundstoff entsprechend

Verschluss DIN 3418-KA 10-r-a1 (selbständig sperrend) BwS oder S,

Längen für die Größen:	1, 2, 6	= 17 cm (als Anhalt)
	3, 4, 7, 8, 12	= 18 cm (als Anhalt)
	5, 9, 10, 13, 17	= 19 cm (als Anhalt)
	11, 14, 15, 16, 18, 19, 20	= 20 cm (als Anhalt)
Zusatzgrößen	11-1, 11-2	= 20 cm (als Anhalt)
	16-1, 16-2, 20-1, 20-2	= 21 cm (als Anhalt)

Begrenzungsteile aus Metall;  
bei Rollenware entfällt metallenes Anfangsteil, jedoch mit metallendem Endteil.  
Verwendung: Hosenschlitz

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

## 2.1.8 Einnähetikett / Kennzeichnung

Nach den TL 8305-0011, TL A-0032 Teil 1 und TL 8305-0331 Das Einnähetikett ist auf dem rechten Seitentaschenbeutel ca. 3 cm unter der Bundnaht anzubringen.  
Für die Pflegesymbole kann auch ein separates Etikett verwendet werden.  
Für die NATO-Größennummer entfällt ein separates Etikett, wenn der Aufdruck auf dem Kennzeichnungsetikett erfolgt.

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

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

Infoheft Vektorenschutz nach TL 8305-0331

## 2.2 Schnittteile und Verarbeitungshinweise

Der Schnittkonstruktion sind die Maße (Bild 1 bis Bild 5), die Schnittteile und die Verarbeitungshinweise unter 2.2 und die Bilder (als Anhalt) zugrunde zu legen. Fertigmaße gemäß Maßtabelle (Bild 1 bis Bild 5) sind verbindlich. Die Proportionen des abgebildeten Versorgungsartikels sind schnitt- und nähtechnisch analog den Bildern sicherzustellen. Alle Schnittteile müssen in Kettrichtung zugeschnitten werden. Markierungsbohrlöcher sind nicht zulässig. Nahtzugaben müssen vom Auftragnehmer individuell so bestimmt werden, dass alle Nähte voll mit 1,0 cm gefasst sind. Alle offenen Schnittkanten sind mit dem Stichtyp 504 nach DIN 61400 umstochen. Alle offenen Nahtenden sind mit dem Stichtyp 301/304 verriegelt. Die Nähte dürfen keine Kräuselungen des Nähgutes aufweisen.

### 2.2.1 Zuschneiden

Alle verdeckt liegenden Teile können aus farbabweichenden Reststücken zugeschnitten werden.

#### 2.2.1.1 Schnittteile aus Grundstoff (Bilder als Anhalt)

2 Vorderhosenteile mit angeschnittenem Tascheneingriffsbesatz (siehe Bild 1 bis 3)  
2 Hinterhosenteile (siehe Bild 1 bis 3)  
2 Flügeltaschenbesetzen (siehe Bild 1 und 3)  
2 Schlitzpatten (siehe Bild 1 und 2)  
1 Gesäßtaschenpatte, doppelt (siehe Bild 1 und 3)  
1 Blindverschluss für Gesäßtaschenpatte (siehe Bild 3)  
1 Besetzen für Gesäßtasche - möglichst Webkante, Fertigbreite ca. 5 cm  
1 Paspel für Gesäßtasche - möglichst Webkante,  
Fertigbreite mit Paspel: ca. 4 cm (oder Fertigbreite ohne Paspel: ca. 3 cm)  
2 Blasebalg-Seitentaschenbeutel (siehe Bild 1 und 5)  
  
2 Patten für Seitentasche (siehe Bild 1 und 4)  
1 Klappmessertasche (siehe Bild 5)  
8 Gürtelschlaufen (siehe Bild 1)

#### 2.2.1.2 Schnittteile aus Pocketing

2 Seitentaschenbeutel (siehe Bild 2)  
1 Gesäßtaschenbeutel (siehe Bild 2)

#### 2.2.1.3 Schnittteile wahlweise aus Grundstoff oder Pocketing

Bundabfütterung (siehe Bild 2)  
1 Schlitzpattenfutter (schräg geschnitten)

### 2.2.2 Nähen

#### 2.2.2.1 Alle offenen Schnittkanten, auch an den Taschenbeutel, sind zu umstechen. Der Einsatz von Spezialmaschinen, z.B. Schlaufenmaschine, Taschenautomaten, Bundspezialmaschinen usw. ist zugelassen.

Die Nähte sind auszuführen, dass das Gewebe nicht perforiert wird. Freiliegende Nahtenden sind durch Vor- und Rückwärtsnähen zu sichern.

Die Nähte und abgesteppten Kanten dürfen keine Kräuselung aufweisen. Sie sind glatt zu bügeln.

#### 2.2.2.2 Steppnähte/Maschinen-Näharbeiten

Alle Nähte sind mit Doppelsteppstich auszuführen. Die Bundkanten, Abnäher und das Aufsteppen der Seiten- und Klappmessertasche sowie Schlitzleiste und Schlitzleistenfutter sind 0,2 cm breit abzusteppen. Patten, Seiten- und Flügeltaschenkanten sind mit 2 Stepptouren abzusteppen.

1. Stepptour: 0,2 cm
2. Stepptour: 0,6 cm Nadelabstand

### 2.2.2.3 Doppelkappnähte oder Safetynähte

Alle Schließnähte sind als Doppelkappnaht auszuführen. Sie können auch mit einer 3-Faden-Überwendlichnaht mit separater Sicherheitsnaht (insgesamt 5 Fäden) ausgeführt werden. Sie sind knapp und mit ca. 0,6 cm Nadelabstand überzusteppen.

Mindestbreite der Sicherheitsnaht: 0,6 cm als Stepp- oder Kettenstich.

### 2.2.2.4 Die Gesäßnaht ist mit einer Doppelkappnaht zu schließen.

### 2.2.2.5 Knopflöcher

2-fädige Augenknopflöcher mit eingelegter Gimpe und Keil- oder Querriegel.

Knopflochgröße: 2 cm

Lage: Bund und Gesäßtasche (siehe Bild 2 und 3)  
Kappmessertasche (siehe Bild 5)  
Saum (siehe Bild 2)

### 2.2.2.6 Knöpfe

Die Knöpfe sind entsprechend den Knopflöchern durch Grundstoff und Futter anzunähen. Befestigung der Hosenträgerknöpfe siehe Bild 1.

### 2.2.2.7 Stichdichte

Stepp- und Doppelkappnähte	4 bis 5 Stiche je cm
Überwendlichnähte	5 bis 6 Stiche je cm
Knopfannähen mit Doppelsteppstich	mindestens 12 Stiche je Lochpaar
Knopfloch	mindestens 75 Stiche
Maschinenriegel	mindestens 42 Stiche je Riegel

### 2.2.2.8 Maschinenriegel

Es sind 2-fädige Maschinenriegel anzubringen.

Länge: ca. 1,5 cm

Lage: Bundschlaufen	(Bild 1)	16 Riegel
Flügeltascheneingriffe	(Bild 1)	4 Riegel
Gesäßtascheneingriff	(Bild 1)	2 Riegel
Schlitzheftung		2 Riegel
Seitentaschenpatten	(Bild 1)	4 Riegel
Blasebalgtascheneingriff		4 Riegel
Blasebalgtaschenbeutel (unten)	(Bild 1, 2 und 5)	2 Riegel
Kappmessertasche	(Bild 5)	2 Riegel

### 2.2.3 Verarbeitungshinweise

#### 2.2.3.1 Vorderhose und Zubehör

##### 2.2.3.1.1 In Bundbreite ist die Bundfalte abzunähen. Die Bundfalte ist offen nach hinten zu legen.

##### 2.2.3.1.2 Flügelaschenverarbeitung (siehe Bild 1 bis 4)

Taschenlage: Siehe Bilder

Der Taschenbeutel ist unterzulegen, der Tascheneingriffsbesatz einzuschlagen und die Eingriffskante zweimal abzusteppen. Taschenbesetzen und Tascheneingriffsbesatz sind einzuschlagen und knapp an der vorderen und unteren Kante auf dem Taschenbeutel aufzusteppen. Der Taschenbeutel ist zu verstürzen und ca. 0,5 cm breit abzusteppen. Er kann auch mit einer 5-Faden-Safety-Maschine (Kettenstichnaht liegt zum Grundstoff) geschlossen werden. Der Taschenbeutel ist dann durchgehend zu schließen. Wenn die Schließung des Taschenbeutels (siehe Bild 2) alternativ mit Safetynaht erfolgt, so ist die Taschenbeutelspitze knapp nach links einzuschlagen und zusammen mit den Nahtenden zu verriegeln. Der verlängerte Tascheneingriff ist vom oberen Riegel zur Bundkante hin auf das Taschenbesetzen mit 2 Stepptouren aufzusteppen.

### 2.2.3.1.3 Schlitzverarbeitung

Linkes Schlitzteil (siehe Bild 2)

Die eine Hälfte des Reißverschlusses ist mit einer Zwei-Nadelmaschine aufzunähen. Die Reißverschlusspatte ist vorne anzunähen und knapp überzusteppen. Die hintere Schnittkante ist mit einer 3-Faden-Überwendlichmaschine zu versäubern.

In einer Breite von 4 cm ist die Reißverschlusspatte unterzusteppen.

Rechtes Schlitzteil (siehe Bild 1)

Die Reißverschlusspatte ist mit dem Reißverschluss an die Vorderhose zu nähen. Das Pattenfutter ist vorne mit dem Schlitzteil zu verstürzen und knapp abzusteppen.

Das Pattenfutter ist nach links einzuschlagen und zusammen mit dem Reißverschlusssteil knapp überzusteppen.

Alternative:

Die Reißverschlusspatte kann auch in Bruch gelegt werden. Die vordere Kante ist schmal abzusteppen. Die Reißverschlusspatte ist zusammen mit der Vorderteilschlitzkante mit einer 3-Faden-Überwendlichmaschine zu versäubern. Die Reißverschlusspatte ist zusammen mit dem Reißverschluss auf das Vorderteil schmal unterzusteppen. Weitere Verarbeitung wie vor. Das untere Ende des Pattenfutters muss bis an die Schrittnaht reichen und ist nach dem Schließen auf die Kreuznaht mit 2 Nähten festzusteppen und in die Schrittnaht einzukappen.

Schlitzriegel:

Am Schlitzende ist ein 1,5 cm langer senkrechter Riegel an der vorderen Kante des Schlitzes anzubringen. Innen ist ein Riegel anzubringen, der Pattenfutter und Reißverschlusspatte verbindet.

### 2.2.3.2 Hinterhose mit Zubehör

2.2.3.2.1 Die Abnäher sind zu schließen, nach hinten zu legen und knapp überzusteppen.  
Lage: Gesäßtaschenmitte (siehe Bild 1 und 3)

2.2.3.2.2 Verarbeitung der Taschenpatte (siehe Bild 1 und 3)

Der Blindverschluss ist in ca. 8 cm Breite auf einen Teil der Patte vorzunähen. Danach sind die Pattenteile zu verstürzen, zu wenden und von rechts mit einer Zwei-Nadelmaschine abzusteppen.

2.2.3.2.3 Gesäßtaschenverarbeitung (siehe Bild 1 bis 4)

Taschenlage: Rechte Hinterhose (siehe Bilder)

Der Taschenbeutel ist unterzulegen und Paspel und Patte vorzunähen.

Die Nahtkante des Taschenpaspels ist knapp abzusteppen (Paspelbreite ca. 1 cm).

Die Paspelkante ist einzuschlagen und knapp in einer Fertigbreite von ca. 4 cm auf den Taschenbeutel aufzusteppen. Das Taschenbesetzen ist einzuschlagen und entsprechend des Eingriffs in einer Fertigbreite von ca. 5 cm auf den Taschenbeutel aufzunähen. Die Pattennaht ist nach oben zu legen und knapp auf Hinterhose und Taschenbeutel festzusteppen. Die Schließung des Taschenbeutels hat sinngemäß nach 2.2.3.1.2 zu erfolgen.

### 2.2.3.3 Hosenbund und Zubehör

2.2.3.3.1 Das Bundfutter kann 2 senkrechte Stückelungsnähte erhalten. Die Stückelungsnähte sind auszusteppen.  
Fertigbreite ca. 5,0 cm.

2.2.3.3.2 Gürtelschlaufen

Fertiger Durchlass zwischen den Maschinenriegel 4,5 cm.

Fertigbreite ca. 1,5 cm.



### 2.2.3.3.3 Bundverarbeitung (siehe Bild 1 und 2)

Der Bund ist an der oberen Kante zu verstürzen. In diese Naht ist die vordere Bundschlaufe unmittelbar hinter die Bundfalte zu legen. Die hintere Bundschlaufe wird ca. 5 cm von der fertigen Gesäßnaht angesetzt. Die anderen Schlaufen sind gleichmäßig aufzuteilen. Das Bundfutter ist an den offenen Schnittkanten 1,0 cm einzuschlagen und knapp aufzusteppen.

Die Bundschlaufen sind unten 0,5 cm breit einzuschlagen und mit einem Maschinenriegel zu befestigen. In der Steppnaht der oberen Bundkante sind die Bundschlaufen ebenfalls mit Maschinenriegeln zu versehen. Die Bundschlaufen können auch oben und unten eingeschlagen und mit Riegel aufgenäht werden.

Lage der Schlaufen und des Knopfverschlusses (siehe Bild 1).

Als Bundabschluss müssen Reißverschlusspatte und Pattenfutter bis zur oberen Bundkante reichen oder die Schnittkanten von Vorderhose und Bundfutter gegeneinander eingeschlagen werden.

### 2.2.3.4 Seiten- und Kappmessertaschenverarbeitung

(siehe Bild 1, 2, 4 und 5) Lage und Maße siehe Bilder.

2.2.3.4.1 Der Einschlag der Kappmessertasche ist einzuschlagen und knapp festzusteppen. In die Mitte des Einschlages ist ca. 1 cm von hinten ein Knopfloch zum Befestigen des Kappmessers an eine Schnur anzubringen. Die Kanten sind einzuschlagen und knapp aufzusteppen.

2.2.3.4.2 Die Pattenkanten sind zu verstürzen oder einzuschlagen und die Kanten mit 2 Nähten abzusteppen. Die Druckknopfhälften sind anzusetzen.

2.2.3.4.3 Zunächst ist der Taschenverstärkungsstreifen so aufzusteppen, dass die Stepp-touren von der Außenseite nicht sichtbar sind. Anfang und Ende sind einzuschlagen und beim Aufsteppen von Patte und Tasche mitzufassen.

Die Schnittkante des Eingriffsbesetzen der Seitentasche ist einzuschlagen und 3 cm breit knapp aufzusteppen. Die untere, hintere Ecke des Taschenbeutels ist zu verstürzen. Hinten und unten ist die Blasebalgfalte von links und der äußere Taschenbeutel knapp von rechts abzusteppen. Der Taschenbeutel ist seitlich und unten mit 2 Stepptouren (Nadelabstand ca. 0,3 cm) aufzusteppen (vordere Stepptour von rechts sichtbar (siehe Bild 1) - untere und hintere Nähte verdeckt durch Blasebalg (siehe Bild 2). Ca. 2,5 cm oberhalb des Tascheneingriffs wird die Patte vorgehängt, nach unten geschlagen und ca. 0,5 cm breit abgesteppt. Durch diese Absteppnaht liegt die Schnittkante der Patte verdeckt. Die Druckknopf-Unterteile sind deckungsgleich den Oberteilen der Patte anzusetzen.

### 2.2.3.5 Hosensaumverarbeitung (siehe Bild 2)

In den Hosensaum ist das Band nach 2.1.2.2 einzulegen und an der Schrittnaht festzuriegeln. Die Bändecken müssen fertig 9 cm aus dem mit Grundstoff unterlegtem Knopfloch herausragen. Die Bändecken sind einzuschlagen. Der Saumeinschlag ist in einer Fertigbreite von 3 cm knapp aufzusteppen.

## 2.3 Kontrollmaße

Maße: siehe Anhang A  
Zulässige Toleranzen +2 %

## 3 QUALITÄTSSICHERUNG

### 3.1 Qualitätsprüfung

Nach den TL 8305-0011

### 3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Die Qualitätssicherungsbedingungen sind Bestandteil des Vertrages zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer. Der Auftragnehmer verpflichtet sich diese QS-

Bedingungen den Risiken entsprechend ggf. in angepasster Form an (Unter-) Auftragnehmer weiterzugeben. Der Auftragnehmer verpflichtet sich weiterhin auf Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätsanforderungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistungen durchzuführen.

Der Auftraggeber ist berechtigt, die Wirksamkeit der Maßnahmen des Auftragnehmers zu prüfen. Soweit vertraglich nicht anders vereinbart, gilt für den Gegenstand dieser technischen Spezifikation die: AQAP-2131, NATO QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR FINAL INSPECTION AND TEST. Diese Maßnahmen sind vertrags- und produktbezogen darzulegen. Der Umfang dieser Maßnahmen hat sich an den mit der Herstellung verbundenen Risiken zu orientieren.

#### Bescheinigung der Prüfergebnisse

Die Einhaltung der in dieser technischen Spezifikation gestellten Forderungen ist vom Auftragnehmer durch eine Konformitätserklärung nach DIN EN ISO/IEC 17050-1 zu bescheinigen. Der Auftraggeber behält sich vor, in Einzelfällen zusätzlich eine Konformitätsbewertung nach DIN EN ISO/IEC 17050-2 zu verlangen.

### 3.3 Amtliche technische Qualitätssicherung

Der Bund als Auftraggeber ist gemäß §12 VOL/B, §4 ABBV und den dazugehörigen ZVB/BMVg berechtigt, die Leistungen einer Güteprüfung zu unterziehen. Insbesondere ist er berechtigt, sich von der vertragsgemäßen Erfüllung der festgelegten Forderungen während aller Phasen der Vertragsabwicklung zu überzeugen, in die Ausführungsunterlagen, insbesondere in die Prüfunterlagen, Einsicht zu nehmen, alle zusammenhängenden Auskünfte zu verlangen und Mustermaterialien für Prüfzwecke anzufordern.

## 4 VERPACKUNG

Nach den TL 8305-0011, Abschnitt Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke Diese Forderungen gelten nur bei unmittelbarer Auftragsvergabe durch das BMVg/BAAINBw/nachgeordnete Dienststellenbereiche. Die VerpSt ist den Vertragsunterlagen zu entnehmen.

### 4.1 Aufmachung

Die Hosen sind zu bügeln und entsprechend der Schachtelgröße zu legen.

### 4.2 Grundpackung = Versandpackung

Nach den TL 8305-0011  
Je 10 Feldhosen der gleichen Größe sind zu verpacken.

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

600 mm x 400 mm x 150 mm

#### 4.2.2 Verschluss

Nach den TL 8305-0011

#### 4.2.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach den TL 8305-0011, Abschnitt Bekleidung, Wäsche- und Ausrüstung und zusätzlichem AIT Element nach TL A-0032 Teil 2

### 4.3 Kennzeichnung der Packmittel

Nach den TL 8305-0011

Anhang A

Für Feldhose Tropen

Größen, NATO-Größennummer, Maße

Einzustempelnde Größenbezeichnung: z.B. 7075/7580 (GrNr. 1)

FM = Fertigmaß

KM = Körpermaß

Maße in cm

Größennummer (GrNr.)	NATO-Größennummer	Körperhöhe	Bundumfang FM	Gesäßumfang		Schrittlänge FM	Seitenlänge mit Bund FM	Fußweite FM
				KM	FM			
1	7075/7580	165-175	80	92	106	75	102	46
2	7075/8085		85	96	110	75	102,5	46
3	7075/8590		90	100	115	75	103	46
4	7075/9095		95	104	119	75	103,5	48
5	7075/9500		100	108	123	75	104	48
6	7580/7580	175-185	80	92	106	80	107,5	46
7	7580/8085		85	96	110	80	108	46
8	7580/8590		90	100	115	80	108,5	46
9	7580/9095		95	104	119	80	109	48
10	7580/9500		100	108	123	80	109,5	48
11	7580/0005		105	112	127	80	110	48
11-1*	7580/0515		115	122	137	80	110,5	50
11-2*	7580/1525	125	132	147	80	111	50	
12	8085/8085	185-195	85	96	110	85	113	46
13	8085/8590		90	100	115	85	114	46
14	8085/9095		95	104	119	85	115	48
15	8085/9500		100	108	123	85	116	48
16	8085/0010		110	116	131	85	117	48
16-1*	8085/1020		120	126	141	85	118	50
16-2*	8085/2030	130	136	151	85	118	50	
17	8590/8590	195-205	90	100	115	90	119,5	46
18	8590/9095		95	104	119	90	120	48
19	8590/9500		100	108	123	90	120,5	48
20	8590/0010		110	116	131	90	121	48
20-1*	8590/1020		120	126	141	90	122	50
20-2*	8590/2030		130	136	151	90	123	50

\*) Zusatzgrößen

Anhang BTabelle für Feldhose Tropen, 5 Farben-Tarndruck  
Ausführungen, Versorgungsnummern und ASD-Nummern

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
E 1	8415-12-365-8767	HOSE, TROPEN; 5 Farben-Tarndruck, mit Vektoren- schutzausrüstung, modifiziert, NATO-Größe 7075/7580	04811C010
E 2	8415-12-365-8768	NATO-Größe 7075/8085	04811C020
E 3	8415-12-365-8769	NATO-Größe 7075/8590	04811C040
E 4	8415-12-365-8770	NATO-Größe 7075/9095	04811C050
E 5	8415-12-365-8771	NATO-Größe 7075/9500	04811C070
E 6	8415-12-365-8772	NATO-Größe 7580/7580	04811C120
E 7	8415-12-365-8773	NATO-Größe 7580/8085	04811C130
E 8	8415-12-365-8774	NATO-Größe 7580/8590	04811C140
E 9	8415-12-365-8775	NATO-Größe 7580/9095	04811C160
E 10	8415-12-365-8776	NATO-Größe 7580/9500	04811C180
E 11	8415-12-365-8777	NATO-Größe 7580/0005	04811C190
E 12	8415-12-365-8778	NATO-Größe 7580/0515	04811C200
E 13	8415-12-365-8779	NATO-Größe 7580/1525	04811C210
E 14	8415-12-365-8780	NATO-Größe 8085/8085	04811C240
E 15	8415-12-365-8781	NATO-Größe 8085/8590	04811C260
E 16	8415-12-365-8782	NATO-Größe 8085/9095	04811C270
E 17	8415-12-365-8783	NATO-Größe 8085/9500	04811C290
E 18	8415-12-365-8784	NATO-Größe 8085/0010	04811C310
E 19	8415-12-365-8785	NATO-Größe 8085/1020	04811C320
E 20	8415-12-365-8786	NATO-Größe 8085/2030	04811C330
E 21	8415-12-365-8787	NATO-Größe 8590/8590	04811C380
E 22	8415-12-365-8788	NATO-Größe 8590/9095	04811C390
E 23	8415-12-365-8789	NATO-Größe 8590/9500	04811C400
E 24	8415-12-365-8790	NATO-Größe 8590/0010	04811C420
E 25	8415-12-365-8791	NATO-Größe 8590/1020	04811C430
E 26	8415-12-365-8792	NATO-Größe 8590/2030	04811C440
E27		Sondergröße	04811C999

Anhang C

Tabelle für Feldhose Tropen, 3 Farben-Tarndruck  
Ausführungen, Versorgungsnummern und ASD-Nummern

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
F 1	8415-12-369-9457	HOSE, TROPEN; 3 Farben-Tarndruck, mit Vektoren- schutzausrüstung, modifiziert, NATO-Größe 7075/7580	04812A010
F 2	8415-12-369-9458	NATO-Größe 7075/8085	04812A020
F 3	8415-12-369-9459	NATO-Größe 7075/8590	04812A040
F 4	8415-12-369-9460	NATO-Größe 7075/9095	04812A050
F 5	8415-12-369-9461	NATO-Größe 7075/9500	04812A070
F 6	8415-12-369-9462	NATO-Größe 7580/7580	04812A120
F 7	8415-12-369-9463	NATO-Größe 7580/8085	04812A130
F 8	8415-12-369-9464	NATO-Größe 7580/8590	04812A140
F 9	8415-12-369-9465	NATO-Größe 7580/9095	04812A160
F 10	8415-12-369-9466	NATO-Größe 7580/9500	04812A180
F 11	8415-12-369-9467	NATO-Größe 7580/0005	04812A190
F 12	8415-12-369-9468	NATO-Größe 7580/0515	04812A200
F 13	8415-12-369-9469	NATO-Größe 7580/1525	04812A210
F 14	8415-12-369-9470	NATO-Größe 8085/8085	04812A240
F 15	8415-12-369-9471	NATO-Größe 8085/8590	04812A260
F 16	8415-12-369-9472	NATO-Größe 8085/9095	04812A270
F 17	8415-12-369-9473	NATO-Größe 8085/9500	04812A290
F 18	8415-12-369-9474	NATO-Größe 8085/0010	04812A310
F 19	8415-12-369-9475	NATO-Größe 8085/1020	04812A320
F 20	8415-12-369-9476	NATO-Größe 8085/2030	04812A330
F 21	8415-12-369-9477	NATO-Größe 8590/8590	04812A380
F 22	8415-12-369-9478	NATO-Größe 8590/9095	04812A390
F 23	8415-12-369-9479	NATO-Größe 8590/9500	04812A400
F 24	8415-12-369-9480	NATO-Größe 8590/0010	04812A420
F 25	8415-12-369-9481	NATO-Größe 8590/1020	04812A430
F 26	8415-12-369-9482	NATO-Größe 8590/2030	04812A440
F 27		Sondergröße	04812A999

Bild 1

Feldhose Tropen

Maße in cm

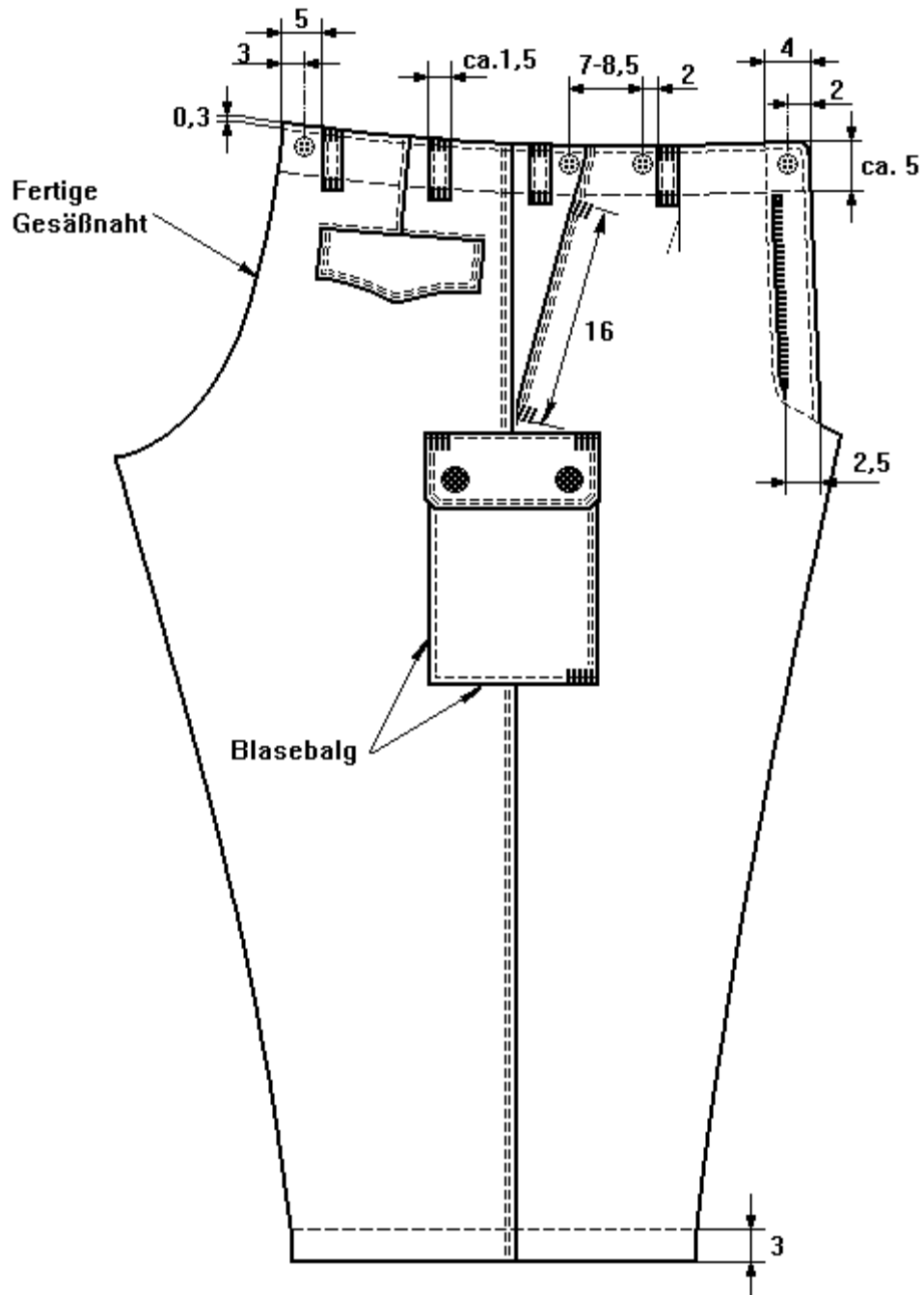


Bild 2

Feldhose Tropen, Innenansicht

Maße in cm

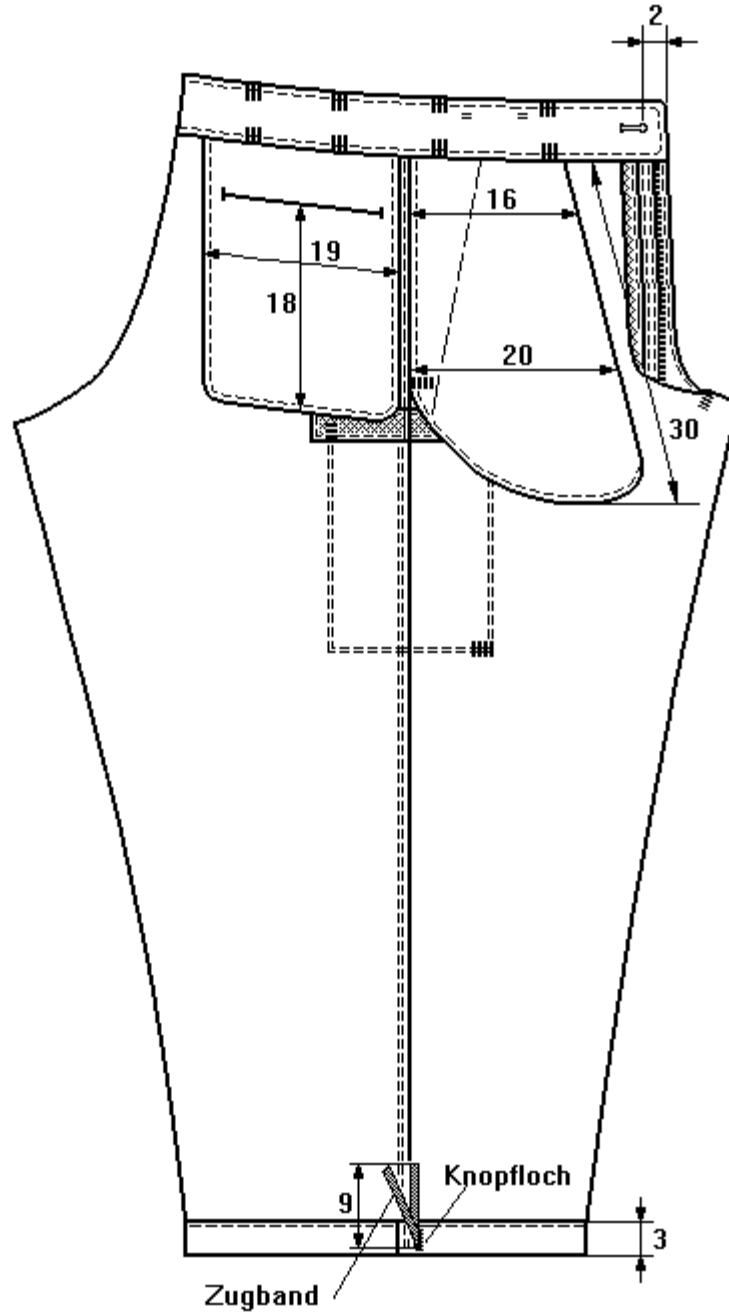


Bild 3

Schnittkonstruktion

Maße in cm  
Nähte mit 1 cm berechnet

Tabellenmaße Größe 8			
KH	Körperhöhe		175-185
Bu	Bundumfang	FM	90
Gu	Gesäßumfang	KM	100
Slg	Seitenlänge + Bd	FM	108,5
Schrlg	Schrittlänge	FM	80
Fw	Fußweite	FM	46

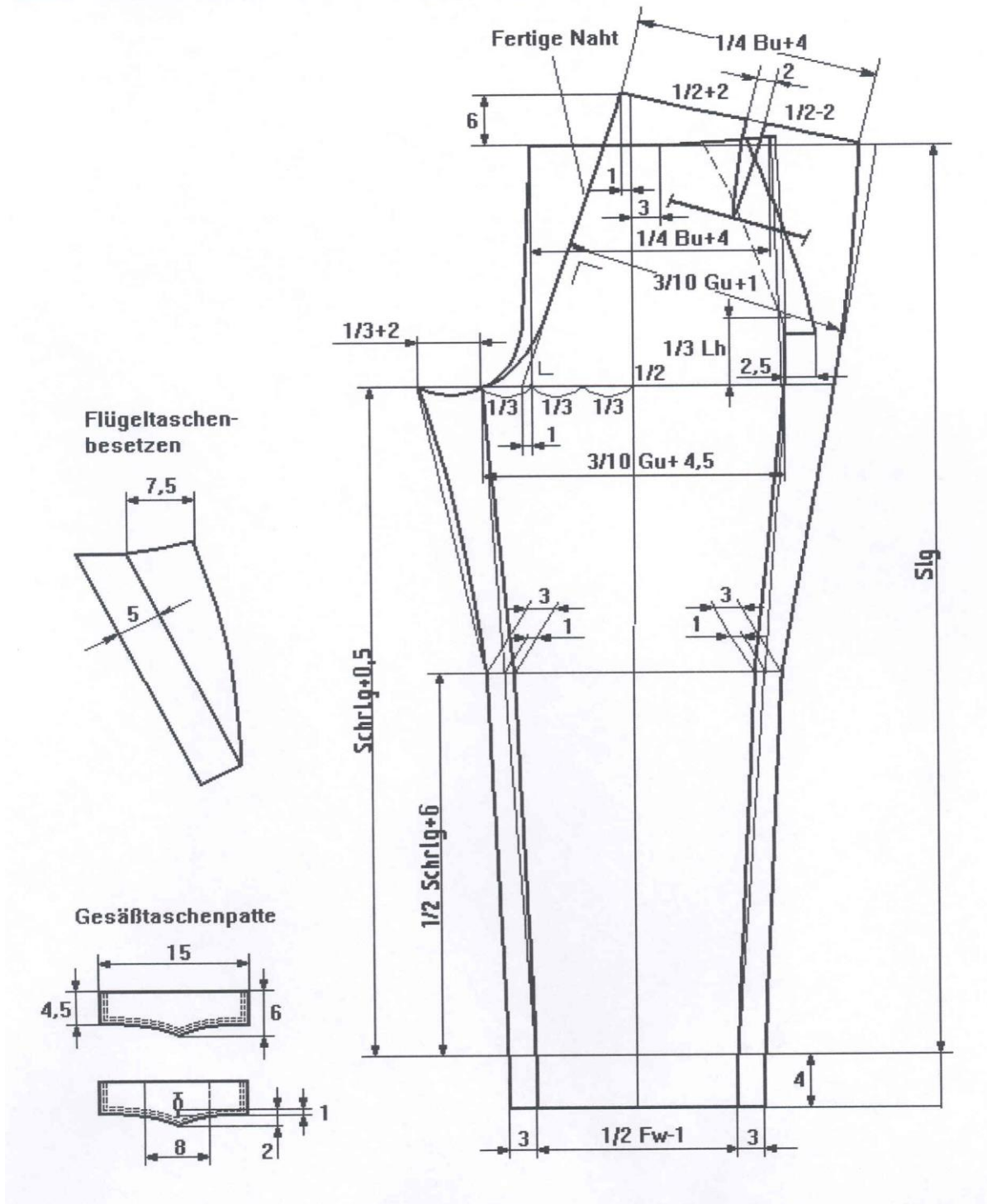
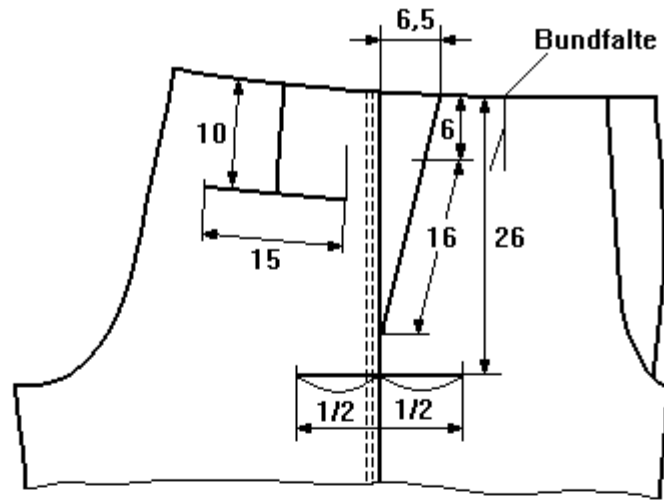




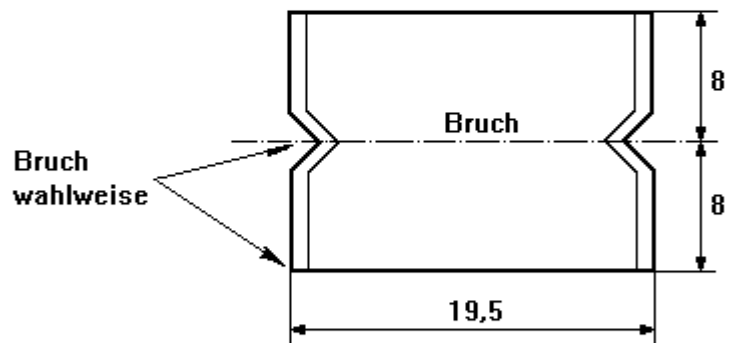
Bild 4

Taschenlage

Maße in cm



**Schnittfertige Seitentaschenpatte**



**Fertige Seitentaschenpatte**

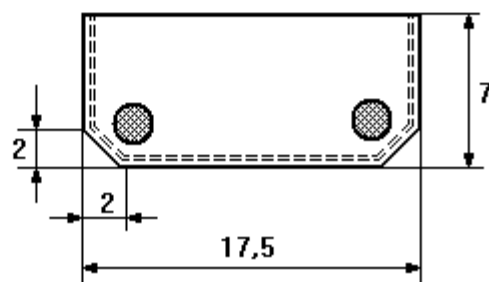
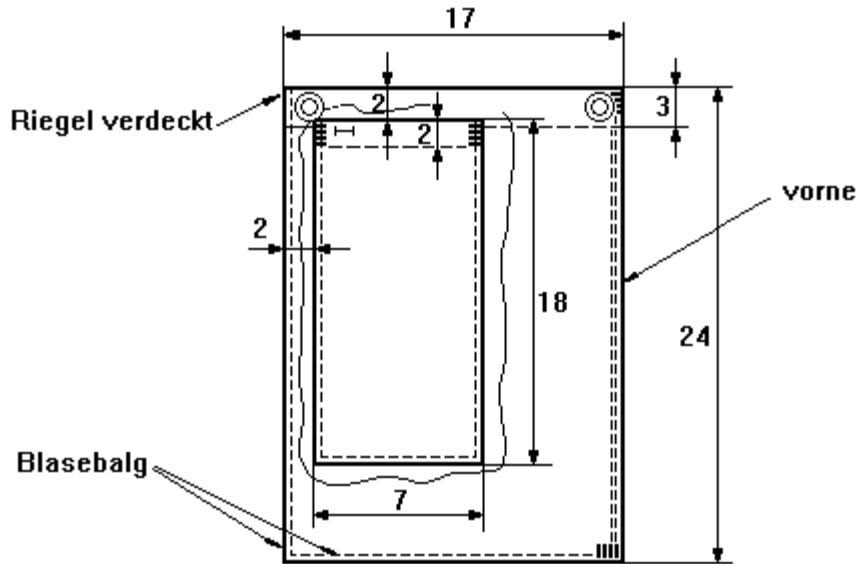


Bild 5

Aufgesetzte Seiten- und Kappmessertasche

Maße in cm



Schnittfertiger Seitentaschenbeutel

