
	<b>Feuerwehrbekleidung Baden-Württemberg</b>	<b>TB</b> <b>Mützenabz.</b> 12.2013
	<b>Technische Beschreibung Mützenabzeichen</b>	

## **Inhaltsverzeichnis:**

- 1 Allgemeines
- 2 Technische Forderungen
- 3 Motivgestaltung
- 4 Oberflächenbehandlung
- 5 Werkstoffe
  - 5.1 Ausführung goldfarbig
  - 5.2 Ausführung silberfarbig
- 6 Zeichnungen
- 7 Normative Verweisungen

	<b>Feuerwehrbekleidung Baden-Württemberg</b>	<b>TB</b> Mützenabz. 12.2013
	<b>Technische Beschreibung Mützenabzeichen</b>	

## 1 Allgemeines

Das in dieser technischen Beschreibung festgelegte Mützenabzeichen Metall ist Teil der Feuerwehrbekleidung gemäß der Verwaltungsvorschrift des Innenministeriums über einheitliche Bekleidung, die Dienstgrade sowie die Dienstgrad- und Funktionsabzeichen bei den Feuerwehren und im feuerwehrtechnischen Dienst in Baden-Württemberg (VwV Feuerwehrbekleidung) vom 2. Oktober 2013 (GABl. S. 453).

## 2 Technische Forderungen

Das Mützenabzeichen ist nach den Zeichnungen unter Nummer 6 in fachgerechter Qualitätsarbeit herzustellen.

Alle Kanten müssen gratfrei und gebrochen sein.

Die Flachstifte sind durch Hartlötten DIN 8505-1 anzubringen.

Das Mützenabzeichen ist hohl zu prägen.


Für alle nicht tolerierten Maße gelten die Freimaßtoleranzen DIN ISO 2768-1m (mittel).

## 3 Motivgestaltung

Das Mützenabzeichen trägt das Feuerwehrsignet Baden-Württemberg bestehend aus einer stilisierten Flamme und dem in die Flamme schreitenden Stauferlöwen.

Hinweis:

Das Feuerwehrsignet Baden-Württemberg unterliegt einem Geschmacksmusterschutz (Geschmacksmusternummer 402011002052-0001). Es darf an der Feuerwehrbekleidung Baden-Württemberg nur verwendet werden, wenn diese den Festlegungen der VwV Feuerwehrbekleidung entspricht.

	<b>Feuerwehrbekleidung Baden-Württemberg</b>	<b>TB</b> Mützenabz. 12.2013
	<b>Technische Beschreibung Mützenabzeichen</b>	



#### 4 Oberflächenbehandlung

Das Abzeichen ist nach dem Anlöten der Flachstifte matt zu beizen. Nach dem Beizen sind die Kontur der Flamme und der Stauerlöwe glänzend zu polieren.

Anschließend ist das Abzeichen allseitig mit farblosem Einbrennlack zu lackieren und nach den Vorgaben des Lackherstellers einzubrennen. Die Lackschicht beträgt mindestens 10µ.

#### 5 Werkstoffe

##### 5.1 Ausführung goldfarbig

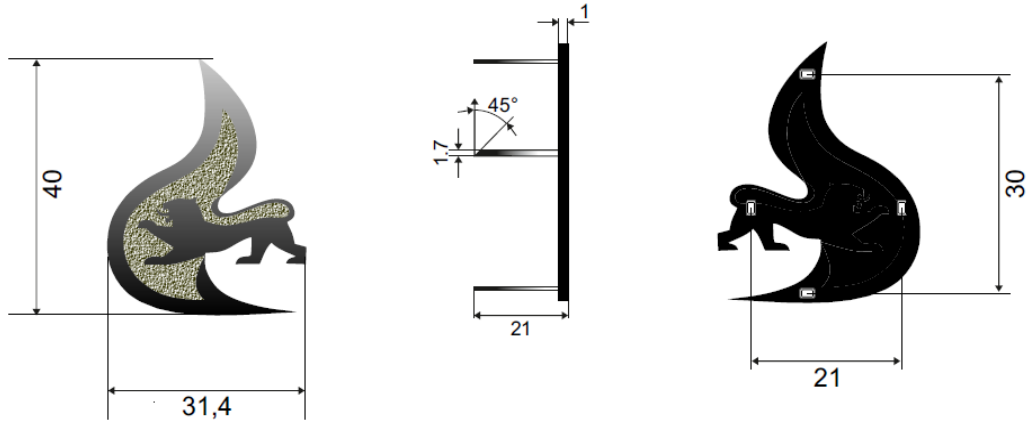
Ziffer	Menge	Bezeichnung	Beschreibung
1	1	Abzeichen	Blech DIN EN 1652 - CuZn15 - 0,8 mm
2	4	Flachstift	Blech DIN EN 1652 - CuZn15 - 0,8 mm

##### 5.1 Ausführung silberfarbig

Ziffer	Menge	Bezeichnung	Beschreibung
1	1	Abzeichen	Blech DIN EN 1652 - CuNi12Zn24 - 0,8 mm
2	4	Flachstift	Blech DIN EN 1652 - CuZn15 - 0,8 mm



## 6 Zeichnungen



## 7 Normative Verweisungen

Bezugsquellen:

DIN, EN, ISO-Normen: gegen Gebühr beim Beuth-Verlag GmbH,  
10772 Berlin  
Internet: [www.beuth.de](http://www.beuth.de) (Informationen)