ANLAGE 1 zum Liefervertrag

LEISTUNGSBESCHREIBUNG

zum Vergabeverfahren

ECA-2026-078

„Bauteilfertigung und Modulmontage"

Inhaltsverzeichnis

1 Gegenstand des Vertrages 3
2 Leistungsgegenstände 3
2.1 Los 1 Modulfertigung Handlingmodul A0053555 3
2.2 Los 2 Baugruppenfertigung Optikeinheit A0044904 4
3 Werkstest, Abnahme und Qualitätsprüfung 5
4 Terminplan 6
5 Option – Einlagerung für Los 1 & 2 7
6 Option Erweitere Einführung – Los 1 & 2 7
7 Versand – und Transportbedingungen sowie Warenannahme 7
8 Anhangsverzeichnis 9

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 (AG) beabsichtigt, die Fertigung und Montage von zwei Liefergegenständen in zwei Losen zu vergeben. In Los 1 soll aus verschiedenen Baugruppen, Kauffertigungs- und Kaufteilen ein Handlingmodul A0053555 gefertigt werden. In Los 2 soll eine Baugruppe Optikeinheit A0044904 aus Fertigungs- und Kaufteilen gefertigt werden. In diesem Dokument werden der Umfang und die Anforderungen an die zu erbringenden Leistungen definiert.

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 Leistungsgegenstände

2.1 Los 1 Modulfertigung Handlingmodul A0053555

Der Leistungsgegenstand umfasst die Fertigung von Bauteilen, die Beschaffung von mechanischen und elektrischen Kaufteilen, die Vor- sowie die Endmontage der vormontierten Baugruppen zu einem vollständigen und funktionsfähigen Handlings Modul einschließlich Verkabelung und Verschlauchung.

Für die Komplettierung des Moduls werden dem Auftragnehmer durch den Auftraggeber folgende Komponenten zur Verfügung gestellt:

1x Kuka Roboter (A0025532)

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

Die elektrische Verkabelung und die pneumatische Verschlauchung, gemäß der zur Verfügung gestellten Pläne (Anhang: elektrische Verdrahtung: 358-001 Handlingmodul PLP ID3 Variante 001_ELT_Dokum.pdf*;* Pneumatikplan_Handlingmodul.pdf) inkl. Elektro-Stückliste, sind ebenfalls Leistungsgegenstand. 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 zur Verfügung. Die benannten Anhänge, insbesondere die 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
- 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 dokumentieren 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.

2.2

Los 2 Baugruppenfertigung Optikeinheit A0044904

Der Leistungsgegenstand umfasst die Fertigung von Bauteilen, Beschaffungen von Kaufteilen und den mechanischen Zusammenbau einer Baugruppe.

Der Auftragnehmer soll eine mechanische Baugruppe zur Ausrichtung von optischen Elementen aufbauen. Dabei ist insbesondere zu beachten, dass bei der Fertigung der Grundkonstruktion ein erhöhtes Maß an Genauigkeit anzuwenden ist. Die Fertigungstoleranzen sind zwingend sehr genau einzuhalten. Ebenso muss die Oberflächenbearbeitung exakt nach den Vorgaben ausgeführt werden.

Leistungsumfang:

- Herstellung aller notwendigen Bauteile (Fertigungsteile) gemäß Zeichnungsvorgabe
- Beschaffung aller erforderlichen mechanischen und elektrischen Kaufteile gemäß Stückliste
- Prüfung auf Vollständigkeit aller Komponenten und Materialien
- Prüfung der mechanischen Leichtgängigkeit beweglicher Teile
- 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 Baugruppe nach bestandenem FAT
- 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 nach Abstimmung mit dem Auftragnehmer Vorqualifikationsprüfungen durchzuführen. Diese sollen den kontinuierlichen Fortschritt dokumentieren 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.

3 Werkstest, Abnahme und Qualitätsprüfung

Nach erfolgreicher Endmontage des Moduls aus Los 1 wird durch den Auftraggeber zusammen mit dem Antragnehmer ein Werkstest (FAT) durchgeführt, um die Funktionalität und Qualität des montierten Moduls 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 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.

Die Abnahme für Los 2 kann erklärt werden, wenn die erfolgreiche Montage durch den Auftraggeber mit einer Abnahme gegen die Konstruktionsunterlagen durch den Auftraggeber bestätigt wird. Diese Abnahme wird einen Umfang von ca. 4 Stunden haben. Dabei wird die

Funktionalität und Qualität der montierten Teile und damit die prinzipielle Funktionsfähigkeit der gesamten Einheit gewährleistet.

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 Standort des Auftraggebers kann veranlasst werden.

Mitarbeiter des Auftragsgebers oder durch zur Verschwiegenheit verpflichtete Dritte, sind während der Vertragslaufzeit jederzeit berechtigt, den Produktionsablauf zu überwachen bzw. Sicherheitsdienstleister mit der Überwachung zu beauftragen. Ihnen ist Zutritt zu gewähren.

4 Terminplan

Die Anlieferung der Liefergegenstände haben zu folgenden festgesetzten Terminen vom Auftragnehmer zu erfolgen. Die Anlage muss jeweils fristgemäß an den Auftraggeber übergeben werden. Die Anlieferung hat jeweils spätestens am Donnerstag in der angegebenen Kalenderwoche zu den Öffnungszeiten des Wareneingangs zu erfolgen.

Los 1:

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

Los 2:

Tätigkeit:	**SOLL Termin**
Abschluss Fertigung und Montage der beauftragten Baugruppen beim AN	11. KW 2027

Anzeige Bereitschaft zum Werkstest (FAT) Modul 1 / Gesamtanlage durch den AN	12. KW 2027
Anlieferung einer vormontierten und vom AG frei gegebenen Gesamtanlage an die Anlieferadresse *	14. KW 2027

5 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.

6 Option Erweitere Einführung – Los 1 & 2

Der Auftraggeber behält sich vor, zusätzlich zu den normalen Audits und geplanten Abstimmungsterminen, einen separaten Einführungstermin abzurufen. 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.

7 Versand – und Transportbedingungen sowie Warenannahme

Nach erfolgreichem Werkstest und erfolgter Freigabe zur Versendung und Abstimmung zur Terminkoordinierung hat der Auftragnehmer den Liefergegenstand so zu verpacken, dass ein Transport per LKW mit entsprechender Ladeboardwand (nicht unter 1,6 t Hublast) ohne Schäden unter den o.g. klimatischen Bedingungen gewährleistet wird.

Jeder Liefertermin ist vier Kalenderwochen vor der geplanten Auslieferung mit dem Auftraggeber abzustimmen.

Anlieferadresse Los 1: Maurer Electronics GmbH, c/o P&S Maschinenbau, Am Taschinger Berg 8, 93413 Cham

Öffnungszeiten Wareneingang: 8:00 bis 15:00 Uhr

Anlieferadresse Los 2: Maurer Electronics GmbH München in der Hanauer Straße 1, 80992 München

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

Die jeweilige 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.

8 Anhangsverzeichnis

Anhang Los 1:

1. FAT Abnahmedokumente
2. E-Plan
3. Pneumatikplan
4. Stückliste
5. PDF Daten
6. Stepdaten

Anhang Los 2:

1. Optikeinheit Zipdatei A0044904
2. BOM – Stückliste A0044904