

372698-2026 - Ergebnis

Deutschland – Laborgeräte, optische Geräte und Präzisionsgeräte (außer Gläser) –
Fertigungsstrecke für Aluminium-Polymer-Zellen

OJ S 103/2026 01/06/2026

Bekanntmachung vergebener Aufträge oder Zuschlagsbekanntmachung – Standardregelung
Lieferleistungen

1. Beschaffer

1.1. Beschaffer

Offizielle Bezeichnung: Technische Universität Bergakademie Freiberg

E-Mail: ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de

Rechtsform des Erwerbers: Von einer regionalen Gebietskörperschaft kontrollierte Einrichtung
des öffentlichen Rechts

Tätigkeit des öffentlichen Auftraggebers: Bildung

2. Verfahren

2.1. Verfahren

Titel: Fertigungsstrecke für Aluminium-Polymer-Zellen

Beschreibung: Fertigungsstrecke für Aluminium-Polymer-Zellen

Kennung des Verfahrens: 019d90f7-054a-469a-a39d-0a97d6b9ea1c

Interne Kennung: 015-2026L

Verfahrensart: Offenes Verfahren

Das Verfahren wird beschleunigt: nein

2.1.1. Zweck

Art des Auftrags: Lieferleistungen

Haupteinstufung (cpv): 38000000 Laborgeräte, optische Geräte und Präzisionsgeräte (außer
Gläser)

2.1.2. Erfüllungsort

Postanschrift: Zentrum für effiziente Hochtemperatur-Stoffwandlung Winklerstraße 5

Stadt: Freiberg

Postleitzahl: 09599

Land, Gliederung (NUTS): Mittelsachsen (DED43)

Land: Deutschland

2.1.4. Allgemeine Informationen

Rechtsgrundlage:

Richtlinie 2014/24/EU

vgv -

Anzuwendende grenzübergreifende Rechtsvorschrift: RL 2014/24/EU

5. Los

5.1. Los: LOT-0001

Titel: Fertigungsstrecke für Aluminium-Polymer-Zellen

Beschreibung: Fertigungsstrecke zur Assemblierung von Pouchzellen unter Argon-Atmosphäre zur Fertigung von Aluminium-Polymer-Batterien
Interne Kennung: LOT-0001

5.1.1. Zweck

Art des Auftrags: Lieferleistungen

Haupteinstufung (cpv): 38000000 Laborgeräte, optische Geräte und Präzisionsgeräte (außer Gläser)

5.1.2. Erfüllungsort

Postanschrift: Zentrum für effiziente Hochtemperatur-Stoffwandlung Winklerstraße 5

Stadt: Freiberg

Postleitzahl: 09599

Land, Gliederung (NUTS): Mittelsachsen (DED43)

Land: Deutschland

5.1.3. Geschätzte Dauer

Datum des Beginns: 03/06/2026

Enddatum der Laufzeit: 30/04/2027

5.1.6. Allgemeine Informationen

Auftragsvergabeprojekt nicht aus EU-Mitteln finanziert

Die Beschaffung fällt unter das Übereinkommen über das öffentliche Beschaffungswesen: ja

Zusätzliche Informationen: #Besonders auch geeignet für:other-sme#

5.1.7. Strategische Auftragsvergabe

Ziel der strategischen Auftragsvergabe: Keine strategische Beschaffung

5.1.10. Zuschlagskriterien

Kriterium:

Art: Preis

Bezeichnung: Preis

Beschreibung: Preis 30%

Kategorie des Gewicht-Zuschlagskriteriums: Gewichtung (Prozentanteil, genau)

Zuschlagskriterium — Zahl: 30

Kriterium:

Art: Qualität

Bezeichnung: Leistung 70%

Beschreibung: Ausschlusskriterien: 2 × Glovebox beidseitig bedienbar mit je 8 Handschuhen; vollautomatische Argon-Gasreinigung mit aktiver Abreicherung von O₂ und H₂O auf Gleichgewichtswerte < 1 ppm; 2 × Bandstahlschnitt inkl. Gestell, pneumatischer Antrieb; 2 × Roboter inkl. Greifer; Ultraschallschweißtechnik 20 kHz / 4 kW; Siegeln mit Gestell, pneumatischer Antrieb; Siegeln unter Vakuum und unter Umgebungsbedingungen; Maximale zur Verfügung stehende Fläche zur Aufstellung der Anlage: 7,0 m × 2,7 m (B × T); Maximale Bodenlast: 20 kN/m²; Zur Verfügung stehende Medien: Kühlwasser, Abluft, Druckluft, Argon, Stickstoff, Argon/Wasserstoff 5 %; Liefertermin & Lieferung frei Verwendungsstelle; Werksabnahme im Werk des Anbieters; Endabnahme Teil 1 & 2; Einweisung vor Ort in Bedienung und Handhabung; Nutzertraining für ca. 3 Personen; 24 Monate Gewährleistung
Bewertungskriterien: Basissystem: Länge jeder Box innen: min. 2000 mm, Tiefe min. 1200 mm, Höhe min. 900 mm; 4 × Sichtscheiben kratzfest; Beleuchtung Vorderseite und Rückseite für man. Arbeiten; 2 × Schnellverschluss-Scheibenrahmen; 2 × Interlock für Schnellverschluss-Scheibenrahmen; 8 × Handschuhstutzen rund inkl. Handschuhe (Rückseite); 8 ×

Handschuhstutzen oval inkl. Handschuhe (Vorderseite); 8 × Handschuh-Innenverschlussdeckel (Rückseite); 8 × Handschuh-Eingriffschutz mit Klappdeckel und Interlock (Vorderseite); 2 × Überdruck-Sicherheitsventil 12,5 mbar; Vakuumschleuse Ø 390 × 600 mm T-Form zur Verbindung der zwei Gloveboxen inkl. Tablett; Schleusenautomatik Ø 390 mm inkl. Türverriegelung; Vakuumschleuse Ø 150 × 400 mm an linker Seitenwand der rechten Glovebox inkl. Auszug-Tablett; Vakuumofen mit mind. 150 °C mit Ø 150 × 400 mm an linker Seitenwand der linken Glovebox inkl. Temperaturregler; 2 × Schleusenautomatik Ø 150 mm inkl. Türverriegelung; Druckknöpfe mit Lampen für Schleusenautomatik für Vakuumschleuse mind. 150 °C links; stabile, beidseitig ausziehbare Tablett in allen Schleusen; ölfreie und chemiefeste Vakuumpumpe, z. B. Scroll-Pumpe mit min. 12 m³/h Saugleistung; Doppelseitiger Boxkörper aus korrosionsbeständigem Edelstahl mit leicht zu reinigender Oberfläche, Werkstoffgüte 1.4301 (SUS304) mit gebürsteter Oberfläche; System-Leckrate <0,05 Vol.%/h (Klasse 1 gemäß ISO 10648-2); Hängeregal an Boxdecke Gasreinigung: 2-Filter-Reinigungssystem; Umwälzgebläse max. 88 m³/h, frequenzgeregelt, vibrationsgedämpft, ohne aktive Wärmeeintragung; Systembedienung über Touchpanel (Farbdisplay, Displaygröße mindestens 7"); System-Arbeitsdruck von Unterdruckbetrieb bis Überdruckbetrieb einstellbar, Druckbereich wählbar von -15 mbar bis +15 mbar; automatische Druckregelung der Glovebox; Regeneration des Filters mit automatischer Ablaufsteuerung; Fußpedal zur Regulierung des Boxinnendruckes; ölfreie und chemiefeste Vakuumpumpe, z. B. Scroll-Pumpe mit min. 12 m³/h Saugleistung; 2-Box-Verrohrung zum gleichzeitigen oder alternativen Umwälzen der zwei Gloveboxen; Verrohrung an der Boxdecke, um einen diagonalen Gasfluss durch die Box zu ermöglichen; Abluftzusammenführung aller Gasausgänge zu einem einzigen Abluftausgang; 2 × O₂-Sensor mit elektrochemischer Messzelle für den Bereich 0...1000 ppm; 2 × H₂O-Sensor für den Bereich 0...500 ppm; Boxspüleinrichtung min. 200 l/min; aktive Kühlung der Arbeitsatmosphäre z. B. durch Wärmetauscher 800 W; Regenerierbarer Lösemittelfilter mit Molekularsieb-Absorber und einer Beladung von min. 8 kg; Aufzeichnung mit Trendanzeige von Druck, O₂- und H₂O-Werten; Gasverbrauchsmessung; Lecktest O₂-Anstiegsmethode; Datenschnittstelle; Prozessmanagement für das Gesamtsystem und Integration der Glovebox sowie aller Komponenten in ein Gesamtsystem Elektrodenzuschnitt (Konfektionieren) Werkzeug für Anode und Kathode gemäß Abb. 2; 2 × Produktaufnahme zur Positionierung der Elektroden; Beschichtungskanten-Erkennung (zwischen Elektrolyt und Anode sowie zwischen Kathode und Stromableiter); Steuerung über Touchpanel Single-Sheet-Stacker für Festelektrolyt-Zellen 1 × optische Ausrichtung inkl. Beleuchtung; 2 × Magazin Anode gemäß Abb. 1; 2 × Magazin Kathode gemäß Abb. 1; 1 × Zellstapelaufnahme; 2 × Zellstapelträger; 2 × Folienentferner; Individuelle Greifer für Anode/Kathode zur Vermeidung von Querkontamination; Vereinzelung der Elektroden aus separaten Nestern; Doppellagenerkennung am Elektrodengreifer; Genauigkeit innerhalb eines Kompartiment Anode zu Kathode: max. Abweichung von Sollposition ± 0,3 mm; Stapelgenauigkeit innerhalb des Ablagemagazin: max. Abweichung von Sollposition ± 1 mm; Eingriffschutz bei bewegten Komponenten; Realisierung Stapelreihenfolge gemäß Abb. 3; Steuerung über Touchpanel Ultraschallschweißen der Stromableiter Produktaufnahme mit Positionen für Ableiterschweißen von Anode und Kathode gemäß Abb. 4; Positionsgenauigkeit des Werkstückträgers: ± 0,5 mm; Werkzeugsatz: 10 × 3 mm²; Parametereinstellung und Parameterspeicherung über Touchpanel Siegeln Produktaufnahme zur Positionierung des Zellstapels gemäß Abb. 4; Werkzeug für Wärmesiegeln mit Kontur für die Ableiterseite; Siegeltemperatur: 50 – 210 °C; Genauigkeit: ± 3 °C; separat regelbar für Siegelbacken oben und unten; Siegellänge: 200 mm; Siegelbreite: (6 ± 0,1) mm; Siegelkraft: 0,1 – 1 MPa; Siegeldauer: 0,1 – 10 s; Steuerung über Touchpanel Vakuum-Siegeln Impulssiegeln (Siegelbacken nicht konturiert); Produktaufnahme zur Positionierung des Zellstapels im Vakuum gemäß Abb. 4; Kammerdruck: einstellbar 1 mbar bis Umgebungsdruck; Saugleistung

Pumpe: 12 m³/h; Siegeltemperatur: regelbar bis 300 °C; Aufheizzeit: max. 1 s; Siegellänge: 200 mm ; Siegelbreite: (6 ± 0,1) mm; Siegelkraft: 0,05 – 0,25 MPa; Siegeldauer: 0,5 – 5 s; Taktzeit: 5 Takte/min; Einstellung Siegelparameter über Glovebox-Touchpanel; Start-Taster direkt am Gerät Service Reaktionszeiten; Servicezeiten
Kategorie des Gewicht-Zuschlagskriteriums: Gewichtung (Prozentanteil, genau)
Zuschlagskriterium — Zahl: 70

5.1.15. Techniken

Rahmenvereinbarung:

Keine Rahmenvereinbarung

Informationen über das dynamische Beschaffungssystem:

Kein dynamisches Beschaffungssystem

5.1.16. Weitere Informationen, Schlichtung und Nachprüfung

Überprüfungsstelle: 1. Vergabekammer des Freistaates Sachsen bei der Landesdirektion Sachsen

Informationen über die Überprüfungsfristen: Die Vergabekammer leitet ein Nachprüfungsverfahren nur auf Antrag ein (§160 Abs. 1 GWB). Der Nachprüfantrag ist gemäß §160 Abs. 3 GWB unzulässig, soweit: 1. der Antragsteller den geltend gemachten Verstoß gegen Vergabevorschriften vor Einreichen des Nachprüfungsantrags erkannt und gegenüber dem Auftraggeber nicht innerhalb einer Frist von zehn Kalendertagen gerügt hat; der Ablauf der Frist nach § 134 Absatz 2 bleibt unberührt, 2. Verstöße gegen Vergabevorschriften, die aufgrund der Bekanntmachung erkennbar sind, nicht spätestens bis zum Ablauf der in der Bekanntmachung benannten Frist zur Bewerbung oder zur Angebotsabgabe gegenüber dem Auftraggeber gerügt werden, 3. Verstöße gegen Vergabevorschriften, die erst in den Vergabeunterlagen erkennbar sind, nicht spätestens bis zum Ablauf der Frist zur Bewerbung oder zur Angebotsabgabe gegenüber dem Auftraggeber gerügt werden, 4. mehr als 15 Kalendertage nach Eingang der Mitteilung des Auftraggebers, einer Rüge nicht abhelfen zu wollen, vergangen sind.

Organisation, die zusätzliche Informationen über das Vergabeverfahren bereitstellt:

Technische Universität Bergakademie Freiberg

Organisation, die einen Offline-Zugang zu den Vergabeunterlagen bereitstellt: Technische Universität Bergakademie Freiberg

6. Ergebnisse

6.1. Ergebnis, Los— Kennung: LOT-0001

Status der Preisträgerauswahl: Es wurde kein Wettbewerbsgewinner ermittelt, und der Wettbewerb ist abgeschlossen.

Grund, warum kein Gewinner ausgewählt wurde: Alle Angebote, Teilnahmeanträge oder Projekte wurden zurückgezogen oder als unzulässig abgelehnt.

6.1.4. Statistische Informationen

Eingegangene Angebote oder Teilnahmeanträge:

Art der eingegangenen Einreichungen: Angebote

Anzahl der eingegangenen Angebote oder Teilnahmeanträge: 3

8. Organisationen

8.1. ORG-0001

Offizielle Bezeichnung: Technische Universität Bergakademie Freiberg

Registrierungsnummer: DE141136178
Postanschrift: Akademiestraße 6
Stadt: Freiberg
Postleitzahl: 09599
Land, Gliederung (NUTS): Mittelsachsen (DED43)
Land: Deutschland
Kontaktperson: Zentrale Beschaffung
E-Mail: ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de
Telefon: 000

Rollen dieser Organisation:

Beschaffer

Organisation, die zusätzliche Informationen über das Vergabeverfahren bereitstellt

Organisation, die einen Offline-Zugang zu den Vergabeunterlagen bereitstellt

8.1. ORG-0002

Offizielle Bezeichnung: 1. Vergabekammer des Freistaates Sachsen bei der Landesdirektion Sachsen

Registrierungsnummer: keine Angabe

Postanschrift: Postfach 10 13 64

Stadt: Leipzig

Postleitzahl: 04013

Land, Gliederung (NUTS): Leipzig, Kreisfreie Stadt (DED51)

Land: Deutschland

E-Mail: vergabekammer@lds.sachsen.de

Telefon: +49341 977 - 3800

Rollen dieser Organisation:

Überprüfungsstelle

8.1. ORG-0003

Offizielle Bezeichnung: Datenservice Öffentlicher Einkauf (in Verantwortung des Beschaffungsamts des BMI)

Registrierungsnummer: 0204:994-DOEVD-83

Stadt: Bonn

Postleitzahl: 53119

Land, Gliederung (NUTS): Bonn, Kreisfreie Stadt (DEA22)

Land: Deutschland

E-Mail: noreply.esender_hub@bescha.bund.de

Telefon: +49228996100

Rollen dieser Organisation:

TED eSender

Informationen zur Bekanntmachung

Kennung/Fassung der Bekanntmachung: 019e4fc1-d571-4498-8feb-03bbe77df680 - 01

Formulartyp: Ergebnis

Art der Bekanntmachung: Bekanntmachung vergebener Aufträge oder

Zuschlagsbekanntmachung – Standardregelung

Unterart der Bekanntmachung: 29

Datum der Übermittlung der Bekanntmachung: 29/05/2026 14:35:01 (UTC+02:00)

Osteuropäische Zeit, Mitteleuropäische Sommerzeit

Sprachen, in denen diese Bekanntmachung offiziell verfügbar ist: Deutsch

Veröffentlichungsnummer der Bekanntmachung: 372698-2026

ABl. S – Nummer der Ausgabe: 103/2026

Datum der Veröffentlichung: 01/06/2026