

Öffentliche Ausschreibung

Herstellung und Lieferung von „Knüppelbänken“ aus Eisenguss

1. Leistungsbeschreibung

Zur denkmalgerechten Wiederherstellung des Bestandes an Parkbänken im Branitzer Park möchte die Stiftung Fürst-Pückler-Museum Park und Schloss Branitz insgesamt 15 sogenannte „Knüppelbänke“ neu anschaffen.

Im Rahmen dieses Auftrages sollen dafür insgesamt 30 Bankgestelle aus Eisen nach einem vom Auftraggeber bereitgestellten Modell neu gegossen und farbig gefasst werden. Linkes und rechtes Bankgestell sind exakt baugleich, d.h. es sind 30 identische Bankgestelle zu fertigen.

1.1 Art und Umfang der Leistung

Der Auftragnehmer übernimmt sämtliche für die Herstellung erforderlichen Leistungen, insbesondere:

- Übernahme des vom Auftraggeber bereitgestellten Modells
- Herstellung der erforderlichen Formen und Hilfseinrichtungen
- Fertigung der Bankgestelle aus Gusseisen
- Entgraten, Putzen und Nachbearbeitung der Gussteile
- Herstellung sämtlicher erforderlicher Bohrungen und Befestigungspunkte entsprechend dem bereitgestellten Muster bzw. der beigefügten Skizze
- dauerhaft haltbare Farbbeschichtung der Bankgestelle
- Verpackung und Transport / Lieferung frei Verwendungsstelle

Das bereitgestellte Modell darf ausschließlich für diesen Auftrag verwendet werden, eine anderweitige Verwendung, Kopie oder Weitergabe an Dritte ist nicht zulässig. Der Auftragnehmer ist für die Abholung des Modells vor Ort in Cottbus verantwortlich. Die Rückgabe des Modells hat spätestens mit Lieferung der nachgegossenen Bankgestelle zu erfolgen.

1.2 Technische Anforderungen

Werkstoff

Gusseisen, mindestens EN-GJL-200 nach DIN EN 1561 oder gleichwertig.

Ausführung Guss

Die Bankgestelle sind entsprechend dem bereitgestellten Modell herzustellen.

Die charakteristische Gestaltung der Astbank ist originalgetreu wiederzugeben. Die Formgebung der Astverzweigungen, Übergänge und Anschlüsse ist vollständig und konturenscharf wiederzugeben.

Der Auftragnehmer hat anhand des bereitgestellten Modells bzw. eines Referenzbauteils die vollständige Gießereitechnologie, Formherstellung und Fertigung der Gussteile eigenverantwortlich herzustellen. Sämtliche hierfür erforderlichen Modell-, Werkzeug-, Form- und Einrichtungskosten sind in die Einheitspreise einzukalkulieren.

Gussqualität und Oberflächen

Die Gussteile müssen frei von Fehlstellen sein, welche Gebrauchstauglichkeit, Dauerhaftigkeit oder Erscheinungsbild beeinträchtigen, insbesondere:

- Lunkern
- Kaltschweißstellen
- Rissen
- Ausbrüchen
- Fehlstellen
- sonstigen sichtbaren Gussfehlern

Die Bankgestelle sind nach dem Guss fachgerecht nachzuarbeiten. Formtrennlinien, Angüsse, Speiser, Grate und scharfe Kanten sind zu entfernen. Versätze an Formtrennlinien sind auszugleichen. Die Oberflächen sind so zu bearbeiten, dass über das gesamte Bankgestell ein einheitliches Erscheinungsbild entsteht und bearbeitete Bereiche nach der Nachbearbeitung nicht auffällig hervortreten. Eine sandgusstypische Oberflächenstruktur der Sichtflächen ist zulässig.

Maßhaltigkeit

Maßabweichungen sind nur im Rahmen üblicher Gusstoleranzen zulässig. Die Funktion sowie die Passfähigkeit der vorgesehenen Holzauflagen dürfen nicht beeinträchtigt werden. Die vorgegebenen Maße der Bohrungen sind der beigelegten Skizze zu entnehmen.

Farbbeschichtung

Die Bankgestelle sind mit einer für den dauerhaften Einsatz im Außenbereich geeigneten Farbbeschichtung zu versehen, Farbton: RAL 7016 Anthrazitgrau, seidenmatt.

Korrosionsschutzgrundierung und Schlussbeschichtung sind mit Dickschichtlack auf Lösemittelbasis vorzunehmen. Das Beschichtungssystem ist so zu wählen, dass spätere Ausbesserungsanstriche mit dem im Bestand verwendeten Caparol Capalac Dickschichtlack auf Lösemittelbasis fachgerecht ausgeführt werden können. Die Verträglichkeit zwischen Alt- und Neubeschichtung hinsichtlich Haftung, Durchtrocknung und Oberflächenbild ist durch den Auftragnehmer sicherzustellen.

Das gewählte Beschichtungssystem ist mit dem Angebot anzugeben.

1.3 Erstmuster

Vor Beginn der Serienfertigung ist ein Erstmuster vorzulegen.

Die Freigabe erfolgt anhand folgender Kriterien:

- Übereinstimmung mit dem bereitgestellten Modell
- vollständige und konturenscharfe Wiedergabe der Astform
- maßhaltige Ausführung (ohne Ausgleich des gießbedingten Schwindmaßes, Abweichung höchstens 1% gegenüber dem Referenzmodell, soweit die Funktion nicht beeinträchtigt wird)

- ordnungsgemäße Ausbildung aller Anschluss- und Befestigungsbereiche
- keine sichtbaren Gussfehler
- standsichere und verzugsfreie Ausführung
- lage- und maßgerechte Bohrungen

Erfüllt das Erstmuster die Anforderungen nicht, ist dieses auf Kosten des Auftragnehmers nachzuarbeiten oder neu herzustellen. Das freigegebene Erstmuster dient als verbindliche Qualitätsreferenz für die gesamte Serienfertigung. Die Serienfertigung darf erst nach schriftlicher Freigabe des Erstmusters durch den Auftraggeber erfolgen.

Das Erstmuster wird auf die Gesamtmenge angerechnet und ist Bestandteil der ausgeschriebenen Gesamtstückzahl von 30 Bankgestellen. Ein zusätzliches Erstmuster außerhalb der Gesamtmenge ist nicht geschuldet.

2. Leistungszeitraum

Die Lieferung sämtlicher Bankgestelle hat spätestens bis zum 18.12.2026 zu erfolgen.

Vor Serienfertigung ist ein Erstmuster eines Bankgestells zur Freigabe vorzulegen. Die Frist zur Erstmusterfreigabe durch den Auftraggeber hemmt die Ausführungsfrist nicht, sofern die Freigabe innerhalb von 10 Werktagen erfolgt.

3. Vergabe

Die Leistung wird im Rahmen einer Öffentlichen Ausschreibung vergeben.

3.1 Eignungskriterien

Zum Nachweis der Eignung sind folgende Unterlagen mit dem Angebot einzureichen:

Wirtschaftliche Leistungsfähigkeit

- Eigenerklärung zum Nichtvorliegen von Ausschlussgründen
- Eigenerklärung zum Bestehen einer Betriebshaftpflichtversicherung

Befähigung zur Berufsausübung

- Eintragung in das Handelsregister (soweit eintragungspflichtig) oder vergleichbarer Nachweis
- Eigenerklärung, dass der Bieter über geeignete Einrichtungen oder vertraglich gebundene Nachunternehmer zur Herstellung von Eisenguss verfügt

Technische und berufliche Leistungsfähigkeit

Der Bieter hat mindestens zwei Referenzprojekte der letzten fünf Jahre nachzuweisen. Die Referenzen müssen die Herstellung von Gussteilen einschließlich Modell- oder Formherstellung im denkmalpflegerischen Bereich betreffen.

Je Referenz sind anzugeben:

- Auftraggeber mit Ansprechpartner und Kontaktdaten
- Leistungszeitraum
- Art des Gussteils
- Werkstoff
- Umfang der Leistung / Stückzahl

3.2 Zuschlagskriterien

Die Auswahl des wirtschaftlichsten Angebotes erfolgt anhand des Zuschlagskriteriums
Preis, Wichtung 100 %.

4. Anhang: Foto des Modells / Skizzen mit Maßen und Positionierung der Bohrungen

