

Germany-Munich: Miscellaneous special-purpose machinery
OJ S 31/2023 13/02/2023
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

Gewerk Dosieren und Mischen - PR81288-3470-W

Reference number: PR81288-3470-W

II.1.2. Main CPV code

42990000 Miscellaneous special-purpose machinery

II.1.3. Type of contract

Supplies

II.1.4. Short description

Gewerk Dosieren und Mischen

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 Stück Mischanlage Festkörperbatterien mit Optionen: Dosiersystem 4.3.61 Partikel in der Luft sollen kontinuierlich gemessen werden Aufbau des Dispergiermischers 4.4.2 eine weitere Rührscheibengeometrie 4.4.30 Erweiterungsmöglichkeiten des Mixers für die Zufuhr weiterer flüssiger oder fester Komponenten. Aufbau des Knetmischers 4.5.11 Überwachung der Sauerstoffkonzentration und Restfeuchte im Mischer. Qualität der Slurrys 4.7.10 Die Qualität der Slurrys 4.7.11 Eine Entnahme einer repräsentativen Probe von ca. 50 ml für analytische Zwecke sollen während des laufenden Mischprozesses manuell möglich sein. Anforderungen an das Rheologiemessgerät 5.2.5 Das Messgerät soll auch Oszillationsmessungen durchführen können. Anforderungen an das System zur einseitigen Beschichtung von Elektroden 5.2.15 Ein weiterer höhenverstellbarer Applikatoren/Rakel 5.2.16 Die Applikatoren/Rakel sollen mit einem geringen Aufwand zur vereinfachten Reinigung vollständig in Einzelteile demontierbar sein. 5.2.17 Das Filmziehgerät soll mit einer Vakuumpalte versehen sein, um Folien glatt auf dem Gerät an-zubringen. 5.2.19 Ventiliertes Ofen mit Temperaturkontrolle zur Trocknung hergestellter Elektroden-Sheets. Datenschnittstellen 5.2.2 Einfache Anlagenteile oder Anlagenkomponenten ohne Programmierfähigkeit oder ohne programmierbares System müssen über externe OPC-UA-Server mittels entsprechender Module angebunden und repräsentiert werden. 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. Sensorik und Prüftechnik der Anlage 5.3.2 Bei 100 %-Inline-Prüfungen muss der Bieter die Prüfmittelfähigkeit nachweisen 5.3.4 In-Line-Rheometer zur Abschätzung der Viskosität während des Mischprozesses. 5.3.6 Feuchtesensoren zur Messung des Taupunktes in den Mischanlagen. 5.3.7 Sensoren zur Messung der Sauerstoffkonzentration 5.3.12 Messung des Drehmomentes der jeweiligen Rührwerksgeometrien. 5.3.13 Automatische Erkennung des verwendeten Werkzeugtyps. 5.3.14 Möglichkeiten zur In-Line-Analyse diverser Parameter der fertigen Slurrys 5.3.15 Erweiterungsmöglichkeit zur Integration neuer Sensoren soll gegeben sein. Messdatenerfassung und Aufzeichnung 5.4.5 Viskosität der Binderlösung 5.4.10 Messung und Detektion von Partikeln in der Anlagenumgebung 5.4.15 Drehmoment der jeweiligen Rührwerksgeometrien 5.4.20 Durchflussmenge des Kühlmittels 5.4.21 Viskosität Im Knetmischer 5.4.23 Partikelgrößenverteilung 5.4.24 Dichte Bedienerschnittstelle / HMI 5.6.3 Ein- und Ausgabe der prozessrelevanten Parameter über Touchscreen 5.6.4 Mobile Endgeräte zur Bedienung 5.6.6 Videosystem zur Beobachtung der Anlage Reinigung 6.1.1 Darstellung der Zugänglichkeit und des Reinigungsablaufs bzw. -aufwandes der Anlage 6.1.6 Automatisierte Reinigungsprogramme für Dosiersystem und Mischer sollten zur Verfügung stehen. Digitalisierung 6.2.3 Einsatz von Steuerungen des Herstellers Siemens aus der Serie SIMATIC S7-1200/ 1500 Messeinrichtungen an den Betriebsmedien 6.3.2 Messeinrichtung für die elektrische Leistung der jeweiligen Rührwerksgeometrien mit 1 Hz 6.3.3 Messeinrichtung für den Druckluftdurchfluss mit 1 Hz 6.3.4 Messeinrichtung für den Gasdurchfluss mit 1 Hz [-] m³/min 6.3.5 Messeinrichtung für den Wasser-/Kühlmitteldurchfluss mit 1 Hz 6.3.6 Messeinrichtung für Temperatur des Temperier-Mediums Anforderungen der im FAT geprüften Parameter 7.4.11 Machbarkeitsnachweis (Proof-of-concept), ggf. bei Subunternehmer Inbetriebnahme, Anlieferung und Schulung 7.5.9 Validierung der Anlagenschnittstelle Weitere Anforderungen an Abnahme und Service 7.6.15 Ein gemeinsam vereinbarter Einsatzplan

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:

4.3.61 Partikel in der Luft sollen kontinuierlich gemessen werden Aufbau des Dispergiermischers 4.4.2 eine weitere Rührscheibengeometrie 4.4.30 Erweiterungsmöglichkeiten des Mixers für die Zufuhr weiterer flüssiger oder fester Komponenten. Aufbau des Knetmischers 4.5.11 Überwachung der Sauerstoffkonzentration und Restfeuchte im Mixer. Qualität der Slurries 4.7.10 Die Qualität der Slurries 4.7.11 Eine Entnahme einer repräsentativen Probe von ca. 50 ml für analytische Zwecke sollen während des laufenden Mischprozesses manuell möglich sein. Anforderungen an das Rheologiemessgerät 5.2.5 Das Messgerät soll auch Oszillationsmessungen durchführen können. Anforderungen an das System zur einseitigen Beschichtung von Elektroden 5.2.15 Ein weiterer höhenverstellbarer Applikatoren/Rakel 5.2.16 Die Applikatoren/Rakel sollen mit einem geringen Aufwand zur vereinfachten Reinigung voll-ständig in Einzelteile demontierbar sein. 5.2.17 Das Filmziehgerät soll mit einer Vakuumpalte versehen sein, um Folien glatt auf dem Gerät an-zubringen. 5.2.19 Ventiliertes Ofen mit Temperaturkontrolle zur Trocknung hergestellter Elektroden-Sheets. Datenschnittstellen 5.2.2 Einfache Anlagenteile oder Anlagenkomponenten ohne Programmierfähigkeit oder ohne pro-grammierbares System müssen über externe OPC-UA-Server mittels entsprechender Module angebun-den und repräsentiert werden. 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. Sensorik und Prüftechnik der Anlage 5.3.2 Bei 100 %-Inline-Prüfungen muss der Bieter die Prüfmittelfähigkeit nachweisen 5.3.4 In-Line-Rheometer zur Abschätzung der Viskosität während des Mischprozesses. 5.3.6 Feuchtesensoren zur Messung des Taupunktes in den Mischanlagen. 5.3.7 Sensoren zur Messung der Sauerstoffkonzentration 5.3.12 Messung des Drehmomentes der jeweiligen Rührwerksgeometrien. 5.3.13 Automatische Erkennung des verwendeten Werkzeugtyps. 5.3.14 Möglichkeiten zur In-Line-Analyse diverser Parameter der fertigen Slurries 5.3.15 Erweiterungsmöglichkeit zur Integration neuer Sensoren soll gegeben sein. Messdatenerfassung und Aufzeichnung 5.4.5 Viskosität der Binderlösung 5.4.10 Messung und Detektion von Partikeln in der Anlagenumgebung 5.4.15 Drehmoment der jeweiligen Rührwerksgeometrien 5.4.20 Durchflussmenge des Kühlmittels 5.4.21 Viskosität Im Knetmischer 5.4.23 Partikelgrößenverteilung 5.4.24 Dichte Bedienerschnittstelle / HMI 5.6.3 Ein- und Ausgabe der prozessrelevanten Parameter über Touchscreen 5.6.4 Mobile Endgeräte zur Bedienung 5.6.6 Videosystem zur Beobachtung der Anlage Reinigung 6.1.1 Darstellung der Zugänglichkeit und des Reinigungsablaufs bzw. -aufwandes der Anlage 6.1.6 Automatisierte Reinigungsprogramme für Dosiersystem und Mixer sollten zur Verfügung stehen. Digitalisierung 6.2.3 Einsatz von Steuerungen des Herstellers Siemens aus der Serie SIMATIC S7-1200/ 1500 Messeinrichtungen an den Betriebsmedien 6.3.2 Messeinrichtung für die elektrische Leistung der jeweiligen Rührwerksgeometrien mit 1 Hz 6.3.3 Messeinrichtung für den Druckluftdurchfluss mit 1 Hz 6.3.4 Messeinrichtung für den Gasdurchfluss mit 1 Hz [-] m³/min 6.3.5 Messeinrichtung für den Wasser-/Kühlmitteldurchfluss mit 1 Hz 6.3.6 Messeinrichtung für Temperatur des Temperier-Mediums Anforderungen der im FAT geprüften Parameter 7.4.11 Machbarkeitsnachweis (Proof-of-concept), ggf. bei

Subunternehmer Inbetriebnahme, Anlieferung und Schulung 7.5.9 Validierung der
Anlagenschnittstelle Weitere Anforderungen an Abnahme und Service 7.6.15 Ein gemeinsam
vereinbarter Einsatzplan

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 116-324765](#)

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:

Gewerk Dosieren und Mischen

A contract/lot is awarded: yes

V.2. Award of contract

V.2.1. Date of conclusion of the contract

08/02/2023

V.2.2. Information about tenders

Number of tenders received: 1

Number of tenders received from SMEs: 0

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

Number of tenders received from tenderers from non-EU Member States: 0

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: NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH

Postal address: Sedanstraße 70

Town: Selb

NUTS code: DE24D Wunsiedel i. Fichtelgebirge

Postal code: 95100

Country: Germany

E-mail: angela.ziesmann@netzsch.com

Telephone: +49 9287797186

Fax: +49 9287797186

The contractor is an SME: no

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

08/02/2023