

**Vergabeverfahren**

**Tellerkappen, blau**

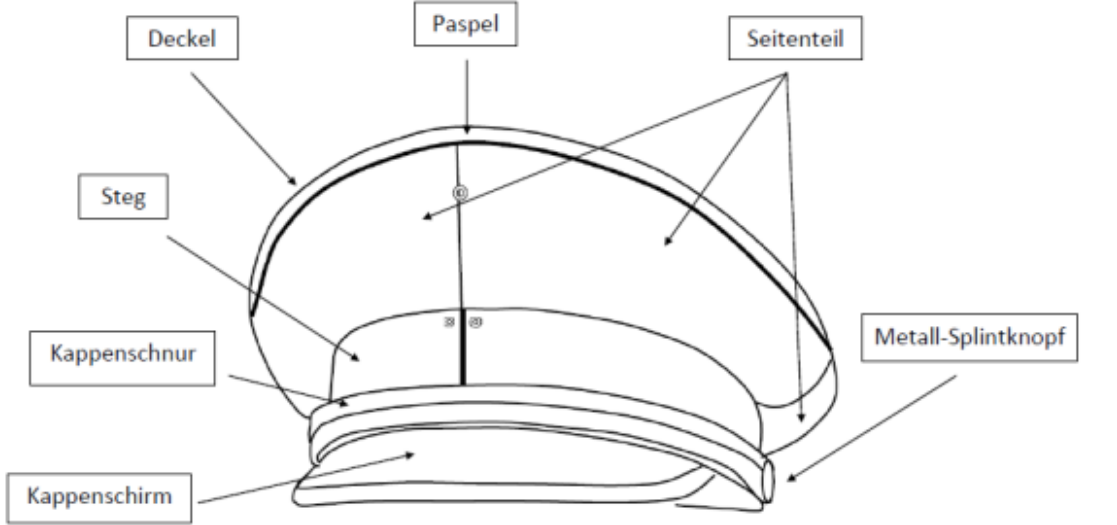
**Verfahrens-ID: 159929**

**AUSSCHREIBUNGSUNTERLAGEN**

**Teil C Technische Leistungsbeschreibung (TL)**

**Tellerkappen blau**

Technische Leistungsbeschreibung Tellerkappe (TK) blau						
					Prüfergebnis	
Pkt.	Anforderungen	Kriterien	Prüf- methode	Angebots- muster	Ausfall- muster	
1.	<b>Kurzbeschreibung/Vorinformation</b>					
	<p>Die Tellerkappe, blau, besteht aus dem Kappenoberteil (Deckel und Seitenteile), dem schwarzen Kappenschirm und dem Kappensteg. Die Tellerkappe ist mit einer Kappenschnur, mit einer Kokarde und mit zwei Ösen, die für das nachträgliche Anbringen des Kappenemblems vorgesehen sind, zu versehen.  Die Tellerkappe wird in den Größen 52 bis 62 gefertigt.</p> <p><b>Folgende Materialien sind vom BWF <u>zu erwerben</u> zzgl. Versandkosten (siehe A4.5.4):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Oberstoff blau (€ 10,80 inkl. USt/lfm)</b> für Fertigung der <b>Angebotsmuster und Ausfallmuster</b></li> <li>• <b>Ripsband rot (€ 0,55 inkl. USt/lfm)</b> für Fertigung der <b>Angebotsmuster und Ausfallmuster</b></li> </ul>					

1.1.	Symbolhafte Darstellung				
	 <p>The diagram shows a perspective view of a plate helmet. It features a curved top (Deckel) with a central ridge (Paspel) and side panels (Seitenteil). A horizontal band (Steg) runs across the middle, with a cord (Kappenschnur) passing through it. Below the band is a protective skirt (Kappenschirm). A metal splint knob (Metall-Splintknopf) is attached to the side. Arrows point from the labels to the corresponding parts of the helmet.</p>				
1.2.	Anforderungen an die Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die zu liefernden Artikel sowie allgemeine Informationen und Bestimmungen				
	<p>1. Die ANGEBOTSMUSTER müssen sämtliche als MUSS-ANFORDERUNG (M) bezeichnete Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen.</p> <p>Erfüllt das vom Bieter vorgelegte Angebotsmuster eine als Muss-Anforderung (M) bezeichnete Anforderung nicht, führt dies zum <b>AUSSCHIEDEN des Angebots</b>.</p> <p>Der Bieter wird ersucht, Angebotsmuster vorzulegen, die auch die nicht als „M“ bezeichneten Anforderungen der Leistungsbeschreibung erfüllen.</p>				


	<p>2. Die <b>AUSFALLMUSTER</b> und die <b>ZU LIEFERNDEN ARTIKEL</b> müssen <b>SÄMTLICHE ANFORDERUNGEN</b> der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen (ausgenommen die Soll-Anforderung – „S“).</p> <p>3. Die in der <b>Soll-Anforderung (S)</b> angeführten Angaben und Werte dienen als Richtwert bzw. als Anhaltspunkt, deren Nichteinhaltung nicht zum Ausscheiden des Angebotes führt.</p> <p>4. <b>Hinweise zu den geforderten Parametern in der Leistungsbeschreibung:</b></p> <p>a) Der Bieter sichert mit Abgabe seines Angebots zu, bei zukünftigen Lieferungen nach Auftragserteilung sämtliche Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung zu erfüllen (ausgenommen die Soll-Anforderung).</p> <p>b) Angeführte Prozentangaben und Werte ohne bereits gewährten Toleranzbereich haben i.S. europäischer/österreichischer, geltender Kennzeichnungs- und Qualitätsnormen bzw. -verordnungen erfüllt zu werden.</p> <p>c) Herstellungsbedingte Abweichungen / Verunreinigungen die von einer, zum Zeitpunkt des Verfahrens (Prüfzeitpunkt) gültigen Norm bzw. Verordnung gedeckt sind, werden zugelassen.</p> <p>d) Die Anfertigung (Angebotsmuster, Ausfallmuster, zu liefernde Artikel) hat gemäß den Bestimmungen dieser Technischen Leistungsbeschreibung sowie dem beim BMI aufliegenden, amtlich genehmigten und von der Generaldirektion normierten Ansichtsmuster zu erfolgen.</p> <p>Bei Abweichungen zwischen dem Ansichtsmuster und der Technischen Leistungsbeschreibung gelten die Bestimmungen der Technischen Leistungsbeschreibung.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>5. Angaben zu den Prüfmethoden:</p> <p>a) <b>Angeführte Norm (EN ISO ...):</b> Die Überprüfung der geforderten Qualität erfolgt gem. der angeführten Norm.</p> <p>b) <b>Produktdatenblatt – „DB“:</b> <b>Der Bieter <u>hat</u> als Nachweis ein Produktdatenblatt - „DB“ <u>vorzulegen</u>.</b></p> <p>c) <b>Vergleichsprüfung – „VP“:</b> Die Überprüfung erfolgt beim Hinweis „VP“ je nach Anforderung für das Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die Lieferung insbesondere durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vermessen / Messen</li> <li>- Sichtprüfung bzw. visuelle Prüfung</li> <li>- Vergleich mit dem amtlichen Ansichtsmuster</li> <li>- Mikroskopie</li> </ul>				
<b>2.</b>	<b>Fertigung</b>				
	Bei den Maßangaben in der Fertigung wird eine Toleranz von 10% akzeptiert.				
<b>2.1.</b>	<b>Deckel</b>				
2.1.1.	Der Deckel hat eine ovale Form und ist je nach der Kopfweite des Trägers 25 cm bis 29 cm lang und 23 cm bis 27 cm breit. Bei der Größe 57 betragen die Maße 27 cm zu 25 cm. Er ist nach rückwärts abfallend. Zwischen dem Deckel und dem Seitenteil ist eine 2,5 mm bis 3 mm breite Kantenpaspel (Bordierung, Vorstoß) aus dem Oberstoff einzuarbeiten. Der Zusammenstoß befindet sich in der hinteren Mitte der Seitenteile. Der Deckel erhält seine Spannung durch einen in die Paspel einzuarbeitenden Steifen Ø 1 mm starken Perlondraht. Darüber hinaus ist der Deckel zur Stabilisierung des Oberstoffes mit einer leichten 0,1 mm starken Vlieseline faltenfrei zu hinterlegen.	M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

	Die Innenausführung ist in einem späteren Punkt beschrieben und ist zu berücksichtigen. Für die Lagerung der Tellerkappe ist ein Lagerbügel einzulegen.				
<b>2.2.</b>	<b>Seitenteil</b>				
2.2.1.	Der aus vier Einzelteilen bestehende Seitenteil, dient zur Verbindung des Deckels mit dem Steg. In der vorderen und hinteren Mitte, sowie zu beiden Seiten sind die vier Einzelteile jeweils mit einer gewöhnlichen Naht zusammengenäht. Die vordere Mittelnaht ist 60 mm, die hintere Mittelnaht ist 45 mm und die beiden Seitennähte sind jeweils 43 mm lang. Hinter der vorderen Mittelnaht ist eine 3 cm breite, senkrecht verlaufene Kunststoffstütze eingelegt, welche am Aufsatzstreifen (Steg) und an der Deckelnaht zu fixieren ist. Die Seitenteile werden mit einem leichten bzw. dünnen Schaumstoff gefüttert. Die Innenausführung ist zu berücksichtigen.	M	VP		
<b>2.3.</b>	<b>Steg</b>				
2.3.1.	Der Steg besteht aus einer 0,7 mm starken und 5,2 cm breiten Kunststoffeinlage. Im fertigen Zustand soll der Steg eine nach außen sichtbare Höhe von 4,5 cm aufweisen. Der Steg ist mit dem Oberstoff zu überziehen (der Oberstoff wird nach innen eingeschlagen). Die Zusammensetznaht verläuft in der vorderen Mitte. Auf dem Steg ist das Ripsband rot so aufzunähen, dass auf dem unteren Kappenrand ein 6 mm breiter Rand des Oberstoffes sichtbar ist und die Zusammensetznaht ebenfalls in der vorderen Mitte verläuft.	M	VP		
2.3.2.	Zur Anbringung des Kappenemblems ist jeweils 1,5 cm nach links und rechts von der vorderen Mittelnaht gemessen und 0,5 cm unterhalb des Überganges vom Seitenteil zum Steg entfernt, je eine Metallöse anzubringen.	M	VP		
2.3.3.	Die Innenseite des Steges ist mit einem Schweißband gefüttert, welches sich in der hinteren Mitte um 15 mm überlappt. Die Überlappung ist zu fixieren. Das Schweißband ist 5 mm oberhalb des unteren Kappenrandes gestürzt einzuarbeiten. Die Umschlagbreite des Schweißbandes beträgt 35 mm. Auf das Schweißband ist ein 3 cm breiter Hakenteil des Klettverschlusses für das abnehmbare Frotteeband aufzunähen, der um 1 cm kürzer als die Kappenweite ist. Die Enden des Hakenteiles befinden sich bei der hinteren Mitte der Kappe. Der Flauschteil des Klettverschlusses ist auf dem Frotteeband entsprechend der Kappenweite anzubringen. Am Flauschteil ist eine 60 mm x 15 mm große, abnehmbare Etikette mit der	M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

	<p>Pflegeanleitung anzubringen. Die Enden der Frotteebänder sind sauber gegen ein Ausfransen zu endeln.</p> <p>Jeder Tellerkappe ist ein zweites derart gefertigtes Frotteeband zum Auswechseln beizulegen. Für eine individuellere Anpassung der Kappenweite ist ein Korkstreifen der Tellerkappe beizulegen.</p>				
<b>2.4.</b>	<b>Innenausführung</b>				
2.4.1.	Die Tellerkappe ist innen ganz gefüttert. Das Futter reicht über Deckel, Seitenteil und Steg, wobei das Deckel-Futter flach aufliegt. Das Futter wird mit der Deckelnaht (Kantenpaspel) mitgefasst. Im Seitenteil und Steg ist das Futter in Falten zu legen um die Kappenform nachzubilden.	M	VP		
2.4.2.	In der Mitte des Deckelfutters ist eine 100 mm x 100 mm große, transparente Schweißschutzplatte aufgenäht. Auf dieser Platte ist die Firmenbezeichnung anzubringen. Die Schweißschutzplatte ist so aufzunähen, dass eine 20mm breite seitliche Öffnung entsteht. Durch diese Öffnung ist ein (Papier-) Streifen einzuführen, auf dem die Kappengröße ersichtlich ist. Bei der Länge des Streifens ist darauf zu achten, dass der Träger diesen zur individuellen Kennzeichnung beschriften wird.	M	VP		
<b>2.5.</b>	<b>Kappenschirm</b>				
2.5.1.	Der Kappenschirm ist am vorderen unteren Rand des Stegs zentriert zur vorderen Mitte einzuarbeiten. Der eingenähte Kappenschirm weist auf der fertigen Kappe eine Länge von 25 cm, eine Breite von 4,5 cm und eine Neigung vom Steg von 135° auf. Der Kappenschirm ist im oberen Bereich gestürzt (umgebugt) und abgesteppt zu verarbeiten. Im unteren Bereich ist die Einfassung 7 mm gestürzt und 5 mm breit abgesteppt.	M	VP		
<b>2.6.</b>	<b>Kokarde – Kappenrose mit Wappen</b>				
2.6.1.	<p>Die Kokarde ist in der vorderen Mitte des Seitenteiles und zwar 25 mm unterhalb des Passepoils mit dem Splint des Emailsteckers an der Kappe befestigt.</p> 	M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

<b>2.7.</b>	<b>Kappenschnur</b>				
2.7.1.	Zur Fixierung der Kappenschnur ist jeweils 16 cm rechts und links von der vorderen Mittelnaht entfernt, je ein goldgelber (zur Kappenschnur passender) gekörnter Metall-Splintknopf, mit Ø 1,2 cm, oberhalb der unteren Stegkante so anzubringen, dass die Kappenschnur satt auf dem Steg bzw. oberhalb des Kappenschirms aufliegt. Die Kappenschnur wird mit den an beiden Enden vorhandenen Schlingen an den Metall-Splintknöpfen befestigt.	M	VP		
<b>2.8.</b>	<b>Tellerkappe blau ab Brig / ab A1/5</b>				
2.8.1.	Die Tellerkappe, blau ab Brig / ab A1/5 wird in gleicher Weise verarbeitet, es gelten die gleichen Anforderungen wie für die Tellerkappe, blau. Der einzige Unterschied liegt im Kappenschirm, der bei der Tellerkappe blau ab Brig-Variante entlang der Kante mit einem goldenen Rand verziert ist. Der goldene, etwa 1,4 cm breite Rand wird mit metallisiertem PEs eingestickt wodurch der Eindruck einer aufgenähten Borte entsteht. Der goldene Rand ist ca. 1 cm von der Kante (bzw. 0,5 cm von der Einfassung) des Kappenschirms entfernt. Die Lieferung erfolgt wie bei der Tellerkappe in Blau, muss jedoch speziell auf dem Karton mit "Tellerkappe, blau ab Brig / ab A1/5" gekennzeichnet werden.	M	VP		
<b>3.</b>	<b>Material und Zubehör - VOM BWF <u>FÜR DIE ZU LIEFERNDEN ARTIKEL BEIGESTELLTE MATERIALIEN</u></b>				
3.1.	<b>Oberstoff blau</b> Materialzusammensetzung: 54% PES 44 % WO 2 % EL Leinwandbindung		Info		
3.2.	<b>Ripsband rot</b> 100 % PES mit einer Breite 39 mm		Info		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

<b>4.</b>	<b>Material und Zubehör - VOM AUFTRAGNEHMER BEIZUSTELLEN</b>					
<b>4.1.</b>	<b>Kappenschirm</b>					
4.1.1.	Material:	Lederfasern (oder zumindest gleichwertig)	M	VP		
4.1.2.	Stärke:	3 mm ± 0,3 mm	M	VP		
4.1.3.	Zugfestigkeit:	15 N/mm <sup>2</sup>	M	DB		
	Bruchdehnung:	> 50%				
4.1.4.	Obermaterial:	Weichfolie (PVC), schwarz – seidenmatt - mit minimaler Lederprägung, witterungsbeständig	M	VP		
4.1.5.	Einfassung:	Weichfolie, schwarz-seidenmatt, witterungsbeständig	M	VP		
<b>4.2.</b>	<b>Kappenschnur</b>					
4.2.1.	<p>Die Kappenschnur wird aus zwei parallel liegenden, vergoldeten Rundschnüren erzeugt. Die Rundschnüre haben einen Durchmesser von 6,5 mm und sind auf einer 16-köpfigen Flechtmaschine erzeugt. Die einzelnen Gimpenfäden werden mit einem 0,7 mm starken, vergoldeten Draht, 5 Gramm Vergoldung, 10 Gramm Versilberung, anlaufgeschützt, hergestellt. Der vergoldete Draht umspinnt mehrere Fäden textile Einlage BW Ne 20/1.</p> <p>Die einzelnen Gimpen haben einen Durchmesser von Ø 0,8 mm.</p> <p>Die Kappenschnur hat an jedem Ende eine Schlinge mit einer inneren Lichte von 2,7 cm.</p> <p>Die Schlingen werden mit einem 2.-teiligen Gimpenschnürchen mit Ø 1,5 mm Durchmesser, auf einer Länge von 1,5 cm mit 10 Reihen des Gimpenschnürchens umwickelt.</p> <p>Die Länge der Kappenschnur beträgt 33 cm.</p>		M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

<b>4.3.</b>	<b>Kokarde – Kappenrose mit Wappen</b>						
4.3.1.	<p>Die Kokarde hat einen Durchmesser von <math>\varnothing</math> 27,5 mm und eine Höhe von 9 mm, inklusive Emailstecker hat sie eine Höhe von 12 mm.</p> <p>Der Holzkern hat einen Durchmesser <math>\varnothing</math> von 23,5 mm, ist 6,5 mm hoch und hat eine Bohrung von 2,5 mm. Dieser Holzkern wird mit einem gelben Baumwollstoff überzogen. Aus diesem Stoff wird eine Mattbouillonkordel, Durchmesser <math>\varnothing</math> 2 mm, spiralförmig angenäht. Die Mattbouillonkordel wird aus vergoldetem Draht, mit einer Vergoldung von 5 Gramm und einer Versilberung von 10 Gramm hergestellt. Die Drahtstärke beträgt 0,12 mm, der Draht ist anlaufgeschützt. Es werden 5 Windungen um die Holzform gelegt.</p> <p>Der Emailstecker wird durch die Bohrung gesteckt, hat einen Durchmesser von <math>\varnothing</math> 13 mm und 2 Splinte, die Splintlänge beträgt 30-35 mm. Der Emailstecker weist eine kreisförmige rot/weiß/rote Emaillierung mit gelber Trennlinie auf.</p>			M	VP		
<b>4.4.</b>	<b>Futterstoff</b>						
4.4.1.	Material:	100 % Viskose		M	DB		
4.4.2.	Bindung:	K 2:1		M	VP		
4.4.3.	Kette:	435 Fd/10 cm mit einer Garnfeinheit von 124 dtex		S	VP		
	Schuss:	285 Fd/10 cm mit einer Garnfeinheit von 167 dtex					
4.4.4.	Gewicht:	90 – 115 g/m <sup>2</sup>		M	VP		
4.4.5.	Farbe:	schwarz		M	VP		
4.4.6.	Lichtechtheit	ÖNORM EN ISO 105-B02	Note 4	M	DB		
4.4.7.	Waschechtheit	ÖNORM EN ISO 105-C06	Note 4	M	DB		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**


4.4.8.	Schweißechtheit	ÖNORM EN ISO 105-E04	Note 4	M	DB		
4.4.9.	Reibecktheit: Trocken Nass	Note 4-5 Note 4		M	ÖNORM EN ISO 105- X12		
<b>4.5.</b>	<b>Metallösen</b>						
4.5.1.	Material: Innendurchmesser: Farbe der Oberteile:	Rollringösen mit Scheibe aus Messingblech 5 mm schwarz – matt – lackiert		M	DB		
<b>4.6.</b>	<b>Klettverschluss (Hakenteil, Flauschteil, Frotteeband)</b>						
4.6.1.	Hakenteil: Flauschteil: Verschlussdicke: Frotteeband:	gewebt - 70 % Polyester + 30 % Polypropylen (Pilze) Gewicht: 300 g/ m <sup>2</sup> (+/- 30 g/ m <sup>2</sup> ) Veloursband gewirkt – 100 % Polyamid Gewicht: 250 g/ m <sup>2</sup> (+/- 25 g/ m <sup>2</sup> ) 2 mm (+/- 0,5mm), nach Verschließen mit einer Kraft von 20N/cm <sup>2</sup> oder ein gleichwertiger Klettverschluss frotteebindiges Band aus Polypropylen. Farbe schwarz		M	DB		
<b>4.7.</b>	<b>Korkstreifen</b>						
4.7.1.	Länge: 25 cm, Breite: 2 cm, Stärke 0,2 cm			M	VP		
<b>4.8.</b>	<b>Perlondraht</b>						
4.8.1.	Ø 1 mm			M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

<b>4.9.</b>	<b>Vlieseline</b>				
4.9.1.	Stärke: 0,1 mm	M	VP		
<b>4.10.</b>	<b>Kunststoffstütze</b>				
4.10.1.	Stärke: 1 mm $\pm$ 0,1 mm (genauere Beschreibung siehe unter Seitenteil)	M	VP		
<b>4.11.</b>	<b>Kunststoffeinlage</b>				
4.11.1.	Stärke: 0,7 mm $\pm$ 0,1 mm (genauere Beschreibung siehe unter Steg)	M	VP		
<b>4.12.</b>	<b>Metallsplintknopf</b>				
4.12.1.	(für Kappenschnur) 2 Stück goldgelbe gekörnte Metallsplintknöpfe $\varnothing$ 12 mm; Länge: 13 mm $\pm$ 3 mm	M	VP		
<b>4.13.</b>	<b>Schweißschutzplatte</b>				
4.13.1.	Kunststoff	M	VP		
<b>4.14.</b>	<b>Lagerbügel</b>				
4.14.1.	Federstahldraht, flach gewalzt 1,5 mm x 0,4 mm	M	VP		
<b>4.15.</b>	<b>Nähte</b>				
4.15.1.	Alle Nähte müssen eine Stichdichte von $\geq$ 28 Stiche / 10 cm aufzuweisen haben.	M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

<b>5.</b>	<b>Größentabelle</b>				
5.1.	Die Tellerkappe ist in ganzen Größen (Kopfweite in cm) beginnend mit der Größe 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62 herzustellen.  Die Kappengröße muss mit der ermittelten Kopfweite übereinstimmen (z.B. Kappengröße 57 hat einen Kopfumfang von 57 cm).	M	VP		
<b>6.</b>	<b>Bestimmung der Maßänderung, Qualität</b>				
6.1.	Die Tellerkappe blau, darf im Neuzustand keine unüblichen Veränderungen des Warenbildes, der Nähte und des Zubehörs aufweisen. <ul style="list-style-type: none"> <li>→ keine Nahtauftrennung und keine Lochbildung bei den Materialien</li> <li>→ die Lesbarkeit der Etiketten (Größen- und Pflegeetikett) muss gegeben sein (z.B. kein Ausbluten der Schrift und kein Einrollen der Etiketten)</li> <li>→ keine Veränderung bei den Zubehörteilen</li> </ul>	M	VP		
<b>7.</b>	<b>Erscheinungsbild</b>				
7.1.	Es dürfen keine Mängel am Erscheinungsbild, wie insbesondere unter Punkt 6 angeführt, gegeben sein bzw. auftreten.	M	VP		
<b>8.</b>	<b>Schadstoffe / Österreichischer Aktionsplan zur nachhaltigen Beschaffung / Zertifikate nach Öko-Tex Standard 100</b>				
8.1.	Es wird darauf hingewiesen, dass nur <b>Waren und Produkte</b> geliefert und abgenommen werden dürfen, die nach heutigem Kenntnisstand der Wissenschaft <b>frei von gesundheitsbedenklichen Schadstoffkonzentrationen</b> sind und den geltenden Normen und Gesetze / Verordnungen der Europäischen Union entsprechen.  Der für den Zuschlag in Betracht kommende Bieter hat im Sinne des naBe-Aktionsplans im Zuge der Vorlage der Ausfallmuster ein gültiges <b>Zertifikat nach Öko-Tex Standard 100</b> oder ein diesem		Zertifikat nach Öko-Tex Standard 100 oder gleichwertig gemäß naBe-Aktionsplan		

	<p>gleichwertigen Zertifikat gemäß naBe-Aktionsplan eines autorisierten Prüfinstitutes für folgende Materialien vorzulegen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Innenfutter</b></li> <li>• <b>Frotteeband</b></li> </ul> <p><b>Die Nichtvorlage oder die Vorlage eines nicht mehr gültigen Zertifikats führt zum Ausscheiden des Angebots.</b></p> <p>Die Bedingungen nach Öko-Tex sind bei allen Prüfinstituten, welche der „Internationalen Gemeinschaft für Forschung und Prüfung auf dem Gebiet der Textilökologie“, angehören, z.B.: OETI - Institut fuer Oekologie, Technik und Innovation GmbH, 1230 Wien, Siebenhirtenstrasse 12A, Objekt 8, erhältlich.</p> <p>Es wird darauf hingewiesen, dass der aktuelle naBe-Aktionsplan unter <a href="https://www.nabe.gv.at/nabe-aktionsplan">https://www.nabe.gv.at/nabe-aktionsplan</a> abgerufen werden kann.</p>				
9.	<b>Größen- und Firmenbezeichnung</b>				
9.1.	<p>Bei jeder Tellerkappe, blau, ist in der Mitte des Deckelfutters an der Schweißschutzplatte die Firmenbezeichnung anzubringen, weiters befindet sich unter der Schweißschutzplatte eine 20 mm breite Führung, wo die Kappengröße ersichtlich anzubringen ist bzw. der Beamte/In den Namen vermerken kann. Die Größenbezeichnung und die einzelnen Pflegesymbole haben eine Mindestgröße von 0,5 cm und müssen eine hohe Waschbeständigkeit (ca. 10 Wäschen) aufweisen.</p> <p><b>Pflegekennzeichen:</b></p> 	M	VP		

**Vergabeverfahren Tellerkappen**  
**Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung**

	<p>Für die Lagerung der Tellerkappe ist ein herausnehmbarer Lagerbügel innen zwischen Kappendeckel und Seitenteile einzulegen. Der Lagerbügel ist mit einer 7 cm x 3 cm großen Etiketle „Lagerbügel“ zu kennzeichnen.</p> <p>Der Lagerbügel ist mit einer 7cm x 3 cm großen Etiketle „Lagerbügel muss zum Tragen der Mütze unter Benutzung dieses Streifens herausgezogen werden“ zu kennzeichnen.</p>				
--	--	--	--	--	--