ANLAGE 1 zum Werkliefervertrag

LEISTUNGSBESCHREIBUNG

zum Vergabeverfahren
„Baugruppen Fertigung und Vormontage“,
ECA-2026-077 [Los 1 bis 3]

Inhaltsverzeichnis

1. Gegenstand des Vertrages 3
2. Leistungsgegenstand 3
2.1. Los 1 Leistungsgegenstand Holofilmbelichter Anlage 3
3. Los 2 - Leistungsgegenstand Funktionsmodul 7
3.1. Los 3 Kaufteile 9
4. Werkstest, Abnahme und Qualitätsprüfung 9
5. Terminplan 10
6. Option – Einlagerung für Los 1 & 2 12
7. Option Erweitere Einführung – Los 1 & 2 12
8. Versand – und Transportbedingungen sowie Warenannahme 12
9. Anhangsverzeichnis 15

1. Gegenstand des Vertrages

Die Bundesdruckerei (im Folgenden auch „Auftraggeber" genannt) ist eine GmbH im Besitz der Bundesrepublik Deutschland und gehört zu den weltweit führenden Anbietern von Produkten im Bereich der Hochsicherheitstechnologie.

Der Auftraggeber beabsichtigt die Fertigung von Baugruppen und einen hohen Fertigungsgrad der Vormontage. In diesem Dokument wird der Umfang und die Anforderungen an die zu erbringenden Leistungen im Bezug zur Lieferware definiert. Dabei handelt sich um die Beschaffung und Anfertigung von mechanischen sowie elektrischen Komponenten, welche zu Baugruppen montiert werden sollen. Diese Baugruppen werden anschließend elektrisch verkabelt sowie pneumatisch verschlaucht und zu den jeweiligen Liefergegenständen vormontiert. Folgende Lose werden ausgeschrieben:

- Los 1: Holofilmbelichter Anlage
- Los 2: Funktionsmodul
- Los 3: Kaufteile

Beabsichtigt ist der Abschluss von drei Verträgen mit jeweils einem zuverlässigen Auftragnehmer (AN) für die Erbringung des o.g. Leistungsumfangs.

Gegenstand dieses Vergabeverfahrens ist der Abschluss eines Liefervertrags je Los.

Diese Leistungsbeschreibung benennt sowohl die vom Auftragnehmer zu erbringenden Leistungen im Einzelnen als auch die einzuhaltenden Vorgaben bzw. Anforderungen. Nachfolgend werden die spezifischen Anforderungen, welche von den zu liefernden Leistungsgegenständen eingehalten werden müssen, unter Verweis auf entsprechende Anhänge zur Leistungsbeschreibung beschrieben. Die benannten Anhänge sind zwingend zur Kenntnis zu nehmen und einzuhalten.

2. Leistungsgegenstand

3. Los 1 Leistungsgegenstand Holofilmbelichter Anlage

Der Leistungsumfang umfasst die Herstellung von Fertigungsteilen, die Beschaffung aller für die Fertigung benötigten Bau- und Kaufteile sowie die Anfertigung von mechanischen und elektrischen Baugruppen sowie die Vormontage der Baugruppen zu

verschiedenen vollständigen und funktionsfähigen Montagebaugruppen. Die Montagebaugruppen sollen zu mehreren separaten Modulen zusammengefasst werden. Eine Traverse (Bedientableau) sowie die entsprechenden elektrischen Verbindungskabel der Module verbinden diese zu einer Gesamtanlage.

Bei den Modulen handelt es sich um:

1. Das Belichter-Modul
2. Das Entwickler-Modul (Beistellung: Wärmeschrankmodul+ Aufwickel-Modul)
3. Das Bedientableau

Für die Komplettierung Belichter-Modul, werden dem Auftragnehmer durch den Auftraggeber folgende Komponenten zur Verfügung gestellt.

Beistellung durch AG:

3 Stück Laser mit Netzteil und 2 Stück Kühler (A0032711, A0035419, A0038391, A0038392) 1 Stück Trägerplatte (A0032644)

1 Stück UV-Aufbau (A0035053)

2 Stück Schutzbehälter OS (A0045648)

Für die Komplettierung Entwickler-Modul wird dem Auftragnehmer durch den Auftraggeber die Wärmeschrankbaugruppe beigestellt mit den Komponenten der Stückliste A0035045 bestehend aus:

1 Stück Sonderwärmeschrank

1 Stück vorkonfektionierten Schaltschrank

1 Stück Ext.-Regler

Diese Komponenten sind entsprechend der Fertigungsunterlagen in das jeweilige Modul elektrisch, pneumatisch und mechanisch zu integrieren.

Eine Darstellung der Module sowie ein Model der Wärmeschrankbaugruppe ist in den Fertigungsunterlagen enthalten.

Die elektrische Verkabelung und die pneumatische Verschlauchung, gemäß der zur Verfügung gestellten Pläne (Pneumatikplan: bspw. D0111463.pdf, D0110383.pdf, etc. Anlage 1 + Schaltplan: Belichtermodul_ELT_Dokum.pdf, Entwicklermodul_ELT_Dokum.pdf Anlage 2), sind ebenfalls Leistungsgegenstand dieses Vergabeverfahrens. Die jeweiligen Elektro-Artikel aus den Stücklisten müssen beschafft, geprüft, verlegt sowie angeschlossen werden. Die Schaltschränke sind entsprechend der Schaltschrankpläne aufzubauen und zu verdrahten.

Fertigung und Montage von einer Anlage:

Der Auftragnehmer führt die Beschaffung und Herstellung der erforderlichen Bauteile, Kauf-Fertigungsteile und Kaufteile sowie die vollständige Montage der Baugruppen nach den Vorgaben der beigestellten Unterlagen durch. Der Auftraggeber stellt die Konstruktionsunterlagen, Stücklisten und Montagezeichnungen der Baugruppen als STEP- sowie PDF-Datei mit Veröffentlichung zur Verfügung. Die benannten Anhänge, insbesondere die aktuell gültigen Stücklisten sowie Schalt- und Pneumatikpläne, sind zwingend vollumfänglich zur Kenntnis zu nehmen und zu beachten. Gemäß den mitgelieferten Zeichnungen und Step-Dateien werden die gefertigten Baugruppen und Kaufteile zu je einer Gesamtanlage montiert, verschlaucht und verkabelt.

Beachten der AG Beistellung bei Kalkulation: [Teile sind nicht in der Stückliste enthalten aber bei Kalkulation Montageaufwand zu beachten]

Die nachfolgenden Kaufteile 3x Laser mit Netzteil und 2x Kühler (A0032711, A0035419, A0038391, A0038392); 1x Trägerplatte (A0032644); 1xUV-Aufbau (A0035053); 2x Schutzbehälter OS (A0045648); 1x Wärmeschrank (A0035472), 1x E-Schaltschrank (A0035665) sowie 1x Externer-Regler (A0035499) sollen **nicht** durch den Auftragnehmer beschafft werden, diese werden vom Auftraggeber beschafft und an den Auftragnehmer zur Montage und elektrischen Verdrahtung beigestellt.

Die Montage und Verdrahtung der Liefergegenstände Belichter-Modul und Bedientableau erfolgen unabhängig von der Lieferung des Wärmeschrankes, E-Schaltschrankes sowie dem „Externen Regler". Der Zeitpunkt der Integration (zu wann werden Teile aus Beistellung für Montage benötigt) der benannten Komponenten-Beistellung muss durch den Auftragnehmer mindestens zwei Kalenderwochen vorher angekündigt werden.

Sollte die Beistellung der benannten Komponenten für das Entwicklermodul durch den Auftraggeber nicht rechtzeitig erfolgen, entfallen die FAT-Punkte AN 6 und AN 7 für das benannte Modul. Der Entfall dieser Abnahmekriterien muss durch den Auftragnehmer angefragt und durch den Auftraggeber bestätigt werden.

Der gesamte Leistungsgegenstand ist die Herstellung und Belieferung des Auftraggebers mit einer vormontierten Gesamtanlage.

Im Rahmen der Auftragsausführung muss der Auftragnehmer die gestellten Qualitätskriterien einhalten, welche auf den technischen Zeichnungen definiert sind. Die

in den Unterlagen benannten Anforderungen bezgl. Fertigungsmasse, Material, Oberfläche und weitere in den jeweiligen technischen Zeichnungen gemachte Vorgaben müssen bei allen zu liefernden Leistungsgegenständen eingehalten werden. Die benannten Angaben sind zwingend zur Kenntnis zu nehmen, zu beachten und umzusetzen. Eventuell notwendige Abweichungen bedürfen zwingend der vorherigen Genehmigung des Auftraggebers.

Der Auftragnehmer hat mit geeigneten Prüfungen die Spezifikationskonformität des Liefergegenstandes in Form einer Werkeigenkontrolle zu prüfen und die Ergebnisse gegenüber dem Auftraggeber nachzuweisen.

Mit dem Vertrag wird eine Qualitätssicherungsvereinbarung für Norm-, Zeichnungs- und Kaufteile mit dem Auftragnehmer abgeschlossen, siehe Anlage QSV zum Vertrag.

Leistungsumfang:

- Herstellung aller notwendigen Bauteile (Fertigungsteile) gemäß Zeichnungsvorgabe
- Beschaffung aller erforderlichen mechanischen und elektrischen Kaufteile gemäß Stückliste
- Aufbau und Vormontage aller erforderlichen (Unter-)Baugruppen
- Endmontage der Baugruppen zu einer fertigen Anlage inkl. Montage und Verdrahtung der beigestellten Kaufteile 3x Laser inkl. Netzteil, Wärmeschrank, E-Schaltschrank und Externer-Regler
- Prüfung auf Vollständigkeit aller Komponenten und Materialien
- Prüfung der mechanischen Leichtgängigkeit beweglicher Teile
- Prüfung der Funktionsfähigkeit pneumatischer Aktoren
- Prüfung der Funktionsfähigkeit elektrischer Komponenten (soweit technisch möglich)
- Durchführung eines FAT (factory acceptance test) unter Teilnahme des Auftraggebers zur Erteilung der Lieferfreigabe
- Herstellung der Versandbereitschaft der Anlage nach bestandenem FAT, hierzu ist die Anlage in jeweils zwei Teilstücke zu zerlegen, transportsicher zu verpacken und zu liefern. Zu beachten, der Wärmeschrank muss mit einem separatem Transportschutzgestell A0051980 verpackt und geliefert werden. Beschaffung liegt in Verantwortung AN.
- Optional: Einlagerung bis max. 12 Kalenderwochen (KW)
- Anlieferung an den benannten Lieferort

Der Auftragnehmer berichtet dem Auftraggeber regelmäßig über den Fortschritt der Vertragsdurchführung. Während der einzelnen Montageschritte hat der Auftraggeber die Möglichkeit permanente Vorqualifikationsprüfungen durchzuführen. Diese sollen den täglichen Fortschritt dokumentieren und gleichzeitig eine Qualitätskontrolle sein. Qualitätsabweichungen, die durch die Auftragnehmer erkannt werden, sind unverzüglich an den Projektleiter vom Auftraggeber zu melden und erst nach Freigabe durch den AG können die Arbeiten fortgesetzt werden.

4. Los 2 - Leistungsgegenstand Funktionsmodul

Der Auftraggeber (AG) beabsichtigt die Fertigung und Montage eines aus verschiedenen Baugruppen, Kauf-Fertigungs- und Kaufteilen bestehenden Funktionsmoduls Artikel: A0053553. Folgend werden der Umfang und die Anforderungen an die zu erbringenden Leistungen definiert. Dabei handelt es sich um die Herstellung von mechanischen Bauteilen und die Beschaffung von mechanischen und elektrischen Kaufteilen, welche dann zu vormontierten Baugruppen und zu einer vollständigen Funktionsbaugruppe inkl. elektrischer und pneumatischer Vorinstallation montiert werden.

Folgend werden die vom Auftragnehmer zu erbringenden Leistungen im Einzelnen als auch die einzuhaltenden Vorgaben bzw. Anforderungen benannt. Ebenso werden die spezifischen Anforderungen, welche von den zu liefernden Leistungsgegenständen eingehalten werden müssen, unter Verweis auf entsprechende Anhänge beschrieben. Die benannten Anhänge sind zwingend zur Kenntnis zu nehmen und einzuhalten

Der Leistungsgegenstand umfasst die Fertigung von Bauteilen, die Beschaffung von mechanischen und elektrischen Kaufteilen, die Vor- sowie die Endmontage der vormontierten Baugruppen zu einer vollständigen und funktionsfähigen Baugruppe einschließlich Verkabelung und Verschlauchung (gemeint: Pneumatik-Vorinstallation).

Für die Komplettierung des Funktionsmoduls, gemäß Vorgabe, werden dem Auftragnehmer durch den Auftraggeber folgende Komponenten zur Verfügung gestellt.

Beistellung durch AG:

3 Stück Laser mit Netzteil (A0025641)

1 Stück Kuka Roboter Steuerung (A0054860)

Diese Komponenten sind entsprechend der Fertigungsunterlagen in das jeweilige Modul elektrisch und mechanisch zu integrieren sowie bedarfsweise pneumatisch zu verschlauchen.

Die elektrische Verkabelung und die pneumatische Verschlauchung, gemäß der zur Verfügung gestellten Pläne (Anhang: Dateiname: aktuell gültige Pläne; Pneumatikplan Anlage 1 + Schaltplan-Plan Anlage 2) inkl. Elektro-Stückliste, sind ebenfalls Leistungsgegenstand dieses Vergabeverfahrens. Die jeweiligen Artikel aus den Stücklisten müssen beschafft, geprüft, verlegt sowie angeschlossen werden.

Fertigung und Montage mechanischer Baugruppen:

Der Auftragnehmer führt die Herstellung der erforderlichen Bauteile, die Beschaffung der Kaufteile, die Vormontage von mechanischen Baugruppen sowie die Endmontage der vormontierten Baugruppen nach den Vorgaben der beigestellten Unterlagen durch. Der Auftraggeber stellt die Konstruktionsunterlagen, Stücklisten und Montagezeichnungen der Baugruppen als PDF-Datei und STEP-Datei mit Veröffentlichung zur Verfügung. Die benannten Anhänge, insbesondere die aktuell gültigen Stücklisten, sind zwingend vollumfänglich zur Kenntnis zu nehmen und zu beachten.

Leistungsumfang:

- Herstellung aller notwendigen Bauteile (Fertigungsteile) gemäß Zeichnungsvorgabe
- Beschaffung aller erforderlichen mechanischen und elektrischen Kaufteile gemäß Stückliste ausgenommen die beigestellten Teile
- Aufbau und Montage aller erforderlichen Baugruppen Komponenten
- Prüfung auf Vollständigkeit aller Komponenten und Materialien
- Prüfung der mechanischen Leichtgängigkeit beweglicher Teile
- Prüfung der Funktionsfähigkeit pneumatischer Aktoren
- Prüfung der Funktionsfähigkeit elektrischer Komponenten (soweit technisch möglich)
- Durchführung eines FAT (factory acceptance test) unter Teilnahme des Auftraggebers zur Erteilung der Lieferfreigabe
- Herstellung der Versandbereitschaft der Anlage nach bestandenem FAT
- Anlieferung an den benannten Lieferort.

Der Auftragnehmer berichtet dem Auftraggeber regelmäßig über den Fortschritt der Vertragsdurchführung. Während der einzelnen Endmontageschritte hat der Auftraggeber die Möglichkeit nach Abstimmung mit dem Auftragnehmer Vorqualifikationsprüfungen durchzuführen. Diese sollen den kontinuierlichen Fortschritt dokumentie-

ren und gleichzeitig eine Qualitätskontrolle sein. Fertigungs- und Qualitätsabweichungen, die durch die Auftragnehmer erkannt werden, sind unverzüglich an den Projektleiter vom Auftraggeber zu melden und erst nach Freigabe durch den Auftraggeber können die Arbeiten fortgesetzt werden.

5. Los 3 Kaufteile

Der Auftraggeber stellt dem Auftragnehmer zwei Summenstücklisten von unterschiedlichen Kaufteilen zur Verfügung. Der Auftragnehmer hat die Aufgabe diese Komponenten zu beschaffen, zu prüfen und neu zu verpacken mit den entsprechenden Bezeichnungen aus der Summenstückliste zu kennzeichnen. Jede Verpackungseinheit muss mit von außen lesbaren Barcodes oder Label (z. B. nach VDA-Standard) versehen werden, welche die nachfolgenden relevanten Artikeldaten enthalten.

1. A000XXX Nummern
2. Kategorie A oder B gemäß Angaben im Preisblatt zum Los 3
3. SAP Mat.Nr. des AG: XXX

Verpackungsvorschriften sind zu beachten z.B. Einhaltung von Vorgaben zu Ladungsträgern (z. B. Europaletten), maximalen Paketgewichten, ESD-Schutz (bei Elektronik) und dem Schutz vor Beschädigungen.

6. Werkstest, Abnahme und Qualitätsprüfung

Nach erfolgreicher Montage der Anlage aus Los 1 sowie des Moduls aus Los 2 wird durch den Auftraggeber zusammen mit den Antragnehmern ein Werkstest (FAT) durchgeführt, um die Funktionalität und Qualität der montierten Module und damit die prinzipielle Funktionsfähigkeit der Baugruppen zu überprüfen. Dieser Werktest muss bestanden werden, dieser endet mit einer Abnahme.

Die Abnahme für Los 1 kann erklärt werden, wenn alle Tests entsprechend den Prüflisten („FAT Abnahmedokument Holobelichter ID3.2 extern", „FAT Abnahmedokument Holoentwickler ID3.2 extern.pdf" , „FAT Abnahmedokument Bedientableau ID3.2 extern") erfolgreich durchgeführt und dabei alle Kriterien erfüllt wurden. Sollte

die Abnahme nicht erfolgreich sein, muss diese, nach erfolgter Nachbesserung, erneut durchgeführt werden.

Die Abnahme für Los 2 kann erklärt werden, wenn die erfolgreiche Endmontage durch den Auftraggeber mit einem Werkstest (FAT) bestätigt wird. Dabei wird die Funktionalität und Qualität der montierten Module und damit die prinzipielle Funktionsfähigkeit der gesamten Einheit zu gewährleistet. Der Umfang der Prüfung ist in der Anlage „FAT Abnahmedokument.pdf" aufgeführt.

Beim Los 3 – Kaufteile, muss der Bieter die gelieferte Ware unverzüglich nach der Ablieferung prüfen und Mängel gegenüber dem Lieferanten sofort anzuzeigen.

Die nachfolgenden wesentlichen Anforderungen sind zu erfüllen:

- Lieferscheinabgleich: Übereinstimmung von Bestellnummer, Artikelnummer, Bezeichnung und exakter Stückzahl
- Sichtprüfung: Kontrolle auf offensichtliche Transport- und Verpackungsschäden sowie Korrosion oder Verschmutzung
- Maß- und Funktionsprüfung: Stichprobenartige Messung kritischer Dimensionen (laut technischer Zeichnung) oder Funktionsprüfungen

Eine Abnahme für Los 3 durch den AG erfolgt in der Form einer Prüfung auf Vollständigkeit im Wareneingang. Die Komponenten sollen alle einzeln bzw. Sortenrein verpackt und entsprechend den Anforderungen aus Punkt 3 gekennzeichnet sein.

Die beim FAT festgestellten Mängel werden in einer Liste erfasst und müssen in einem individuell vereinbarten Zeitraum beseitigt werden. Nach vollständiger Beseitigung/Nacharbeit kann dann, nach erfolgter Anzeige durch den Auftragnehmer, der FAT wiederholt werden.

Nach erfolgreich durchgeführtem FAT wird die Lieferfreigabe durch den Auftraggeber erteilt und die Lieferung an den benannten Standort kann veranlasst werden.

Eine finale Abnahme der vollständigen Funktionsfähigkeit des Liefergegenstands aus Los 1 & Los 2 kann daher erst nach erfolgter Montage der Gesamtanlage und anschließender Inbetriebnahme erfolgen.

7. Terminplan

Die Anlieferung der Liefergegenstände haben zu folgenden festgesetzten Terminen je Los vom Auftragnehmer zu erfolgen und müssen jeweils fristgemäß erfolgen. Die

entsprechenden Anlieferungen haben jeweils spätestens am Donnerstag in der angegebenen Kalenderwoche zu erfolgen. Eine Avisierung und Abstimmung mit dem AG ist erforderlich.

Los 1:

Tätigkeit:	**SOLL Termin**
Abschluss Fertigung und Montage der beauftragten Baugruppen beim AN	18. KW 2027
Werkstest (FAT) Gesamtanlage durch den AN	20. KW 2027
Anlieferung einer vormontierten und vom AG frei gegebenen Gesamtanlage an die Anlieferadresse *	22. KW 2027

Los 2:

Tätigkeit:	**SOLL Termin**
Abschluss Fertigung und Montage der beauftragten Baugruppen beim AN	22. KW 2027
Werkstest (FAT) Modul 1 / Gesamtanlage durch den AN	25. KW 2027
Anlieferung einer vormontierten und vom AG frei gegebenen Gesamtanlage an die Anlieferadresse *	26. KW 2027

Los 3:

Tätigkeit:	**SOLL Termin**
Lieferung der Kaufteile. Es dürfen Teillieferungen früher erfolgen. Eine maximale Anzahl von 6 Teillieferungen ist möglich,	15. KW 2027

in Absprache / Avisierung mit dem Auftraggeber.	

8. Option – Einlagerung für Los 1 & 2

Die Einlagerung und Aufbewahrung der durch den FAT freigegebenen Liefergegenstände bis zur Anlieferung an die benannten Montagestelle muss unter den nachfolgenden Bedingungen für maximal 12 KW gewährleistet werden.

Folgende infrastrukturelle Anforderungen werden an die Montage- und Einlagerungsfläche gestellt:

- Klimatische Umgebung: 20-25 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 30-50%
- Einlagerungsbereich muss optisch abgeschirmt und mit einem Sicherungs-System für Zutrittserfassung/-beschränkung versehen sein.

9. Option Erweiterte Einführung – Los 1 & 2

Der Auftraggeber behält sich vor, zusätzlich zu den normalen Audits und geplanten Abstimmungsterminen, einen separaten Einführungstermin zu veranlassen. Dieser Einführungstermin kann sich in zwei separate Veranstaltungen aufteilen.

Veranstaltung 1: Startveranstaltung beim Auftraggeber in Berlin oder München (Umfang. Ca.4 Stunden) Inhalte: Erläuterung der zu fertigenden Liefergegenständen und deren Funktion. Sowie die Abhängigkeiten zu den benachbarten Baugruppen und Funktionen. Ziel: übergreifendes Verständnis für den Liefergegenstand schaffen.

Veranstaltung 2: Vor dem Start der Montage der Komponenten beim Auftragnehmer. (Umfang ca. 4h) Inhalte: Der Auftragnehmer stellt die Methoden zum Aufbau des Liefergegenstands sowie der Qualitätssicherung innerhalb seiner Strukturen vor. Dabei werden insbesondere die erhaltenen Informationen aus der ersten Veranstaltung im Bezug zur Qualitätssicherung genutzt.

10. Versand – und Transportbedingungen sowie Warenannahme

Nach erfolgreichem Werkstest und erfolgter Freigabe zur Versendung und Abstimmung zur Terminkoordinierung hat der Auftragnehmer die Liefergegenstände aus

Los 1 und 2 so zu verpacken, dass ein Transport per LKW mit entsprechender Ladeboardwand (nicht unter 1,6 t Hublast) ohne Schäden unter den u.g. klimatischen Bedingungen gewährleistet wird.

Für den Transport der Gesamtanlage aus Los 1 muss die Anlage in mindestens zwei Hauptmodule (Belichtermodul und Entwicklermodul) zerlegt und in mindestens zwei Packstücken geliefert werden. Die Zerlegung ist mit dem Auftraggeber abzustimmen. Beim Entwicklermodul muss der enthaltene Wärmeschrank in einem separat anzufertigenden Transportschutzgestell transportiert werden. Das Transportschutzgestell hat die Baugruppen-Nr. A0051980 und muss vom AN beschafft werden.

Die maximalen Abmaße der Packstücke ergeben sich aus den Modulformen, Hinweise zur Demontage können den Anlagen „Abnahmedokumente" entnommen werden. Eine Teilung ist in der Konstruktion des Rahmengestelles vorgesehen, die Kabel werden in die Teilstücke zurückgezogen.

Für den Transport des Moduls aus Los 2 sind keine gesonderten Anforderungen zu beachten.

Jeder geplante Liefertermin muss mindestens vier Kalenderwochen vor der geplanten Auslieferung mit dem Auftraggeber abgestimmt werden.

Anlieferadresse Los 1, Los 2, Los 3 Kaufteile-Kategorie A: Maurer Electronics GmbH, c/o P&S Maschinenbau, Am Taschinger Berg 8, 93413 Cham

Öffnungszeiten Wareneingang: 8:00 bis 15:00 Uhr

Anlieferadresse Los 3 Kaufteile-Kategorie B: Maurer Electronics GmbH München in der Hanauer Straße 1, 80992 München

Öffnungszeiten Wareneingang: Mo-Do 8:00 bis 15:00 Uhr

Die jeweilige konkrete Anlieferung muss mindestens 3 Arbeitstage vor dem geplanten Termin avisiert werden. Die Kontaktdaten werden nach Zuschlag dem Auftragnehmer entsprechend mitgeteilt.

Bei der Avisierung ist anzugeben mit welcher Spedition und welcher Art Fahrzeug, LKW in Bezug auf Größe mit ab klappbarer Ladebordwand, die Anlieferung erfolgen wird. Hinweis: Es steht vor Ort kein Gabelstapler o.ä. zur Verfügung.

Die Umgebungsbedingungen für den Transport der Komponenten liegen bei 10 °C bis +40 °C und einer rel. Luftfeuchtigkeit von 0 % bis 55 %. Der Auftragnehmer gewährleistet die durchgehende Einhaltung dieser Werte.

Direktanlieferung per Spedition mit Transport-Versicherung. Eine Sendungsverfolgungsnummer vom gewählten Dienstleister muss dem Auftraggeber direkt nach Versendung zur Verfügung gestellt werden.

Der Liefergegenstand muss zwingend so verpackt werden, dass ein Transport ohne Schäden gewährleistet wird. Der Auftraggeber fordert, dass die Komponenten / Baugruppen einzeln mit Luftpolsterfolie verpackt werden. Alle Komponenten müssen fett- und Öl frei sein.

Zu jeder Lieferung gibt es einen Komplettlieferschein aus welchem der Lieferumfang aller gelieferten Artikel mit Mat. Nr. des Auftraggebers, Artikelbezeichnung und Liefermenge ersichtlich ist. Mit diesem Lieferschein dokumentiert der Auftragnehmer den vollständigen Ausgang der Ware sowie die mangelfreie Übergabe an den Spediteur.

Nach Eingang der Lieferung führt der Auftraggeber eine Wareneingangskontrolle durch. Im Rahmen der Wareneingangskontrolle erfolgt die Qualitätskontrolle der Leistung gemäß Qualitätssicherungsvereinbarung. Bei Auffälligkeiten behält sich der Auftraggeber vor, die Abnahme zu verweigern, bis eine Klärung von beiden Parteien herbeigeführt wurde. Dazu erfolgt eine schriftliche Anzeige.

Die Wareneingangsprüfung durch den Auftraggeber beschränkt sich auf Mengen- und Identitätsprüfungen, Prüfungen auf äußerlich erkennbare Schäden (einschließlich Transportschäden und Verpackungsschäden). Hierbei festgestellte Mängel sind rechtzeitig gerügt, wenn sie binnen fünf Werktagen nach Anlieferung angezeigt werden.

Bei der Wareneingangsprüfung nicht erkannte Mängel sind innerhalb von zehn Werktagen nach ihrer Entdeckung anzuzeigen. Sollten Abweichungen nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes und erst nach Ablauf der Wareneingangsprüfung entdeckt werden und die Abnahmequalität unterschreiten, werden die betroffenen Vertragsprodukte nachträglich abgelehnt und der Auftragnehmer zu Nachbesserung aufgefordert.

11.Anhangsverzeichnis

Los 1:

Pneumatikplan für Verschlauchung - Anlage „D0111463-Pneumatikplan-Belichtermo-dul.pdf“ [1]

elektrische Verdrahtung - Schaltplan-Plan - Anlage „061-008 Belichtermo-dul_ELT_Dokum.pdf“ [2]

Folier-Anleitung Belichtermodul - Anlage „D0114599-Folieranleitung.pdf“ [3]

Pneumatikplan für Verschlauchung - Anlage „D0110383-Pneumatikplan-Entwicklermo-dul.pdf“[4]

elektrische Verdrahtung - Schaltplan-Plan - Anlage „021-008 Entwicklermo-dul_ELT_Dokum.pdf“ [5]

Montageanleitung – Anlage „Holofilmbelichter-Montageanleitung Ofen-Einbau Stand 14.10.2026.pdf“

Stepdatei der Beistellung Wärmeschrank – Anlage „D0064148-Wärmeschrankmodul.stp“

Abnahmedokumente:

- FAT Abnahmedokument Holobelichter ID3.2 extern.pdf
- FAT Abnahmedokument Holoentwickler ID3.2 extern.pdf
- FAT Abnahmedokument Bedientableau ID3.2 extern

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.001

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.002

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.003

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.004

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.005

Holofilmbelichter 008 Ausschreibung.zip.006

Los 2:

Komplettierung des Funktionsmoduls

Pneumatik Plan für Verschlauchung Anlage: „Pneumatikplan_Funktionsmodul.pdf“

Die elektrische Verdrahtung – Anlage: „359-001 Funktionsmodul PLP ID3_ELT_Dokum.pdf“

Das Abnahmedokument – Anlage „FAT Abnahmedokument.pdf“

Summenstücklisten: Anlagen: „BOOM_A0053553_01_PO.pdf“, „BOM_A0053553_01_PO.xls“, „Stückliste_A0053553.xls“

Die Konstruktionsunterlagen als PDF und Stepdateien

Los3:

Teilelisten – Anhang: „BOM-A0044904_04_Optikkaufteile-korrigiert.xls“

„SAP-Optikkaufteile_20261006.xls“