

Vergabeverfahren

Tellerkappen

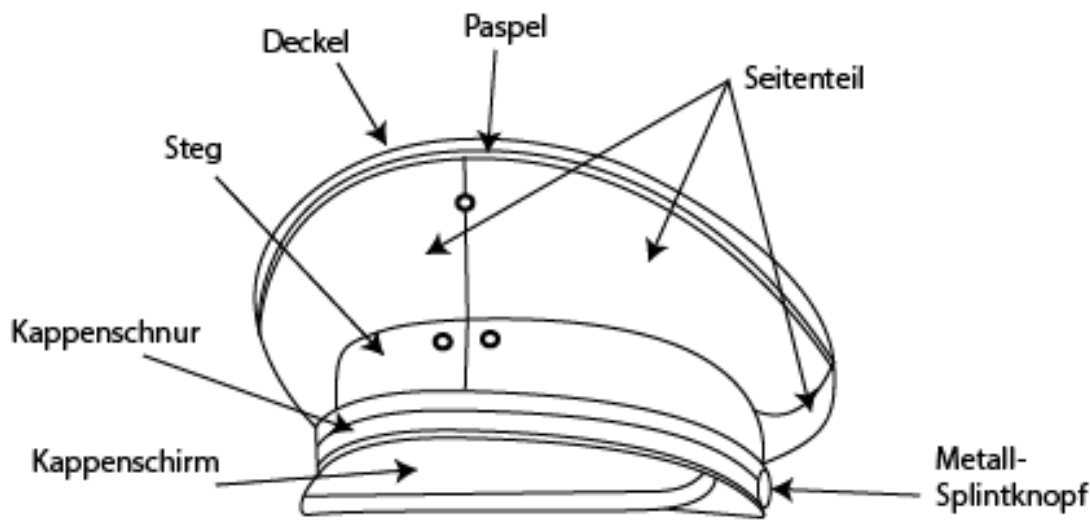
Verfahrens-ID: 153073

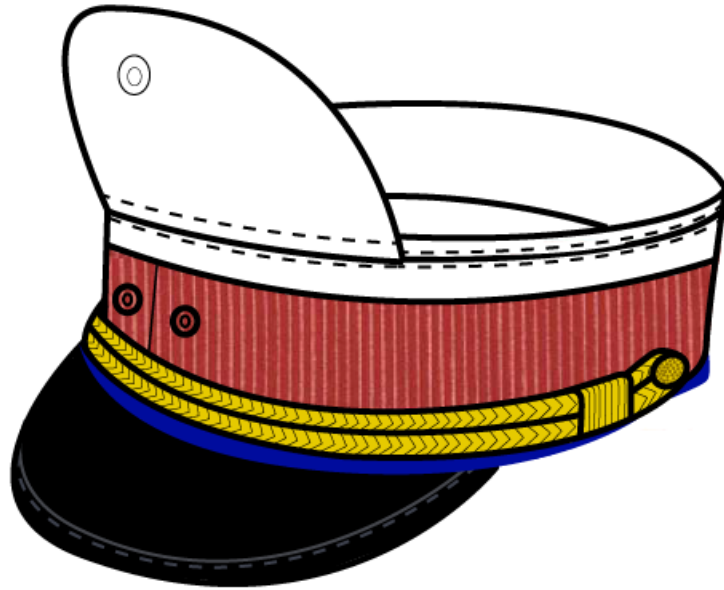
AUSSCHREIBUNGSUNTERLAGEN

Teil C Technische Leistungsbeschreibung (TL) 2

Los 2: Tellerkappen weiß

Technische Leistungsbeschreibung Tellerkappe, weiß					
				Prüfergebnis	
Pkt.	Anforderungen	Kriterien	Prüf- methode	Angebots- muster	Ausfall- muster
1.	Kurzbeschreibung/Vorinformation				
	Die Tellerkappe, weiß, besteht aus dem abnehmbaren Deckel (Deckel-Oberteil 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. Das Ripsband rot für den Kappensteg wird vom BWF beigestellt. Jeder Tellerkappe sind bei der Einlieferung ein zusätzlicher Deckel, ein zusätzliches Frotteeband und ein Korkstreifen beizulegen. Folgende Materialien sind vom BWF <u>zu erwerben</u> (siehe BVB und Punkt 3): • Ripsband, rot (€ 0,55 inkl. USt/lfm) für Fertigung der <u>Angebotsmuster</u> und <u>Ausfallmuster</u>				

1.1.	Symbolhafte Darstellung				
	 The diagram is a perspective view of a plate cap. It features a curved, bowl-like shape. Labels with arrows point to various parts: 'Deckel' points to the top rim; 'Paspel' points to the top edge; 'Seitenteil' points to the side of the cap; 'Steg' points to the central vertical support; 'Kappenschnur' points to the horizontal band across the middle; 'Kappenschirm' points to the lower, flared part of the cap; and 'Metall-Splintknopf' points to a small circular fastener on the side.				



1.2.	Anforderungen an die Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die zu liefernden Tellerkappen sowie allgemeine Informationen und Bestimmungen				
	1. Die ANGEBOTSMUSTER müssen sämtliche als Muss-Anforderung (M) bezeichnete Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen. Erfüllt das vom Bieter vorgelegte Angebotsmuster eine als Muss-Anforderung (M) bezeichneten Anforderung nicht, führt dies zum Ausscheiden des Angebots. Der Bieter wird ersucht, Angebotsmuster vorzulegen, die auch die nicht als „M“ bezeichneten Anforderungen der Leistungsbeschreibung erfüllen.				

	2. Die AUSFALLMUSTER und die ZU LIEFERNDEN TELLERKAPPEN müssen sämtliche Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen (ausgenommen Soll-Anforderungen gemäß Punkt 4.4.7). 3. Die als Soll-Anforderung (S) gemäß Punkt 4.4.7 gekennzeichneten Angaben und Werte dienen als Richtwert bzw. als Anhaltspunkt, deren Nichteinhaltung nicht zum Ausscheiden des Angebotes führt. 4. Hinweise zu den geforderten Parametern in der Leistungsbeschreibung: a) Der Bieter sichert mit Abgabe seines Angebots zu, bei zukünftigen Lieferungen nach Auftragserteilung sämtliche Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung zu erfüllen (ausgenommen Soll-Anforderungen gemäß Punkt 4.4.7). b) Angeführte Prozentangaben und Werte ohne bereits gewährten Toleranzbereich haben i.S. europäischer/österreichischer, geltender Kennzeichnungs- und Qualitätsnormen bzw. -verordnungen erfüllt zu werden. c) Herstellungsbedingte Abweichungen / Verunreinigungen die von einer, zum Zeitpunkt des Verfahrens (Prüfzeitpunkt) gültigen Norm bzw. Verordnung gedeckt sind, werden zugelassen. d) Die Anfertigung (Angebotsmuster, Ausfallmuster, zu liefernde Tellerkappen) hat gemäß den Bestimmungen dieser Technischen Leistungsbeschreibung sowie dem beim BMI aufliegenden, amtlich genehmigten und von der Generaldirektion normierten Ansichtsmuster zu erfolgen. Bei Abweichungen zwischen dem Ansichtsmuster und der Technischen Leistungsbeschreibung gelten die Bestimmungen der Technischen Leistungsbeschreibung.				
--	--	--	--	--	--

	5. Angaben zu den Prüfmethoden: a) Angeführte Norm (EN ISO ...): Die Überprüfung der geforderten Qualität erfolgt gem. der angeführten Norm. b) Produktdatenblatt – „DB“: Der Bieter <u>hat</u> als Nachweis ein Produktdatenblatt - „DB“ vorzulegen. Der Auftraggeber behält sich vor, nicht mit dem Angebot vorgelegte Produktdatenblätter nachzufordern. c) Vergleichsprüfung – „VP“: Die Überprüfung erfolgt beim Hinweis „VP“ je nach Anforderung für das Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die Lieferung insbesondere durch: - Vermessen / Messen - Sichtprüfung bzw. visuelle Prüfung - Vergleich mit dem amtlichen Ansichtsmuster - Mikroskopie				
2.	Fertigung				
	Bei den Maßangaben in der Fertigung wird eine Toleranz von 10 % akzeptiert.				
2.1.	Deckel-Oberteil				
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	M	VP		

	in die Paspel einzuarbeitenden Steifen Ø 1 mm starken Perlondraht. Die dadurch auf der Innenseite entstehende Deckelnaht ist zu endeln. Für die Lagerung der Tellerkappe ist ein Lagerbügel einzulegen.				
2.2.	Deckel-Seitenteil				
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 zusammen zu nähen, wobei die auseinander gelegten Nahtteile 2 mm breit durchzusteppe sind. Die vordere Mittelnaht ist 60 mm, die hintere Mittelnaht ist 45 mm und die beiden Seitennähte sind jeweils 43 mm lang.	M	VP		
2.2.2.	Der untere Rand des Seitenteils ist mit einem farblich zum Deckel abgestimmten scheuerbeständigen 5 mm breiten Körperband einzufassen. In der vorderen Mitte des Seitenteils ist ein freihängender, mit der Paspelnaht des Deckels mitgenähter, 3 cm breiter bzw. 8 cm langer Streifen eingearbeitet. Der Streifen ist gegen ein Ausfransen zu endeln und trägt eine eingeschlagene weiße (lackierte) Öse (Ø Innendurchmesser 4 mm), die mit der oberen Öse des Seitenteils (2,5 cm unterhalb der Paspelnaht) korrespondiert. Die Öse ist so anzubringen, dass die Spleisung von außen nicht sichtbar ist. Diese beiden Ösen (Öse des Streifens und Öse des Seitenteils) dienen zur Befestigung der Kokarde. Zur Befestigung des Deckels am Kappengestell (Steg und Schirm) ist in der vorderen und hinteren Mitte des Körperbandes jeweils eine weiße (lackierte), rostfreie Öse eingeschlagen (Ø Innendurchmesser 4 mm). Jeder Tellerkappe ist bei der Einlieferung ein zusätzlicher Deckel beizulegen. Jeder Deckel ist auf der Innenseite mit einer dauerhaften Pflegeanleitung auszustatten.	M	VP		
2.3.	Steg				
2.3.1.	Der Steg besteht aus einer 0,7 mm starken und 5,2 cm breiten Kunststoffeinlage und ist mit dem Oberstoff zu beziehen (nach innen eingeschlagen). Die Zusammensetznaht verläuft in der vorderen Mitte. Der untere Kappenrand ist mit einem dunkelblauen, scheuerbeständigen Nylon einzufassen, sodass das Nylon 6 mm breit von außen sichtbar ist.	M	VP		

Vergabeverfahren Tellerkappen
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

2.3.2.	Die Versteifung hat 10 mm vom oberen Rand des Steges eine 2 mm starke, gleichmäßig rundherum verlaufende wulstige Erhöhung. Unterhalb dieses Wulstes ist in der vorderen und hinteren Mitte ein Loch zum jeweiligen Durchstecken einer goldfärbigen Rundkopfverschlussklammer Ø 6 mm (von innen nach außen) durchzuschlagen. Der Wulst und die beiden Löcher dienen zur Befestigung des über den Wulstrand aufgestülpten Deckel-Seitenteils. Mittig auf der rechten Innenseite des Steges ist der Firmenname deutlich lesbar anzubringen.	M	VP		
2.3.3.	Um den Deckel im vorderen Bereich einen formgemäßen Halt zu geben, ist auf dem Steg im vorderen Bereich oberhalb des Wulstes eine mit weißem Baumwollstoff überzogene und mit leichtem, dünnem Schaumstoff gepolsterte Versteifung (Graufekarton 1 mm stark) bzw. ein Aufsatz aufzusteppen. Dieser Aufsatz ist 15 cm breit, 5 cm hoch und nach oben stark abgerundet.	M	VP		
2.3.4.	Zur Befestigung der Kokarde ist in der Mitte dieses Aufsatzes und 2,3 cm vom oberen Rand entfernt, eine weiße, rostfreie Öse einzuschlagen.	M	VP		
2.3.5.	Auf dem Steg ist das Ripsband rot so aufzunähen, dass auf dem unteren Kappenrand das Nylon 6 mm breit sichtbar bleibt.	M	VP		
2.3.6.	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. Die Enden der Frotteebänder sind sauber gegen ein Ausfransen zu endeln. Jeder Tellerkappe ist ein zweites derart gefertigtes Frotteeband zum Auswechseln beizulegen. Für eine individuellere Anpassung der Kappenweite ist ein Korkstreifen der Tellerkappe beizulegen. Zur Anbringung des Kappenemblems ist jeweils 1,5 cm nach links und rechts von der vorderen Mittelnäht gemessen und 3,5 cm oberhalb des mit dem Nylon eingefassten unteren Stegrandes, je eine Rollringöse, schwarz, anzubringen.	M	VP		
2.4.	Kappenschirm				

2.4.1.	Der Kappenschirm ist am vorderen unteren Rand des Aufsatzstreifens so einzuarbeiten, dass er genau in der Mitte liegt. 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		
2.5.	Kokarde – Kappenrose mit Wappen				
2.5.1.	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. 	M	VP		
2.6.	Kappenschnur				
2.6.1	Zur Fixierung der Kappenschnur ist 16 cm von der vorderen Mitte bzw. 4 cm vom Übergang des Kappenschirmes in den Steg entfernt, auf der linken und der rechten Seite 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		
2.7.	Tellerkappe, weiß ab Brig				
	Die Tellerkappe, weiß ab Brig wird in gleicher Weise verarbeitet, es gelten die gleichen Anforderungen wie für die Tellerkappe, weiß. Der einzige Unterschied liegt im Kappenschirm, der bei der Tellerkappe weiß 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.	M	VP		

Vergabeverfahren Tellerkappen
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

	Die Lieferung erfolgt wie bei der Tellerkappe in Weiß, muss jedoch speziell auf dem Karton mit "Tellerkappe, weiß ab Brig" gekennzeichnet werden.				
3.	Material und Zubehör – <u>VOM BWF FÜR DIE ZU LIEFERNDEN TK BEIGESTELLTE MATERIALIEN</u>				
3.1.	Ripsband, rot 100 % PES mit einer Breite 39 mm		Info		
4.	Material und Zubehör - <u>VOM AUFTRAGNEHMER BEIZUSTELLEN</u>				
4.1.	Kappenschirm				
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 ² Bruchdehnung: > 50%	M	DB		
4.1.4.	Obermaterial: Weichfolie (PVC), schwarz – seidenmatt - mit minimaler Lederprägung, witterungsbeständig	M	DB		
4.1.5.	Einfassung: Weichfolie, schwarz-seidenmatt, witterungsbeständig	M	VP		

4.2.	Kappenschnur				
4.2.1	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. Die einzelnen Gimpen haben einen Durchmesser von Ø 0,8 mm. Die Kappenschnur hat an jedem Ende eine Schlinge mit einer inneren Lichte von 2,7 cm. 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. Die Länge der Kappenschnur beträgt 33 cm.	M	VP		
4.3.	Kokarde – Kappenrose mit Wappen				
4.3.1	Die Kokarde hat einen Durchmesser von Ø 27,5 mm und eine Höhe von 9 mm, inklusive Emailstecker hat sie eine Höhe von 12 mm. Der Holzkern hat einen Durchmesser Ø 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 Ø 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. Der Emailstecker wird durch die Bohrung gesteckt, hat einen Durchmesser von Ø 13 mm und 2 Splinte, die Splintlänge beträgt 33 mm. Der Emailstecker weist eine kreisförmige rot/weiß/rote Emaillierung mit gelber Trennlinie auf.	M	VP		

Vergabeverfahren Tellerkappen
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

4.4.	Oberstoff (Deckel)				
4.4.1.	Material: 65% PES / 35% BW	M	DB		
4.4.2.	Bindung: Köper 2:1 / Z-Richtung	M	DB		
4.4.3.	Gewicht: 240 – 255 g/m ²	M	DIN EN 12127		
4.4.4.	Festigkeit: Kette 900N Schuss 600N	M	ÖNORM EN ISO 13934-1		
4.4.5.	Ausrüstung: wasserabweisend, gekrumpft, glatte Oberfläche Spraytest: im Neuzustand min. Note 4 bzw. ISO 4 (90) nach 5 x Wäsche min. Note 2 bzw. ISO 2 (70)	M	ÖNORM EN ISO 4920		
4.4.6.	Wasserabweisung nach Dr. Bundesmann: Wasseraufnahme < 20% Wasserdurchschlag < 20 ml		ÖNORM EN 29865		
4.4.7.	Garnfeinheit: 40 tex Kette: 340 Fd/10 cm Schuss: 210 Fd/10 cm	S	In Anlehnung an EN ISO 2060:1995 Variante 1 DIN 53830-3		
4.4.8.	Maßänderung: Kette / Schuss ≤ 3 % bei 60° Wäsche	M	EN 5077 ISO 3759		

4.4.9.	Farbe: weiß mit leichtem Blaustich („schneeweiß“)	M	VP																										
4.4.10.	Ein Farbmuster wird bei der Auftragserteilung zur Abmusterung beige stellt. Trichromiwert D65; Messverfahren – L*a*b; SPEX (ohne Glanz) DIN 5033 Mess-System diffus d/8° mit Ulbrichtskugel <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th><th>L</th><th>a</th><th>b</th><th>C</th><th>h</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D65/10</td><td>86,3</td><td>-0,88</td><td>-0,7</td><td>1,0</td><td>170,6</td></tr> </tbody> </table> Farbabweichung D65/10 DIN 5033 Mittelwert von 3 Messungen <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th><th>L</th><th>a</th><th>b</th><th>C</th><th>h</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td><td>Δ 0,3</td><td>Δ + 0,5</td><td>Δ -1,0</td><td>Δ +1,0</td><td>Δ + 0,5</td></tr> </tbody> </table> Es ist eine möglichst geringe Farb-Metamerie gefordert (etwa < 1).		L	a	b	C	h	D65/10	86,3	-0,88	-0,7	1,0	170,6		L	a	b	C	h		Δ 0,3	Δ + 0,5	Δ -1,0	Δ +1,0	Δ + 0,5		EN ISO 11664-4		
	L	a	b	C	h																								
D65/10	86,3	-0,88	-0,7	1,0	170,6																								
	L	a	b	C	h																								
	Δ 0,3	Δ + 0,5	Δ -1,0	Δ +1,0	Δ + 0,5																								
4.5.	Metallösen																												
4.5.1.	Material: Rollringösen mit Scheibe aus Messingblech Innendurchmesser: 5 mm Farbe der Oberteile: schwarz – matt – lackiert		DB																										

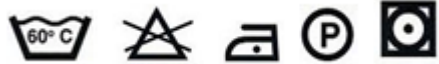
4.6.	Klettverschluss (Hakenteil, Flauschteil, Frotteeband)				
4.6.1.	Hakenteil: gewebt - 70 % Polyester + 30 % Polypropylen (Pilze) Gewicht: 300 g/ m² (+/- 30 g/ m²) Flauschteil: Veloursband gewirkt – 100 % Polyamid Gewicht: 250 g/ m² (+/- 25 g/ m²) Verschlussdicke: 2 mm (+/- 0,5mm), nach Verschließen mit einer Kraft von 20N/cm² oder ein gleichwertiger Klettverschluss Frotteeband: frotteebindiges Band aus Polypropylen. Farbe schwarzZusätzlich zum Etikett mit der Pflegeanleitung auf dem Deckel-Seitenteil (gem. 2.2) ist auch am Flauschteil ein 6 cm x 1,5 cm großes, abnehmbares Etikett mit der Pflegeanleitung anzubringen.	M	DB		
4.7.	Korkstreifen				
4.7.1.	Länge: 25 cm; Breite: 2 cm; Stärke 0,2 cm	M	VP		
4.8.	Perlondraht				
4.8.1.	Ø 1 mm	M	VP		
4.9.	Graufeinkarton				
4.9.1.	Stärke: 1 mm ± 0,1 mm; Gewicht: 600 g/ m ² ± 10 g/m ²	M	VP		

Vergabeverfahren Tellerkappen
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

4.10.	Kunststoffeinlage				
4.10.1.	Stärke: 0,7mm ± 0,1 mm (genauere Beschreibung siehe unter Steg)	M	VP		
4.11.	Schaumstoff				
4.11.1.	Stärke: 4mm	M	VP		
4.12.	Lagerbügel				
4.12.1.	Federstahldraht, flach gewalzt 1,5 mm x 0,4 mm)	M	VP		
4.13.	Ösen				
4.13.1.	weiß; Innendurchmesser Ø 4 mm	M	VP		
4.14.	Rundkopfverschlussklammer				
4.14.1.	goldfärbig Ø 6 mm	M	VP		
4.15.	Metall-Splintknopf				
4.15.1	2 Stück goldgelbe, gekörnte Metallsplintknöpfe Ø 12 mm; Länge: 13 mm ± 3 mm	M	VP		
4.16.	Nähte				
4.16.1.	38-42 Stiche pro 10 cm	M	VP		

5.	Größentabelle				
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		
6.	Bestimmung der Waschbeständigkeit, Maßänderung, Qualität				
6.1.	Für sämtliche in dieser technischen Leistungsbeschreibung beschriebenen Wäschen gelten folgende Parameter: Wäsche gem. EN ISO 6330/6N • Waschmaschinentyp A • Trocknungsverfahren C (Trocknen im liegenden Zustand) Maßänderung am fertigen Bekleidungsstück nach: 1 x Waschen: ≤ 3% 5 x Waschen: ≤ 3% Der Deckel der Tellerkappe, weiß darf nach der Überprüfung der Waschbeständigkeit und der Maßänderung nach einer Wäsche und nach 5 Wäschen im Vergleich zum Neuzustand keine unüblichen Veränderungen des Warenbildes, der Nähte und des Zubehörs aufweisen. Nach jedem Prüfzyklus wird der Artikel auf nachfolgende Eigenschaften geprüft (visuelle Prüfung und Vermessung): - Keine Wellenbildung bei den Nähten - Keine Nahtauftrennung und keine Lochbildung bei den Materialien - Keine Veränderung bei den Zubehörteilen - Die Lesbarkeit der Etiketten (Größen- und Pflegeetikett) muss gegeben sein (z.B. kein Ausbluten der Schrift und kein Einrollen der Etiketten)	M	ÖNORM EN ISO 3759 ÖNORM EN ISO 6330		

7.	Erscheinungsbild				
7.1	Es dürfen keine Mängel am Erscheinungsbild, wie insbesondere unter Punkt 6 angeführt, gegeben sein bzw. auftreten.	M	VP		
8.	Schadstoffe / Österreichischer Aktionsplan zur nachhaltigen Beschaffung / Zertifikate nach Öko-Tex Standard 100				
8.1	Es wird darauf hingewiesen, dass nur Waren und Produkte geliefert und abgenommen werden dürfen, die nach heutigem Kenntnisstand der Wissenschaft frei von gesundheitsbedenklichen Schadstoffkonzentrationen sind und den geltenden Bestimmungen / Verordnungen und Gesetzen 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 Gutachten nach Öko-Tex Standard 100 eines autorisierten Prüfinstitutes für folgende Materialien vorzulegen: • Oberstoff • Frotteeband Die Nichtvorlage oder die Vorlage eines nicht mehr gültigen Gutachtens führt zum Ausscheiden des Angebots. 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 für Ökologie, Technik und Innovation GmbH, 1230 Wien, Siebenhirtenstrasse 12A, Objekt 8, erhältlich. Es wird darauf hingewiesen, dass der aktuelle naBe-Aktionsplan unter https://www.nabe.gv.at/nabe-aktionsplan abgerufen werden kann.		Zertifikat nach Öko-Tex Standard 100		

9.	Größen- und Firmenbezeichnung				
9.1	Jede Tellerkappe ist bei der Einlieferung ein zusätzlicher Deckel, ein zusätzliches Frotteeband und ein Korkstreifen beizulegen. Jeder Deckel ist auf der Innenseite mit einer dauerhaften Pflegeanleitung auszustatten. Zusätzlich wird jede Tellerkappe in ein 40 cm x 30 cm großes Kunststoffsäckchen verpackt. Die Größenbezeichnung und die einzelnen Pflegesymbole haben eine Mindestgröße von 0,5 cm und müssen eine hohe Waschbeständigkeit (ca. 10 Wäschen) aufweisen.  Mittig auf der rechten Innenseite des Steges sind der Firmenname und die Größe deutlich lesbar anzubringen. Für die Lagerung der Tellerkappe ist ein herausnehmbarer Lagerbügel innen bzw. entlang der Deckelnaht einzulegen. Der Lagerbügel ist mit einer 7 cm x 3 cm großen Etikette mit der Beschriftung „Lagerbügel muss zum Tragen der Mütze unter Benutzung dieses Streifens herausgezogen werden“ zu kennzeichnen.	M	VP		