

Germany-Garching: Heat-exchange units
OJ S 34/2018 17/02/2018
Contract award notice
Supplies

Directive 2004/18/EC

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Max-Planck-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften e. V., Max-Planck-Institut für Plasmaphysik (IPP)
Postal address: Boltzmannstraße 2
Town: Garching
Postal code: 85748
Country: Germany
Contact person: Max-Planck-Institut für Plasmaphysik, Teilinstitut Greifswald, Wendelsteinstraße 1, 17491 Greifswald
For the attention of: Herr Bergmann
E-mail: einkauf800@ipp.mpg.de
Telephone: +49 383488-2346
Fax: +49 383488-2349

Internet address(es):

General address of the contracting authority: www.ipp.mpg.de
Electronic access to information: <http://www.ipp.mpg.de/ippcms/de/pr/institut/infrastruktur/einkauf/ausschreibungen>

I.2. Type of the contracting authority

Other: Einrichtung des privaten Rechts

I.3. Main activity

Other: Grundlagenforschung

I.4. Contract award on behalf of other contracting authorities

The contracting authority is purchasing on behalf of other contracting authorities: no

Section II: Object of the contract

II.1. Description

II.1.1. Title

800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stutzenrohren

II.1.2. Type of contract and place of performance or delivery

Supplies
Purchase
NUTS code DE80N Vorpommern-Greifswald

II.1.3. Information about a framework agreement or a dynamic purchasing system (DPS)

II.1.4. Short description of the contract or purchase(s)

Leistung:

Das Max-Planck-Institut für Plasmaphysik (IPP) mit Sitz in Garching bei München baut derzeit am Teilinstitut Greifswald (Mecklenburg-Vorpommern) ein neues Fusionsexperiment vom Typ Stellarator, den Wendelstein 7-X (W7-X). Nähere Informationen sind unter www.ipp.mpg.de verfügbar.

Die Stützen des Fusionsexperimentes W7-X werden durch den Experimentbetrieb von innen mit Wärme beaufschlagt. Vor dieser Wärme sollen sie durch wassergekühlte Stützen-Auskleidungen (Wärmetauscher oder Portliner PL) geschützt werden. Diese im Durchschnitt 1,5 m langen Stützen-Auskleidungen folgen der Form der Stützen und haben deshalb runde, rechteckige oder ovale Querschnitte, deren äußere Kontur per CAD-Modell vorgegeben wird. Die Bauräume sind relativ eng, d.h. die Wärmetauscher sollen zwischen Hüllflächen im Abstand von 10 mm eingebaut werden.

Die PL sollen eine möglichst gleichmäßige und definierte Kühlung gewährleisten.

- max. lokaler Leistungseintrag: $50\text{--}100\text{ kW/m}^2$,
- mittlerer lokaler Leistungseintrag: $9\text{--}71\text{ kW/m}^2$,
- abzuführende Leistung: $2\text{--}45\text{ kW}$,
- Betriebsdruck Kühlwasser: 25 bar,
- max. Temperaturspreizung $\leq 50\text{ K}$.

Die PL werden im Ultrahochvakuum eingesetzt:

- Umgebungsdruck: $1 \cdot 10^{-8}\text{ mbar}$,
- max. Leckrate pro Bauteil: $5 \cdot 10^{-9}\text{ mbarl/s}$.

Die PL werden aus austenitischem Edelstahl gefertigt mit besonderen Anforderungen an eine sehr geringe magnetische Permeabilität.

Eine mögliche Fertigungstechnologie wäre die Dopplung und anschließende hydraulische Aufpressung von 2 Blechen. Andere Fertigungstechnologien sind zugelassen.

Entsprechend der unterschiedlichen Querschnitte der Stützenrohre geht der Auftraggeber zur Zeit davon aus, dass mindestens 5 Prototypen unterschiedlicher geometrischer Abmessungen gefertigt werden sollen. In der Technischen Spezifikation (TS) sind diese 5 Prototypen bestimmt und deren geometrische Abmaße werden als CAD-Modell übergeben.

Die Größen der Prototypen sind so gewählt, dass sie für die nachfolgende Fertigung repräsentativ sind und eventuell, je nach unterschiedlichen Größen der Wärmetauscher, auch unterschiedliche Fertigungsverfahren angewendet werden könnten.

Die Prototypen sollen möglichst bereits für den Einbau in das Experiment geeignet sein.

Hauptziel der Fertigung der Prototypen ist der Nachweis der Herstellbarkeit und die Erfüllung der spezifizierten Kühlleistungen der Wärmetauscher, die für insgesamt ca. 90 Stützen unterschiedlicher Geometrie benötigt werden.

Eine Skizze über die grundlegende geometrische Einbausituation der Wärmetauscher ist unter <http://www.ipp.mpg.de/ippcms/de/pr/institut/infrastruktur/einkauf/ausschreibungen> verfügbar.

Ablauf des Verfahrens:

- Im Teilnahmewettbewerb werden interessierte und geeignete Unternehmen ermittelt,
- Die ermittelten Unternehmen werden aufgefordert, Angebote über die hydraulische und thermische Auslegung und Berechnung eines oder mehrerer Größen der in einer Technischen Spezifikation beschriebenen Wärmetauscher abzugeben,
- Das oder die vom Auftraggeber ausgewählten Unternehmen erhalten einen Auftrag, die angebotenen Auslegungen und Berechnungen durchzuführen. Es ist die vollständige Dokumentation der Auslegung und Berechnung zusammen mit einem Angebot für die Fertigung eines oder mehrerer Größen der in der Technischen Spezifikation beschriebenen Wärmetauscher einzureichen,
- Der Auftraggeber erteilt einen oder mehrere Aufträge über die Fertigung eines oder

mehrerer Größen der in der Technischen Spezifikation beschriebenen Wärmetauscher. Der Auftraggeber wird diese Aufträge so erteilen, dass mindestens ein Prototyp jeder Größe gefertigt wird.

Vergabe einzelner Lose:

Die Vergabe von Losen entsprechend der unterschiedlichen Größen der Wärmetauscher ist möglich. Der Auftraggeber behält es sich auch vor, eventuell die Fertigung eines Prototyps mit gleichen geometrischen Abmessungen mehrfach zu vergeben. Die Entscheidung ob bzw. welche Lose vergeben werden, wird unter Berücksichtigung der angebotenen Fertigungsverfahren und deren Wirtschaftlichkeit getroffen.

Zulassung Nebenangebote:

Nebenangebote sind zugelassen. Es ist kein bestimmtes Fertigungsverfahren vorgeschrieben. Die Nebenangebote müssen mindestens folgenden technischen Anforderungen, die sich aus der Technischen Spezifikation ergeben, entsprechen:

- Einhaltung der hydraulischen und thermischen Parameter,
- Einhaltung der geometrischen Abmessungen,
- Einhaltung der mechanischen Belastbarkeit.

Nach Rücksprache mit dem Auftraggeber kann von bestimmten Forderungen zu Nachweisen von Materialeigenschaften abgewichen werden, wenn dies zur Verkürzung der Lieferzeit führt.

Mindestanforderungen Teilnahmeantrag:

- Kurzdarstellung des Unternehmens, insbesondere bei Auslegung, Berechnung, Design (CAD), Fertigung und Dokumentation von Wärmetauschern aus Edelstahl,
- Kurzdarstellung der Organisation der betrieblichen Qualitätssicherung,
 - Formblatt zur Eignung, das unter <http://www.ipp.mpg.de/ippcms/de/pr/institut/infrastruktur/einkauf/ausschreibungen> verfügbar ist.

Kooperationen zwischen Unternehmen sind zulässig, in diesem Fall sind die speziellen Kompetenzen der Partner darzustellen.

Teilnahmefrist und Übermittlung der Teilnahmeanträge:

Die Teilnahmeanträge sind schriftlich auf dem Postwege bis zum 29.6.2015, 14.00 in einem verschlossenem Umschlag mit der Aufschrift „Teilnahmeantrag 800-15-04 – Im Posteingang nicht öffnen“ einzureichen beim Max-Planck-Institut für Plasmaphysik, Herr Bergmann, Wendelsteinstraße 1, 17491 Greifswald.

II.1.5. CPV code(s)

42511100 Heat-exchange units - AA11 - CA05 - FG11 - FG15

II.1.6. Information about the Government Procurement Agreement (GPA)

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement: yes

II.2. Total value of the contract/lot

II.2.1. Total value of the contract/lot

Section IV: Procedure

IV.1. Type of procedure

IV.1.1. Type of procedure

Award of a contract without prior publication of a call for competition in the Official Journal of the European Union in the cases listed below

IV.2. Award criteria

IV.2.1. Award criteria

The most economically advantageous tender in terms of
1. It. Vergabeunterlagen. Weighting 100

IV.2.2. Information about electronic auction

An electronic auction has been used: no

IV.3. Administrative information

IV.3.1. File reference number attributed by the contracting authority

800-15-04

IV.3.2. Previous publication concerning this procedure

Contract notice

Notice number in the OJ S: [2015/S 104-188635](#) of 2.6.2015

Other previous publications

Notice number in the OJ S: [2015/S 108-195363](#) of 6.6.2015

Section V: Award of contract

Contract No: 800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stutzenrohren

Lot No: 1

- Lot title:

V.1. Date of conclusion of the contract

V.2. Information about tenders

V.3. Name and address of the contractor

Official name: Gesmex GmbH

Town: Schwerin

Country: Germany

V.4. Information on value of the contract/lot

V.5. Information about subcontracting

Contract No: 800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stutzenrohren

Lot No: 2

- Lot title:

V.1. Date of conclusion of the contract

V.2. Information about tenders

V.3. Name and address of the contractor

Official name: MAN Diesel & turbo

Town: Deggendorf

Country: Germany

V.4. Information on value of the contract/lot

V.5. Information about subcontracting

Contract No: 800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stutzenrohren

Lot No: 3

- Lot title:

V.1. Date of conclusion of the contract

V.2. Information about tenders

V.3. Name and address of the contractor

Official name: NTG Neue Technologien GmbH

Town: Gelnhausen

Country: Germany

V.4. Information on value of the contract/lot

V.5. Information about subcontracting

Contract No: 800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stützenrohren

Lot No: 4

- Lot title:

V.1. Date of conclusion of the contract

V.2. Information about tenders

V.3. Name and address of the contractor

Official name: Nicht vergeben

V.4. Information on value of the contract/lot

V.5. Information about subcontracting

Contract No: 800-15-04 Prototypen Wärmetauscher als Auskleidung von Stützenrohren

Lot No: 5

- Lot title:

V.1. Date of conclusion of the contract

V.2. Information about tenders

V.3. Name and address of the contractor

Official name: nicht vergeben

V.4. Information on value of the contract/lot

V.5. Information about subcontracting

Section VI: Complementary information

VI.1. Information about European Union funds

VI.2. Additional information

VI.3. Procedures for review

VI.3.1. Review body

Official name: Vergabekammern des Bundes beim Bundeskartellamt

Postal address: Kaiser-Friedrich-Straße 16

Town: Bonn

Postal code: 53113

Country: Germany

Telephone: +49 2289499-0

Fax: +49 2289499-400

Internet address: <http://www.bundeskartellamt.de>

VI.3.2. Review procedure

Precise information on deadline(s) for review procedures: Ein Nachprüfantrag ist unzulässig, soweit mehr als 15 Kalendertage nach Eingang der Mitteilung des Auftraggebers, einer Rüge nicht abhelfen zu wollen, vergangen sind (§ 107, Abs. 3 Nr. 4 GWB). Ein Nachprüfantrag ist zudem unzulässig, soweit Vergabeverstöße nicht unmittelbar nach Kenntnis bzw. – soweit die Vergabeverstöße aus der Bekanntmachung oder den Vergabeunterlagen erkennbar sind- bis zum Ablauf der Bewerbungs- bzw. Angebotsfrist gerügt wurden (§ 107 Abs. 3 Nr. 1-3 GWB).

VI.3.3. Service from which information about the review procedure may be obtained

VI.4. Date of dispatch of this notice

16.2.2018