

Germany-Chemnitz: Machinery for working rubber or plastics

OJ S 183/2023 22/09/2023

Contract notice

Supplies

Legal Basis:

Directive 2014/24/EU

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Technische Universität Chemnitz

Postal address: Straße der Nationen 62

Town: Chemnitz

NUTS code: DED41 Chemnitz, Kreisfreie Stadt

Postal code: 09111

Country: Germany

E-mail: ausschreibung@verwaltung.tu-chemnitz.de

Telephone: +49 37153112350

Fax: +49 37153112359

Internet address(es):

Main address: www.tu-chemnitz.de

I.3. Communication

The procurement documents are available for unrestricted and full direct access, free of charge, at: <https://www.evergabe.de/unterlagen/2823807/zustellweg-auswaehlen>

Additional information can be obtained from the abovementioned address

Tenders or requests to participate must be submitted electronically via: <https://www.evergabe.de>

Tenders or requests to participate must be submitted to the abovementioned address

I.4. Type of the contracting authority

Body governed by public law

I.5. Main activity

Education

Section II: Object

II.1. Scope of the procurement

II.1.1. Title

Fertigungssystem zur Verarbeitung von hochgefüllten Kunststoffcompounds zur Herstellung von Bipolarplatten für Brennstoffzellenstacks

Reference number: 3.5-033/23

II.1.2. Main CPV code

42994000 Machinery for working rubber or plastics

II.1.3. Type of contract

Supplies

II.1.4. Short description

Das neuartige Fertigungssystem zur Verarbeitung von hochgefüllten Kunststoffcompounds wird zur Herstellung von Bipolarplatten für Brennstoffzellenstaks eingesetzt. Derzeit verfügbare Fertigungsanlagen sind nicht im Stande die extrem hochgefüllten Matrixwerkstoffe, wie beispielsweise Polyphthalamide (PPA) bzw. Polypropylensulfid (PPS) mit kohlenstoffbasierenden Füllstoffen (z.B. Graphit oder Ruß) mit einem Füllgrad von bis zu 80% Gew., zu verarbeiten. Im Rahmen des Projektes soll ein neues Fertigungssystem zur Herstellung von Bipolarplatten auf Basis von hochgefüllten Kunststoffcompounds unter Nutzung der Spritzgießtechnologie realisiert werden. Dafür ist ein neu zu konfigurierendes Maschinenkonzept erforderlich, welches sich durch die nachfolgenden Systemspezifikationen kennzeichnet und damit vom aktuellen Stand der Technik abhebt: Zur Realisierung der erforderlichen Bauteileigenschaften wird eine vergleichsweise hohe Schließkraft bei sehr kleinen Schussvolumina benötigt. Weiterhin müssen die zur Verarbeitung und Herstellung von Bipolarplatten erforderlichen Matrixsysteme perspektivisch höheren Verarbeitungs- und Prozesstemperaturen entsprechen, um die geforderten Einsatzfelder abdecken zu können. Die hierzu in Fragen kommenden Polymere sind in erster Linie PPA und PPS-Compounds, die ein sehr enges Prozessfenster aufweisen und somit keiner Verweildauer in der Zylinder-Schneckeneinheit unterzogen werden dürfen. Eine Spritz-Präge-Funktion ist erforderlich, um über ein Tauchkantenwerkzeug in eine teilgeöffnete Werkzeugkavität das erforderliche Bauteilvolumen ohne große Fließwiderstände einspritzen zu können. Hierbei soll vorzugsweise ein Filmanguss Anwendung finden, um bereits bei der Formfüllung eine homogene Schmelzeverteilung zu erreichen. Mit dem sich anschließenden Prägehub erfolgt die finale Ausformung und die dazu erforderliche Verdichtung der Plattenstruktur.

II.1.5. Estimated total value

II.1.6. Information about lots

This contract is divided into lots: no

II.2. Description

II.2.3. Place of performance

NUTS code: DED41 Chemnitz, Kreisfreie Stadt

Main site or place of performance: Chemnitz, DE

II.2.4. Description of the procurement

Das neuartige Fertigungssystem zur Verarbeitung von hochgefüllten Kunststoffcompounds wird zur Herstellung von Bipolarplatten für Brennstoffzellenstaks eingesetzt. Derzeit verfügbare Fertigungsanlagen sind nicht im Stande die extrem hochgefüllten Matrixwerkstoffe, wie beispielsweise Polyphthalamide (PPA) bzw. Polypropylensulfid (PPS) mit kohlenstoffbasierenden Füllstoffen (z.B. Graphit oder Ruß) mit einem Füllgrad von bis zu 80% Gew., zu verarbeiten. Im Rahmen des Projektes soll ein neues Fertigungssystem zur Herstellung von Bipolarplatten auf Basis von hochgefüllten Kunststoffcompounds unter Nutzung der Spritzgießtechnologie realisiert werden. Dafür ist ein neu zu konfigurierendes Maschinenkonzept erforderlich, welches sich durch die nachfolgenden Systemspezifikationen kennzeichnet und damit vom aktuellen Stand der Technik abhebt: Zur Realisierung der erforderlichen Bauteileigenschaften wird eine vergleichsweise hohe Schließkraft bei sehr kleinen Schussvolumina benötigt. Weiterhin müssen die zur Verarbeitung und Herstellung von Bipolarplatten erforderlichen Matrixsysteme perspektivisch höheren Verarbeitungs- und Prozesstemperaturen entsprechen, um die geforderten Einsatzfelder abdecken zu können. Die hierzu in Fragen kommenden Polymere sind in erster Linie PPA und PPS-Compounds, die

ein sehr enges Prozessfenster aufweisen und somit keiner Verweildauer in der Zylinder-Schneckeneinheit unterzogen werden dürfen. Eine Spritz-Präge-Funktion ist erforderlich, um über ein Tauchkantenwerkzeug in eine teilgeöffnete Werkzeugkavität das erforderliche Bauteilvolumen ohne große Fließwiderstände einspritzen zu können. Hierbei soll vorzugsweise ein Filmanguss Anwendung finden, um bereits bei der Formfüllung eine homogene Schmelzeverteilung zu erreichen. Mit dem sich anschließenden Prägehub erfolgt die finale Ausformung und die dazu erforderliche Verdichtung der Plattenstruktur.

II.2.5. Award criteria

Price is not the only award criterion and all criteria are stated only in the procurement documents

II.2.6. Estimated value

II.2.7. Duration of the contract, framework agreement or dynamic purchasing system

End: 22/12/2023

This contract is subject to renewal: no

II.2.10. Information about variants

Variants will be accepted: no

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 III: Legal, economic, financial and technical information

III.1. Conditions for participation

III.1.2. Economic and financial standing

List and brief description of selection criteria:

Die Befähigung und Erlaubnis zur Berufsausübung, die wirtschaftliche und finanzielle Leistungsfähigkeit sowie die technische und berufliche Leistungsfähigkeit können mit den in §§ 42 bis 51 VgV bzw. § 122 Abs. 3 GWB genannten Belegen nachgewiesen werden. Soweit solche Belege nicht vorhanden sind oder keine entsprechend aussagekräftigen Informationen enthalten, sind zum Nachweis folgende Einzelbelege mit dem Angebot einzureichen:

1. Eigenerklärung, dass sich das Unternehmen nicht in Insolvenz oder in Liquidation befindet sowie Eigenerklärung, aus der hervorgeht, dass der Unternehmer seinen gesetzlichen Verpflichtungen zur Zahlung von Steuern und Abgaben sowie Sozialbeiträgen gemäß gemeinsamer Bekanntmachung der Sächsischen Staatsministerien für Wirtschaft und Arbeit sowie Finanzen vom 24.06.2003 nachkommt;

2. Eigenerklärung zur Einhaltung des Mindestlohngesetzes (MiLoG).

Der Bieter hat auf Verlangen der Vergabestelle unverzüglich einen Auszug aus dem Gewerbezentralregister vorzulegen. Der Auszug darf nicht älter als drei Monate sein. Bei ausländischen Bewerbern gelten adäquate Bescheinigungen des Ursprungs- oder Herkunftslandes in beglaubigter deutscher Übersetzung.

Minimum level(s) of standards possibly required:

III.1.3. Technical and professional ability

List and brief description of selection criteria:

Die Befähigung und Erlaubnis zur Berufsausübung, die wirtschaftliche und finanzielle Leistungsfähigkeit sowie die technische und berufliche Leistungsfähigkeit können mit den in §§ 42 bis 51 VgV bzw. § 122 Abs. 3 GWB genannten Belegen nachgewiesen werden. Soweit solche Belege nicht vorhanden sind oder keine entsprechend aussagekräftigen Informationen enthalten, sind zum Nachweis folgende Einzelbelege mit dem Angebot einzureichen:

1. Eigenerklärung, dass sich das Unternehmen nicht in Insolvenz oder in Liquidation befindet sowie Eigenerklärung, aus der hervorgeht, dass der Unternehmer seinen gesetzlichen Verpflichtungen zur Zahlung von Steuern und Abgaben sowie Sozialbeiträgen gemäß gemeinsamer Bekanntmachung der Sächsischen Staatsministerien für Wirtschaft und Arbeit sowie Finanzen vom 24.06.2003 nachkommt;

2. Eigenerklärung zur Einhaltung des Mindestlohngesetzes (MiLoG).

Der Bieter hat auf Verlangen der Vergabestelle unverzüglich einen Auszug aus dem Gewerbezentralregister vorzulegen. Der Auszug darf nicht älter als drei Monate sein.

Bei ausländischen Bewerbern gelten adäquate Bescheinigungen des Ursprungs- oder Herkunftslandes in beglaubigter deutscher Übersetzung.

Minimum level(s) of standards possibly required:

Section IV: Procedure

IV.1. Description

IV.1.1. Type of procedure

Open 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.2.2. Time limit for receipt of tenders or requests to participate

Date: 18/10/2023 Local time: 14:00

IV.2.3. Estimated date of dispatch of invitations to tender or to participate to selected candidates

IV.2.4. Languages in which tenders or requests to participate may be submitted

German

IV.2.6. Minimum time frame during which the tenderer must maintain the tender

Tender must be valid until: 30/11/2023

IV.2.7. Conditions for opening of tenders

Date: 18/10/2023 Local time: 14:01

Section VI: Complementary information

VI.1. Information about recurrence

This is a recurrent procurement: no

VI.3. Additional information

VI.4. Procedures for review

VI.4.1. Review body

Official name: Vergabekammer des Freistaates Sachsen bei der Landesdirektion

Postal address: Braustraße 2

Town: Leipzig

Postal code: 04107

Country: Germany

E-mail: vergabekammer@ldl.sachsen.de

VI.5. Date of dispatch of this notice

18/09/2023