

Germany-Ulm: Accumulators, primary cells and primary batteries

OJ S 63/2023 29/03/2023

Contract award notice

Supplies

Legal Basis:

Directive 2014/24/EU

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Zentrum für Sonnenenergie- und Wasserstoff-Forschung Baden-Württemberg (ZSW)

Postal address: Helmholtzstr.8

Town: Ulm

NUTS code: DE144 Ulm, Stadtkreis

Postal code: 89081

Country: Germany

E-mail: rares-george.scurtu@zsw-bw.de

Telephone: +49 7319530545

Fax: +49 7319530666

Internet address(es):

Main address: www.zsw-bw.de

I.4. Type of the contracting authority

Other type: Stiftung des bürgerlichen Rechts

I.5. Main activity

Other activity: Forschung und Entwicklung

Section II: Object

II.1. Scope of the procurement**II.1.1. Title**

Laser zum Kontaktschweißen und Abdichten von Lithium-Ionen-Zellen

Reference number: PowerZell_07

II.1.2. Main CPV code

31400000 Accumulators, primary cells and primary batteries

II.1.3. Type of contract

Supplies

II.1.4. Short description

Planung, Konstruktion und Installation einer NC-gesteuerten Lasieranlage zum Schweißen von Lithium-Ionen-Zellen Typen 18650, 21700 und größer (60130).

II.1.6. Information about lots

This contract is divided into lots: no

II.1.7. Total value of the procurement

Value excluding VAT: 254 301,00 EUR

II.2. Description

II.2.2. Additional CPV code(s)

38636110 Industrial lasers

II.2.3. Place of performance

NUTS code: DE144 Ulm, Stadtkreis

Main site or place of performance: in den Vergabeunterlagen aufgeführt

II.2.4. Description of the procurement

Es sind zwei Schweißaufgaben durchzuführen. Erstens die Verschweißung einer Scheibe mit Folie und zweitens die Verschweißung von Zelle, Scheibe und Deckel miteinander. Die Laserschweißprozesse beim Aufschweißen der Al/Cu-Kollektoren auf die fertigen Rollen der Zellen und das Versiegeln von Deckel/Kollektor/Dose (Al/Al/Al) dürfen keine Spritzer und keine Hitze in die Materialien der Rundzelle einbringen. Die Batteriebehälter sind dicht zu verschweißen. Die Laseranlage ist für manuellen Teilefluss vorgesehen. Kundeneigenen Vorrichtungen sind auf einen Maschinentisch wiederholgenau zu befestigen. Mit dem Aufbau des Systems als Laserschutzklasse-1-Anlage ist sowohl für den Bediener als auch für andere Personen jederzeit ein sicherer Aufenthalt an der Maschine zu gewährleisten. Die Laseranlage, die als 3- oder 4-Achssystem geliefert werden soll wird als CNC-Maschine angefragt. Alle erforderlichen Bearbeitungs- und Zustellbewegungen der Bearbeitungsoptik werden mit einem 3-Achs-Linearsystem (X, Y, Z) realisiert. Diese vollwertigen NC-Achsen mit Kugel-Schienenführungen und Kugelgewindetrieb sind über AC-Servomotoren anzutreiben. Eine stabile Rahmenkonstruktion soll das Bewegungssystem mit dem Maschinentisch verbinden. Möglichkeiten der Standard-NC-Programmierung, der zentralen Datensicherung über Netzwerk und des Fernzugriffs für Diagnose und Wartung sind erforderlich.

Maschinensteuerung:

- Color-Touchpanel
- Zusatzmonitor für die Darstellung des Kamerabildes
- Standard Ethernet-Schnittstelle
- USB-Schnittstelle
- IP67-Anschaltbox im Arbeitsraum mit 4 Digitaleingängen und 4 Digitalausgängen
- Elektronischer Zugriff auf Programmieranleitung am Panel
- NC-Programmeditor mit Text-Highlighting-Funktion
- SPS-Funktionen
- Laserzuschaltung und Laserüberwachung
- Laserleistung abhängig von Weg, Zeit oder Geschwindigkeit**
- Pulsweitenmodulation (PWM) der Laserleistung (auch geschwindigkeitsabhängig)
- Laserimpulse im festen Punktabstand am Bauteil
- Medienzuschaltung und Medienüberwachung (Schutzgas, Druckluft)
- Betätigung und Überwachung von Vorrichtungen
- Pulsbetrieb der I/O-Ports im Arbeitsraum möglich
- Einstellung von Vor- und Nachlaufzeiten (ressourceneffiziente Nutzung von Absaugung, Schutzgas)
- Werkstückzähler NC-Funktionen
- Bis 3 interpolierende NC-Achsen
- Programmiersprache aufbauend auf DIN 66025 bzw. ISO 6983
- Test von NC-Programmen ohne Laser
- Optionaler Halt
- Satzunterdrückung in bis zu 6 Ebenen
- Programmierbare Nullpunktverschiebungen und Koordinatensystemdrehungen
- Parameterprogrammierung (Definition eigener Variablen möglich)

Mit HANDBEDIENUNG: Folgende Funktionen:

- Einzelsteuerung vorhandener Achsen
- Bedienung der Funktionen Eilgang, Vorschub, Achsanwahl, Laserleistung Override wahlweise oder kombiniert
- Dry Run-Funktion mittels Handrad (Maschine bewegt sich im NC-Programmentsprechend Vor- und Rückwärts)
- Tasten für START, HOLD und NOTHALT
- Bedienungsanleitung und Schulung
- Bedienungsanleitung und Wartungsunterlagen aller Subsysteme
- Softwarebeschreibung mit Beispielpogrammen
- Elektrische Prüfung der Anlage inkl. Abnahmeprotokoll
- Schaltpläne des Gesamtsystems bzw. Stückliste, Medienplan, etc.
- Kalibriervorschrift zum Abgleich der einzelnen Subsysteme

Ersatz- und Verschleißteillisten (z. B. Dichtungen, Filter)• Wartungsplan für alle regelmäßig zu überprüfenden Systemkomponenten (inkl.Wartungsanleitung)• CE-Konformitätserklärung bzw. Herstellererklärung nach aktueller MaschinenrichtlinieIncl. Zubehör: Rotationsachse, Absaug- und Filtergerät, optionale BildverarbeitungLieferung in unser Labor und Installation

II.2.5. Award criteria

Price

II.2.11. Information about options

Options: no

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

Restricted procedure

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 210-600771](#)

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

A contract/lot is awarded: yes

V.2. Award of contract

V.2.1. Date of conclusion of the contract

17/01/2023

V.2.2. Information about tenders

Number of tenders received: 4

Number of tenders received from SMEs: 4

Number of tenders received from tenderers from other EU Member States: 2

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

Number of tenders received by electronic means: 4

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

V.2.3. Name and address of the contractor

Official name: Coherent Europe B.V.
Town: Utrecht
NUTS code: NL310 Utrecht
Postal code: 3526
Country: Netherlands
The contractor is an SME: yes

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

Total value of the contract/lot: 254 301,00 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 BaWü beim Regierungspräsidium Karlsruhe
Postal address: Durlacher Allee 100
Town: Karlsruhe
Postal code: 76137
Country: Germany
E-mail: vergabekammer@rpk.bwl.de
Telephone: +49 7219268730
Fax: +49 7219263985

VI.4.3. Review procedure

Precise information on deadline(s) for review procedures:

- (1) Etwaige Vergabeverstöße muss der Bewerber/Bieter gemäß § 160 Abs. 3 Nr. 1 GWB innerhalb von 10 Tagen nach Kenntnisnahme rügen.
- (2) Verstöße gegen Vergabevorschriften, die aufgrund der Bekanntmachung erkennbar sind, sind nach § 160 Abs. 3 Nr. 2 GWB spätestens bis zum Ablauf der in der Bekanntmachung benannten Frist zur Abgabe der Bewerbung oder der Angebote gegenüber dem Auftraggeber zu rügen.
- (3) Verstöße gegen Vergabevorschriften, die erst in den Vergabeunterlagen erkennbar sind, sind nach § 160 Abs. 3 Nr. 3 GWB spätestens bis zum Ablauf der Frist zur Bewerbungs- oder Angebotsabgabe gegenüber dem Auftraggeber zu rügen.
- (4) Ein Vergabenachprüfungsantrag ist nach § 160 Abs. 3 Nr. 4 GWB innerhalb von 15 Kalendertagen nach der Mitteilung des Auftraggebers, einer Rüge nicht abhelfen zu wollen, bei der Vergabekammer einzureichen.

VI.5. Date of dispatch of this notice

24/03/2023