

Bekanntmachung von Präqualifikationen

Procurement

Ansprechpartner

Unsere Zeichen

Name Weizmann
 Telefon +49 (0) 8224-78-2461
 Telefax +49 (0) 201-12-12-33343
 E-Mail simon.weizmann@rwe.com

Gundremmingen, 13. Dezember 2018

Laufende-Nr.: 2018-006
Präqualifizierungsgegenstand: Zerlegeeinrichtungen
Warengruppenbereich: TB102
Datum der Internetveröffentlichung: 13.12.2018
Kurzbeschreibung:

Für den Rückbau von Kernkraftwerken werden Maschinen und Anlagen u.a. für die Zerlegung und Oberflächenbehandlung von Kraftwerksteilen benötigt. Diese Maschinen und Anlagen sollen sich weitestgehend an industriellen Standards anlehnen, zum Einsatz sollten daher – sofern möglich - Standardmaschinen kommen.



1. Anwendungsbereich: Produktparameter

- Zweck: Gezielte Zerlegung von angelieferten Werkstücken aus Rückbaumaßnahmen. Diese Werkstücke müssen für nachfolgende Prozesse zur Oberflächenbehandlung zerlegt werden, mit dem Fokus auf Zugänglichkeit der Oberflächen.
- Die Werkstücke werden nicht weiterverwendet oder aufbereitet, sondern werden in den normalen Wertstoffkreislauf überführt. Deswegen dürfen die Werkstücke beschädigt werden. Eine homogene Oberflächengüte ist nicht erforderlich.
- Diverse metallische Werkstoffe (Von Baustahl bis hochlegierte Werkzeugstähle) kommen zur Anwendung. Diese weisen diverse Beschichtungen inkl. Verzinkung, Lack-/Farbschichten, Passivierungsschichten, Rost-/Korrosionsschichten auf
- Die Werkstücke werden in einer Vollwandbox (Länge 1,20 m x Breite 0,80 m) angeliefert. Diese Maße definieren die maximale Werkstückabmessung, es sind immer mehrere Werkstücke in einer Box. Das Gewicht einer Vollwandbox beträgt maximal eine Tonne.
- Typische Beispiele für Werkstücke sind Rohre, kleine Aggregate, Stellantriebe, große Armaturen, Maschinenteile, Geländer, Leiter, Gitterroste. Diese werden schon vor der Zerlegung auf die maximale Größe einer Vollwandbox angepasst.
- Das Ziel der Zerlegung sind Werkstücke, die in folgende drei Produktklassen einzuteilen sind. Dabei sind Oberflächen jeweils frei zugänglich:

RWE Power Aktiengesellschaft

Huyssenallee 2
 45128 Essen
 T +49 201 12-01
 F +49 201 12-24313
 I www.rwe.com
 Vorsitzender des
 Aufsichtsrates:
 Dr. Rolf Martin Schmitz
 Vorstand:
 Dr. Frank Weigand
 (Vorsitzender)
 Ralf Giesen
 Dr. Lars Kulik
 Nikolaus Valerius
 Sitz der Gesellschaft:
 Essen und Köln
 Eingetragen beim
 Amtsgericht Essen
 HR B 17420
 Eingetragen beim
 Amtsgericht Köln
 HR B 117
 Bankverbindung:
 Commerzbank Köln
 BIC COBADEFF370
 IBAN:
 0500 1490 00
 Gläubiger-IdNr.
 DE37ZZZ00000130738
 USt-IdNr. DE 8112 23 345
 St-Nr. 112/5717/1032

...

- Schüttgut (< 10cm; < 0,25 kg)
 - Schüttbares Gut (10 cm < x < 50 cm; < 50 kg)
 - Segmente (30 cm < x < 1,20 m; 50 kg < x < 500 kg)
- Die Werkstücke können Hinterschneidungen (Profilstücke) und Hohlräume (Rohrstücke) aufweisen. Rohre sollen zu Halbschalen zerlegt werden, der Umfang an Rohren ist ca. bei 50%.
 - Es handelt sich hierbei nicht um eine Serienproduktion

Ggfls. können auch verschiedene Konzepte / Maschinengrößen für die verschiedenen Produktklassen oder Werkstückarten (Rohre/Sonstiges) verwendet werden.

2. Ziele: Prioritäten, Erfragung möglicher Werte

- Minimale Bearbeitungs-/Durchlaufzeit unter Voraussetzung von Werkzeugstandzeiten
- Minimaler Rüstaufwände zur Aufspannung von verschiedenen Geometrieformen
- Standardanlagen
- Je nach Materialart einstellbare Anlagenfunktionen
- Minimaler Wartungsaufwand

3. Randbedingungen: Randbedingungen von Anwenderseite

- Einfache Möglichkeit, grundlegende Wartungsarbeiten der Anlage durch eigenes Bedienpersonal ausführen zu lassen (z.B. einfacher Austausch/ Reinigung/ Verschleißteilwechsel)
- Aufstellbarkeit der Anlage auf Maschinenfüßen; Fundamentfreiheit
- Langlebiger und durchgängiger Betrieb

4. Maschinenparameter von in Frage kommenden Anlagen

- Durchsatz bezogen auf Produktklasse
- Bedarf an Bedienpersonal inkl. erforderliche Kompetenz
- Medienbedarf
- Erforderliche Schnittstellen (Energie, Zu-/Abfuhr von Medien, Informationstechnik/ Steuerung)
- Anlieferung / Verpackung der Anlage
- Emission: Werte für Schall

Mindestbedingungen:

1. Einreichung eines kurzen Firmenportraits mit Zahlen und Fakten zum Unternehmen.
2. Einreichung eines zweiseitigen Konzeptes anhand o. g. Parameter inkl. techn. Datenblätter, Skizzen, Zeichnungen und Angabe der Lieferzeit.
3. Angaben zu Serviceleistungen zur Instandhaltung / Wartung durch Hersteller oder Servicepartner

4. Nachweis über Referenzen und einschlägige Erfahrungen, insbesondere zu Lieferungen und Leistungen, die Gegenstand dieser Veröffentlichung sind, oder ähnliche in eigener Verantwortung abgewickelter Maßnahmen (Art der Arbeiten, Angabe des Auftraggebers, des Rechnungswertes und der Ausführungszeit)
5. Erklärung, dass die Gesamtabwicklung (Bewerbung, Angebot, Vergabe, Ausführung vor Ort, Dokumentation) in deutscher Sprache (in Wort und Schrift) erfolgt.
6. RWE weist ausdrücklich auf den im RWE-Konzern geltenden RWE-Verhaltenskodex" hin, der unter www.rwe.com/lieferanten eingesehen werden kann. RWE erwartet von seinen Auftragnehmern, dass diese die Einhaltung der darin enthaltenen Regeln und Prinzipien unterstützen und sich insbesondere zur Unterstützung und Umsetzung der im Rahmen der Global Compact Initiative der Vereinten Nationen aufgestellten Prinzipien zu den Menschenrechten, den Arbeitsbeziehungen und zur Umwelt sowie Korruption bekennt (www.unglobalcompact.org).

Es ist zu bestätigen, dass es in den letzten zwei Jahren keine Verstöße gegen die UN Menschenrechte, IAO-Konventionen, branchenspezifische Vorschriften und/oder nationale Gesetze, Bestechung durch oder von Mitarbeitern oder der Firma, kriminelle Aktivitäten, bei denen Mitarbeiter beteiligt waren, gab.

Die Bewerbungsunterlagen senden Sie bitte bis **25.01.2019** an nachstehende Anschrift:

Simon Weizmann
RWE Power Aktiengesellschaft
Procurement Nukleare Kraftwerke
Team Gundremmingen (PFP-N3)
Dr. August-Weckesser-Str. 1
89355 Gundremmingen