

Bewertungsmatrix

Vergabeverfahren

Fertigungssysteme zur Personalisierung und
Direktversand der Dokumente
Zulassungsbescheinigung Teil 1 (ZB I) und
Zulassungsbescheinigung Teil 2 (ZB II)

ECA-2026-050

Vergabestelle

Bundesdruckerei GmbH
FP ECA
Kommandantenstraße 18
10969 Berlin

Inhaltsverzeichnis

Hinweis	3
1 Bestimmung der Wirtschaftlichkeit	3
2 Ermittlung der Preis-Bewertung	3
3 Ermittlung der Bewertung zum Terminplan	4
3.1 Terminplanung zum ersten Fertigungssystem	4
3.2 Terminplanung zum zweiten Fertigungssystem	4
4 Ermittlung der Bewertung von Leistungsparametern	5
4.1 Durchsatz (RQ_069 gemäß Lastenheft)	5
4.2 Automatisierungsgrad (RQ_037 gemäß Lastenheft)	6

Hinweis

*Zu allen Bewertungskriterien sind die in dieser Bewertungsmatrix geforderten Angaben zu machen.
Bitte treffen Sie das jeweils Zutreffende an.*

Die Angaben in dieser Bewertungsmatrix werden Vertragsbestandteil.

1 Bestimmung der Wirtschaftlichkeit

Für die Wirtschaftlichkeit ist nicht allein der Preis maßgeblich, sondern das beste Preis-Leistungs-Verhältnis unter Berücksichtigung folgender Zuschlagskriterien und Gewichtung:

- 40 % Preis (P)
- 40 % Terminplan (T)
- 20 % Leistung (L)

Zur Bewertung der Angebote und Bestimmung des wirtschaftlichsten Angebotes wird die folgende Formel herangezogen:

$$Z_{(\text{Angebot})} = 40\% * P_{(\text{Angebot})} + 40\% * T_{(\text{Angebot})} + 20\% * L_{(\text{Angebot})}$$

wobei:

$Z_{(\text{Angebot})}$ = Kennzahl für Preis-Leistungs-Bewertung des zu bewertenden Angebots

$P_{(\text{Angebot})}$ = Punktzahl zum Preis

$T_{(\text{Angebot})}$ = Punktzahl zum Termin der Anlieferung des zu bewertenden Angebots

$L_{(\text{Angebot})}$ = Punktzahl zur Leistung der Anlage

Das Angebot mit der höchsten Kennzahl $Z_{(\text{Angebot})}$ erhält den Zuschlag.

Bei Gleichheit der Bewertungs-Kennzahl (Z) entscheidet die höhere Punktzahl bei der Bewertung von T.

2 Ermittlung der Preis-Bewertung

Das Angebot mit der niedrigsten Netto-Gesamtsumme erhält die maximale Punktzahl von 600 Punkten.

Die Punktzahl zum Preis $P_{(\text{Angebot})}$ wird nach der folgenden Formel ermittelt:

$$P_{(\text{Angebot})} = 600 * (P_{\min} / P_{\text{Angebot}})$$

wobei

P_{\min} = niedrigster Wertungspreis (=Netto-Gesamtpreis gemäß Preisblatt) über alle Angebote

P_{Angebot} = Wertungspreis des jeweils zu wertenden Angebotes

3 Ermittlung der Bewertung zum Terminplan

Die termingerechte Bereitstellung der Fertigungssysteme ist für die Umsetzung des Projekts von wesentlicher Bedeutung.

Ziel ist es, mindestens ein Fertigungssystem zum 03.05.2027 sowie ein zweites Fertigungssystem gleicher Ausführung zum 01.07.2027 in die Bundesdruckerei angeliefert zu bekommen.

Die angebotenen Termine sind verbindlich und werden im Zuschlagsfall Vertragsbestandteil.

Der Auftraggeber behält sich eine Plausibilitätsprüfung der angegebenen Termine vor. Nicht nachvollziehbare oder unrealistische Angaben können zur Abwertung oder zum Ausschluss führen, sofern sie im Rahmen einer Aufklärung nicht plausibel erläutert werden.

Die Bewertung erfolgt anhand fest definierter Kalenderwochen (KW), welche den Zeitraum zwischen Zuschlagserteilung und Anlieferung der Fertigungssysteme darstellen.

Insgesamt sind maximal 600 Punkte erreichbar.

Die Punktzahl der Bewertung der zugesicherten Lieferzeiten wird nach der folgenden Formel ermittelt:

$$T_{(\text{Angebot})} = 300 \times (T1_{\min} / T1_{\text{Angebot}}) + 300 \times (T2_{\min} / T2_{\text{Angebot}})$$

wobei:

$T1_{\min}$ = niedrigste Lieferzeit zum ersten Fertigungssystem in KW über alle Angebote

$T1_{\text{Angebot}}$ = Lieferzeit zum ersten Fertigungssystem in KW des jeweils zu wertenden Angebotes

$T2_{\min}$ = niedrigste Lieferzeit zum zweiten Fertigungssystem in KW über alle Angebote

$T2_{\text{Angebot}}$ = Lieferzeit zum zweiten Fertigungssystem in KW des jeweils zu wertenden Angebotes

3.1 Terminplanung zum ersten Fertigungssystem

Ziel ist die möglichst frühzeitige Anlieferung, wünschenswerterweise zum 03.05.2027, des ersten Fertigungssystems.

Nachfolgend ist anzugeben, innerhalb wie vieler Kalenderwochen (KW) die Anlieferung des ersten Fertigungssystems in den Räumlichkeiten der Bundesdruckerei erfolgt:

..... **Kalenderwochen (KW) nach Zuschlagserteilung.**

3.2 Terminplanung zum zweiten Fertigungssystem

Ziel ist die möglichst frühzeitige Anlieferung, wünschenswerterweise zum 01.07.2027, des zweiten Fertigungssystems.

Nachfolgend ist anzugeben, innerhalb wie vieler Kalenderwochen (KW) die Anlieferung des zweiten Fertigungssystems in den Räumlichkeiten der Bundesdruckerei erfolgt:

..... **Kalenderwochen (KW) nach Zuschlagserteilung.**

4 Ermittlung der Bewertung von Leistungsparametern

Die Bewertung erfolgt anhand der im Lastenheft definierten Bewertungskriterien. Insgesamt sind maximal 600 Punkte erreichbar.

4.1 Durchsatz (RQ_070 gemäß Lastenheft)

Mindestanforderung:

Bei der Projektplanung wurde davon ausgegangen, dass ein Fertigungssystem 2.000 Stück versandfertige Sendungen mit dem max. möglichen Inhalt pro Stunde ausgeben kann.

Bewertet wird ein über die Mindestanforderung hinausgehende zugesicherte Durchsatz pro Fertigungssystem, dies wie folgt:

Durchsatz an versandfertigen Sendungen pro Stunde in Stück	Zusicherung (Zutreffendes ist anzukreuzen)	Bewertungsmaßstab / Punktbewertung
< 2.000	<input type="checkbox"/>	0
> 2.000 bis < 2.500	<input type="checkbox"/>	75
≥ 2.500 bis < 3.000	<input type="checkbox"/>	150
≥ 3.000 bis < 3.500	<input type="checkbox"/>	225
≥ 3.500	<input type="checkbox"/>	300
maximal erreichbare Punktzahl		300

4.2 Automatisierungsgrad (RQ_038 gemäß Lastenheft)

Die Fertigungssysteme müssen das Ablegen von Kuverts sowohl als Einzelstück als auch in Form von Sendungsstapeln unterstützen. Dies kann in verschiedenen Automatisierungsstufen angeboten werden. Der Automatisierungsgrad der Sendungsausbringung pro Fertigungssystem wird bewertet.

Mindestanforderung:

Die gebildeten Sendungsstapel werden optisch und physisch getrennt von anderen Einzelsendungen abgelegt.

Bewertet wird ein über die Mindestanforderung hinausgehende zugesicherter Automatisierungsgrad, dies wie folgt:

Automatisierungsgrad der Sendungsausbringung	Zusicherung (Zutreffendes ist anzukreuzen)	Bewertungsmaßstab / Punktbewertung
Gebildete Sendungsstapel werden automatisiert in einen aufgerichteten Karton abgelegt; der Karton wird ausgebracht.	<input type="checkbox"/>	150
automatisierte Weiterverarbeitung: Ablage der Sendungsstapel in einen Karton; der Karton wird anschließend verschlossen, für den Versand vorbereitet (z.B. durch Frankierung oder Versandkennzeichnung) und ausgebracht.	<input type="checkbox"/>	300
maximal erreichbare Punktzahl		300