

## 350057-2026 - Result

Germany – Hydraulic presses – hydraulische Schmiedepresse

OJ S 97/2026 21/05/2026

Contract or concession award notice – standard regime

Supplies

### 1. Buyer

---

#### 1.1. Buyer

Official name: Technische Universität Bergakademie Freiberg

Email: [ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de](mailto:ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de)

Legal type of the buyer: Body governed by public law, controlled by a regional authority

Activity of the contracting authority: Education

### 2. Procedure

---

#### 2.1. Procedure

Title: hydraulische Schmiedepresse

Description: hydraulische Schmiedepresse

Procedure identifier: 019c41a3-b921-46e4-bdd8-070b5a6416c4

Internal identifier: 005/2026L

Type of procedure: Open

The procedure is accelerated: no

##### 2.1.1. Purpose

Main nature of the contract: Supplies

Main classification (cpv): 42636100 Hydraulic presses

##### 2.1.2. Place of performance

Postal address: Industriepark Schwarze Pumpe CircEcon Technikumshalle (Hallen-Abschnitt IV; „044“)

Town: Spreetal

Postcode: 02979

Country subdivision (NUTS): Bautzen (DED2C)

Country: Germany

##### 2.1.4. General information

###### Legal basis:

Directive 2014/24/EU

vgv -

Applicable cross-border law: RL 2014/24/EU

### 5. Lot

---

#### 5.1. Lot: LOT-0001

Title: Schmiedepresse

Description: Fertigung, Lieferung und Inbetriebnahme einer hydraulischen Schmiedepresse (Presskraft mind. 6000kN) einschließlich eines auf den Schmiedeprozess abgestimmten Schmiedewerkzeug zum Verarbeiten von NE-Leichtmetallen (Al, Mg)

Internal identifier: LOT-0001

#### 5.1.1. Purpose

Main nature of the contract: Supplies

Main classification (cpv): 42636100 Hydraulic presses

#### 5.1.2. Place of performance

Postal address: Industriepark Schwarze Pumpe CircEcon Technikumshalle (Hallen-Abschnitt IV; „044“)

Town: Spreetal

Postcode: 02979

Country subdivision (NUTS): Bautzen (DED2C)

Country: Germany

#### 5.1.3. Estimated duration

Start date: 01/09/2026

Duration end date: 20/11/2026

#### 5.1.6. General information

Procurement Project not financed with EU Funds.

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement (GPA): no

Additional information: #Besonders auch geeignet für:other-sme#

#### 5.1.7. Strategic procurement

Aim of strategic procurement: No strategic procurement

#### 5.1.10. Award criteria

##### Criterion:

Type: Price

Name: Preiswertung 70%

Description: Preiswertung 70%

Category of award weight criterion: Weight (percentage, exact)

Award criterion number: 70

##### Criterion:

Type: Quality

Name: Qualitätswertung 30%

Description: Qualitätswertung 30% Ausschlusskriterien: Geeignet für das Herstellen von Schmiedeteilen aus NE-Leichtmetallen (insbesondere Aluminium, Magnesium), Hyd. Presse mit doppelt wirkendem Hydraulikzylinder, Presskraft von min. 6000 kN (Der Bieter hat die Einhaltung der geforderten Presskraft durch Vorlage der Prozessdatenerfassung von Versuchen an einer vergleichbaren, bereits gelieferten Maschine nachzuweisen.), Presskraft an jeder Stelle des Hubes stufenlos einstellbar (am Bedienpult), Wiederholbarkeit der Presskraft: min.  $\pm 2\%$  der Presskraft (Der Bieter hat die Einhaltung der geforderten Wiederholbarkeit durch Vorlage der Prozessdatenerfassung von Versuchen an einer vergleichbaren, bereits gelieferten Maschine nachzuweisen.), Stößelhub von min. 500 mm (Nachweis durch Zeichnung/Datenblatt), Nutzbare Tischgröße min. 600x600 mm, Nutzbare Stößelfläche min. 600x600 mm, Pressenhöhe über Flur max. 8 m, Auswerfer in Tisch und Stößel, Ölauffangwanne oder vergleichbares, um das Gesamtölvolumen aufzunehmen, Bedienpult mit Touchpanel mit min. 15 Zoll Displaygröße. (Der Bieter hat ein Foto eines vergleichbaren gelieferten Bedienpults beizufügen.), Prozessdatenerfassungssystem (Ausgabe von csv-Dateien oder vergl.), Ethernetschnittstelle, Profinetschnittstelle, Steuerung mit Siemens SPS oder vergl., Schnittstelle/Modul für Fernwartung, liefernde Presse ist gemäß

dem Farbkonzept zu lackieren, Die Erstbefüllung aller für den Betrieb erforderlichen Medien (z. B. Hydrauliköl, Schmierstoffe, notwendige Gase) muss im Lieferumfang enthalten sein, zum Lieferumfang der Presse gehört die Bereitstellung von Einfahrmaterial aus Aluminium der 6xxx-Legierung mit einem Durchmesser von 140 mm und einer Gesamtlänge von 20 m, Lieferumfang umfasst alle erforderlichen Kabel, Leitungen und sonstigen Verbindungselemente von der hallenseitigen Energie- und Medienversorgung bis zum Schaltschrank und zu allen Komponenten der Presse, die für Inbetriebnahme und Betrieb notwendig sind, Auftragnehmer hat auf Grundlage der aktuell vorliegenden, noch nicht final festgelegten Zielgeometrie des Schmiedeteils eine prozessbegleitende FE-basierte Umformsimulation durchzuführen, eingesetzte FE-Software muss für Schmiedeprozesse geeignet sein, für die Simulation sind temperatur- und umformgeschwindigkeitsabhängige Werkstoffkennwerte zu verwenden, deren Herkunft ist zu dokumentieren und mit dem Auftraggeber abzustimmen. Der Auftraggeber stellt eine Zeichnung des Schmiedeteils zur Verfügung. Die Zielgeometrie kann auf Basis der Simulationsergebnisse einvernehmlich angepasst werden. Die Simulation muss mind. folgende Inhalte abdecken: Ermittlung der benötigten Presskraft, Ermittlung des Füllgrades des Gesenks, Berücksichtigung des werkstoff- und prozessabhängigen Schwindmaßes, Ableitung der finalen Werkzeuggeometrie. Die Simulationsergebnisse sowie alle zur Nachvollziehbarkeit erforderlichen Eingabedaten, Modellannahmen, Randbedingungen, Materialkennwerte und Prozessparameter sind vollständig zu dokumentieren und nach Beauftragung mit dem Auftraggeber abzustimmen. Das Schmiedewerkzeug ist pressenspezifisch auszulegen und konstruktiv auf die Schmiedepresse abzustimmen (Schnittstellen, Einbauräume und zulässige Werkzeugabmessungen der Presse sind zu berücksichtigen). Das Schmiedewerkzeug muss für eine Werkzeugtemperatur von mindestens 400 °C ausgelegt sein Thermische Beständigkeit von Presse und Werkzeug für Rohlingstemperaturen bis 500 °C. Die Beheizung hat integriert im Werkzeug zu erfolgen. Die Ansteuerung der Heizelemente muss direkt über die Presse erfolgen. Geeignete Maßnahmen zur Temperaturüberwachung (z. B. Sensorik, Schnittstellen) sind vorzusehen. Das Schmiedewerkzeug ist modular aufzubauen, um einen Gesenktausch zu ermöglichen. Schnittstellen für Automatisierung. Vor der Aufstellung der Presse ist eine Vorabnahme der Funktionsfähigkeit des Werkzeugs durchzuführen. CE-Zertifizierung und EG-Konformitätserklärung gemäß geltender EU-Vorschriften (Eine bloße CE-Kennzeichnung ohne nachgewiesene Konformitätsbewertung nach EU-Recht wird nicht akzeptiert). Max. Bodenlast der Halle liegt bei 100 kN/m<sup>2</sup> und darf nicht überschritten werden. (Der Bieter hat einen Fundamentplan bzw. eine Aufstellzeichnung beizufügen, aus dem die tatsächliche Flächenlastverteilung der Maschine hervorgeht. Daraus muss eindeutig ersichtlich sein, dass die maximale Bodenlast von 100 kN/m<sup>2</sup> an keiner Stelle überschritten wird.) Zudem hat der Bieter eine Zeichnung der angebotenen Gegenstände mit Abmaßen und markierten Anschlussstellen zur Medienversorgung einzureichen, die auch Angaben über die Bodenlast, zur erforderlichen Medienversorgung und eventuell notwendige Schutzeinrichtungen nach Standards enthält. Zudem hat der Bieter eine kurze Beschreibung der einzelnen Komponenten inklusive Fotos beizufügen. Bewertungskriterien: Leerabwärts- und Leeraufwärtsgeschwindigkeit (Eilgeschwindigkeit) von min. 250 mm/s, Stößelhub stufenlos einstellbar am Bedienpult, steife Tisch- /Stößelausführung bei maximaler Presskraft, gemessen im Bereich der aufgebrachten Streckenlast: Durchbiegung max. 0.1 mm/m. Der Bieter hat die Einhaltung dieser Anforderung durch eine geeignete Berechnung (z. B. analytisch oder mittels FE-Analyse) nachzuweisen. Die Presse ist in platzsparender Weise zu gestalten (z.B. Ölbehälter auf Kopfstück). Vorrichtung, um Werkzeugwechsel zu erleichtern Visualisierung der Maschine am HMI (Der Bieter hat ein Bild der HMI-Visualisierung einer vergleichbaren gelieferten Maschine beizufügen.) Simultane Aufzeichnung und graphische Darstellung von Messdaten und Kurvenverläufen. Die Presse ist mit offenen, standardisierten

Schnittstellen für die Anbindung externer Maschinen und eine mögliche spätere Automation auszurüsten. Art und Umfang der Schnittstellen sind vollständig zu dokumentieren. Dokumentation/Betriebshandbuch in der Sprache Deutsch. Reaktion bei Störfall, Servicezeiten, Servicekosten. Gewährleistung über 12 Monate hinaus  
Category of award weight criterion: Weight (percentage, exact)  
Award criterion number: 30

#### 5.1.15. Techniques

**Framework agreement:**

No framework agreement

**Information about the dynamic purchasing system:**

No dynamic purchase system

#### 5.1.16. Further information, mediation and review

Review organisation: 1. Vergabekammer des Freistaates Sachsen bei der Landesdirektion Sachsen

Information about review deadlines: "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 providing additional information about the procurement procedure: Technische Universität Bergakademie Freiberg

Organisation providing offline access to the procurement documents: Technische Universität Bergakademie Freiberg

Organisation signing the contract: Technische Universität Bergakademie Freiberg

## 6. Results

---

Value of all contracts awarded in this notice: 1 223 000,00 EUR

### 6.1. Result lot identifier: LOT-0001

Winner selection status: At least one winner was chosen.

#### 6.1.2. Information about winners

**Winner:**

Official name: ANDRITZ Schuler Pressen GmbH

**Tender:**

Tender identifier: 51106-1

Identifier of lot or group of lots: LOT-0001

Value of the tender: 1 223 000,00 EUR

Subcontracting: Not yet known

**Contract information:**

Identifier of the contract: 1194-26

Date of the conclusion of the contract: 09/04/2026

Organisation signing the contract: Technische Universität Bergakademie Freiberg

#### 6.1.4. Statistical information

##### Received tenders or requests to participate:

Type of received submissions: Tenders

Number of tenders or requests to participate received: 3

## 8. Organisations

---

### 8.1. ORG-0001

Official name: Technische Universität Bergakademie Freiberg

Registration number: DE141136178

Postal address: Akademiestraße 6

Town: Freiberg

Postcode: 09599

Country subdivision (NUTS): Mittelsachsen (DED43)

Country: Germany

Email: [ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de](mailto:ausschreibung@zuv.tu-freiberg.de)

Telephone: +493731393330

#### Roles of this organisation:

Buyer

Organisation providing additional information about the procurement procedure

Organisation providing offline access to the procurement documents

Organisation signing the contract

### 8.1. ORG-0002

Official name: 1. Vergabekammer des Freistaates Sachsen bei der Landesdirektion Sachsen

Registration number: keine Angabe

Postal address: Postfach 10 13 64

Town: Leipzig

Postcode: 04013

Country subdivision (NUTS): Leipzig, Kreisfreie Stadt (DED51)

Country: Germany

Email: [vergabekammer@lds.sachsen.de](mailto:vergabekammer@lds.sachsen.de)

Telephone: +49341 977 - 3800

#### Roles of this organisation:

Review organisation

### 8.1. ORG-0101

Official name: ANDRITZ Schuler Pressen GmbH

Size of the economic operator: Large

Registration number: DE146347552

Postal address: Louis-Schuler-Strasse 9

Town: Gemmingen

Postcode: 75050

Country subdivision (NUTS): Heilbronn, Landkreis (DE118)

Country: Germany

#### Roles of this organisation:

Tenderer

**Winner of these lots: LOT-0001**

**8.1. ORG-0102**

Official name: Datenservice Öffentlicher Einkauf (in Verantwortung des Beschaffungsamts des BMI)

Registration number: 0204:994-DOEVD-83

Town: Bonn

Postcode: 53119

Country subdivision (NUTS): Bonn, Kreisfreie Stadt (DEA22)

Country: Germany

Email: [noreply.esender\\_hub@bescha.bund.de](mailto:noreply.esender_hub@bescha.bund.de)

Telephone: +49228996100

**Roles of this organisation:**

TED eSender

---

**Notice information**

Notice identifier/version: 019e4530-6219-4486-84a1-e6458f220a51 - 01

Form type: Result

Notice type: Contract or concession award notice – standard regime

Notice subtype: 29

Notice dispatch date: 20/05/2026 13:46:44 (UTC+02:00) Eastern European Time, Central European Summer Time

Languages in which this notice is officially available: German

Notice publication number: 350057-2026

OJ S issue number: 97/2026

Publication date: 21/05/2026