

Germany-Munich: Miscellaneous special-purpose machinery
OJ S 30/2023 10/02/2023
Contract award notice
Supplies

Legal Basis:

Directive 2014/24/EU

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Fraunhofer-Gesellschaft - Einkauf C2

Postal address: Hansastraße 27c

Town: München

NUTS code: DE212 München, Kreisfreie Stadt

Postal code: 80686

Country: Germany

E-mail: einkauf@zv.fraunhofer.de

Internet address(es):

Main address: <https://vergabe.fraunhofer.de/>

I.4. Type of the contracting authority

Other type: Forschung und Entwicklung

I.5. Main activity

Other activity: Forschung und Entwicklung

Section II: Object

II.1. Scope of the procurement

II.1.1. Title

Beschichtungsanlage - PR85524-3470-W

Reference number: PR85524-3470-W

II.1.2. Main CPV code

42990000 Miscellaneous special-purpose machinery

II.1.3. Type of contract

Supplies

II.1.4. Short description

Beschichtungsanlage

II.1.6. Information about lots

This contract is divided into lots: no

II.1.7. Total value of the procurement

Value excluding VAT: 0,01 EUR

II.2. Description

II.2.3. Place of performance

NUTS code: DE271 Augsburg, Kreisfreie Stadt

Main site or place of performance: IGCV Am Technologiezentrum 2 86159 Augsburg

II.2.4. Description of the procurement

1 Stk. Beschichtungsanlage mit Optionen: Anforderungen Beschichter 4.3.2 Rakel-Auftragswerkzeug, 4.3.11 Nass-in-nass-Beschichtung 4.3.13 Erreichbare Länge der beschichtungsfreien Zone im Pattern-Betrieb bei max. Beschichtungsgeschwindigkeit 4.3.14 Streifenbeschichtung, Streifenbreite wird nach Vergabe definiert, Anzahl Streifen Anforderungen Trockner 4.4.3 Flexibilität/ Umrüstbarkeit des Trockners auf andere Trocknungstechnologien (bspw. Infrarottrocknung) 4.4.6 Einstellbarer Luftvolumenstrom $\leq 1000 \text{ m}^3/\text{h}$ 4.4.7 Max. Restfeuchte der Elektroden $< 1 \text{ g/m}^2$ 4.4.8 System zur Wärmerückgewinnung Anforderungen Einkapselung 4.5.15 Beim logistisch-, betriebs- oder prozessbedingtem Öffnen des Mini-Environments sollen Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der Trockenluft getroffen werden. 4.5.17 Simulationsbasierte Konzeptionierung (CFD) Datenschnittstellen 5.2.2 Einfache Anlagenteile oder Anlagenkomponenten ohne Programmierfähigkeit oder ohne programmierbares System. 5.2.3 Als Mindestprofil für alle OPC-UA-Server wird das Embedded 2017 UA Server Profile angestrebt (OPC 10000-7). 5.2.7 Datenmodelle programmier- oder konfigurierbarer OPC-UA-Server sind an OPC UA Companion Specifications (CS) mindestens zu orientieren. Anforderungen In-Line Qualitätssicherung 5.3.6 Oberflächeninspektionssystem zur Kontrolle des seitlichen Versatzes; Messgenauigkeit 0,1 mm 5.3.7 Oberflächeninspektionssystem zur Kontrolle von Verunreinigungen, Bahnrisen, Fehlstellen 5.3.12 Möglichkeit zum Transport der Probe unter Trockenatmosphäre Äußere Einflussgrößen 5.4.9 Gehalt an Wasser und organischen Bestandteilen der Luft (Einhausung), Beispielsweise über geeignete Metalloxidsensoren Prozessparameter 5.4.15 Schlitzdüse: Temperatur der Düse Messung, 5.4.19 Volumenstrom der Suspension vor der Schlitzdüse Inline; 5.4.24 Positionierung der Folie 5.4.28 Abstand der Pattern (bei Intermittierender Beschichtung) Messung über Kamerasystem im Backend 5.4.29 Qualität der Substratfolie (nach Vorbehandlung): Prüfung der Oberfläche auf Verschmutzung, Risse, Korrosion, Falten, Löcher 5.4.32 Rel. Feuchte der Zuluft im Trockner Inline 5.4.33 Rel. Feuchte in der Abluft 5.4.34 Lösemittelrückstände in der Abluft 5.4.39 Optische Überprüfung des visuellen Erscheinungsbildes des Nassfilmes: • Schlierenbildung • Blasenbildung 5.4.40 Elektrische Leitfähigkeit der trockenen Schicht: • Durchgangswiderstand • Flächenleitfähigkeit 5.4.41 Restfeuchtegehalt der Schicht Inline; 5.4.44 Kanten der trockenen Schicht: • Kantenform (Randüberhöhung) • Kantenposition • Kantenschärfe 5.4.45 Porosität der Schicht 5.4.46 Schichthomogenität der trockenen Beschichtung: • Agglomerate • Gradientenfreiheit • Materialien (Bindermigration,...) Bedienerschnittstelle 5.5.4 Mobile Endgeräte zur Bedienung 5.5.6 Videosystem zur Beobachtung der Anlage

II.2.5. Award criteria

Quality criterion - Name: Technische Ausführung / Weighting: 50,00

Quality criterion - Name: Lieferzeit / Weighting: 15,00

Price - Weighting: 35,00

II.2.11. Information about options

Options: yes

Description of options:

Anforderungen Beschichter 4.3.2 Rakel-Auftragswerkzeug, 4.3.11 Nass-in-nass-Beschichtung 4.3.13 Erreichbare Länge der beschichtungsfreien Zone im Pattern-Betrieb bei max. Beschichtungsgeschwindigkeit 4.3.14 Streifenbeschichtung, Streifenbreite wird nach Vergabe definiert, Anzahl Streifen Anforderungen Trockner 4.4.3 Flexibilität/ Umrüstbarkeit des

Trockners auf andere Trocknungstechnologien (bspw. Infrarottrocknung) 4.4.6 Einstellbarer Luftvolumenstrom $\leq 1000 \text{ m}^3/\text{h}$ 4.4.7 Max. Restfeuchte der Elektroden $< 1 \text{ g/m}^2$ 4.4.8 System zur Wärmerückgewinnung Anforderungen Einkapselung 4.5.15 Beim logistisch-, betriebs- oder prozessbedingtem Öffnen des Mini-Environments sollen Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der Trockenluft getroffen werden. 4.5.17 Simulationsbasierte Konzeptionierung(CFD) Datenschnittstellen 5.2.2 Einfache Anlagenteile oder Anlagenkomponenten ohne Programmierfähigkeit oder ohne programmierbares Sys-tem. 5.2.3 Als Mindestprofil für alle OPC-UA-Server wird das Embedded 2017 UA Server Profile angestrebt (OPC 10000-7). 5.2.7 Datenmodelle programmier- oder konfigurierbarer OPC-UA-Server sind an OPC UA Companion Specifications (CS) mindestens zu orientieren. Anforderungen In-Line Qualitätssicherung 5.3.6 Oberflächeninspektionssystem zur Kontrolle des seitlichen Versatzes; Messgenauigkeit 0,1 mm 5.3.7 Oberflächeninspektionssystem zur Kontrolle von Verunreinigungen, Bahnrisen, Fehlstellen 5.3.12 Möglichkeit zum Transport der Probe unter Trockenatmosphäre Äußere Einflussgrößen 5.4.9 Gehalt an Wasser und organischen Bestandteilen der Luft (Einhausung), Beispielsweise über geeignete Metalloxidsensoren Prozessparameter 5.4.15 Schlitzdüse: Temperatur der Düse Messung, 5.4.19 Volumenstrom der Suspension vor der Schlitzdüse Inline; 5.4.24 Positionierung der Folie 5.4.28 Abstand der Pattern (bei Intermittierender Beschichtung) Messung über Kamerasystem im Backend 5.4.29 Qualität der Substratfolie (nach Vorbehandlung): Prüfung der Oberfläche auf Verschmutzung, Risse, Korrosion, Falten, Löcher 5.4.32 Rel. Feuchte der Zuluft im Trockner Inline 5.4.33 Rel. Feuchte in der Abluft 5.4.34 Lösemittelnrückstände in der Abluft 5.4.39 Optische Überprüfung des visuellen Erscheinungsbildes des Nassfilmes: • Schlierenbildung • Blasenbildung 5.4.40 Elektrische Leitfähigkeit der trockenen Schicht: • Durchgangswiderstand • Flächenleitfähigkeit 5.4.41 Restfeuchtegehalt der Schicht Inline; 5.4.44 Kanten der trockenen Schicht: • Kantenform (Randüberhöhung) • Kantenposition • Kantenschärfe 5.4.45 Porosität der Schicht 5.4.46 Schichthomogenität der trockenen Beschichtung: • Agglomerate • Gradientenfreiheit • Materialien (Bindermigration,...) Bedienerschnittstelle 5.5.4 Mobile Endgeräte zur Bedienung 5.5.6 Videosystem zur Beobachtung der Anlage

II.2.13. Information about European Union funds

The procurement is related to a project and/or programme financed by European Union funds:
no

II.2.14. Additional information

Section IV: Procedure

IV.1. Description

IV.1.1. Type of procedure

Competitive procedure with negotiation

IV.1.3. Information about a framework agreement or a dynamic purchasing system

IV.1.8. Information about the Government Procurement Agreement (GPA)

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement: yes

IV.2. Administrative information

IV.2.1. Previous publication concerning this procedure

Notice number in the OJ S: [2022/S 117-329388](#)

IV.2.8. Information about termination of dynamic purchasing system

IV.2.9. Information about termination of call for competition in the form of a prior information notice

Section V: Award of contract

Contract No: 1

Title:

Beschichtungsanlage

A contract/lot is awarded: yes

V.2. Award of contract

V.2.1. Date of conclusion of the contract

07/02/2023

V.2.2. Information about tenders

Number of tenders received: 1

Number of tenders received from SMEs: 1

Number of tenders received from tenderers from other EU Member States: 0

Number of tenders received from tenderers from non-EU Member States: 1

Number of tenders received by electronic means: 1

The contract has been awarded to a group of economic operators: no

V.2.3. Name and address of the contractor

Official name: Werner Mathis AG

Postal address: Rütisbergstrasse 3

Town: Oberhasli

NUTS code: CH04 Zürich

Postal code: 8156

Country: Switzerland

E-mail: cdisch@mathisag.com

Telephone: +41 448525050

Fax: +41 448525050

The contractor is an SME: yes

V.2.4. Information on value of the contract/lot

Total value of the contract/lot: 0,01 EUR

V.2.5. Information about subcontracting

Section VI: Complementary information

VI.3. Additional information

VI.4. Procedures for review

VI.4.1. Review body

Official name: VERGABEKAMMER

Postal address: Villemombler Straße 76

Town: Bonn

Postal code: 53123

Country: Germany

VI.4.4. Service from which information about the review procedure may be obtained

Official name: Fraunhofer-Gesellschaft zur Förderung der angewandten Forschung e.V.

Postal address: Hansastraße 27c

Town: München

Postal code: 80686

Country: Germany

E-mail: einkauf@zv.fraunhofer.de

Internet address: <https://www.fraunhofer.de>

VI.5. Date of dispatch of this notice

07/02/2023