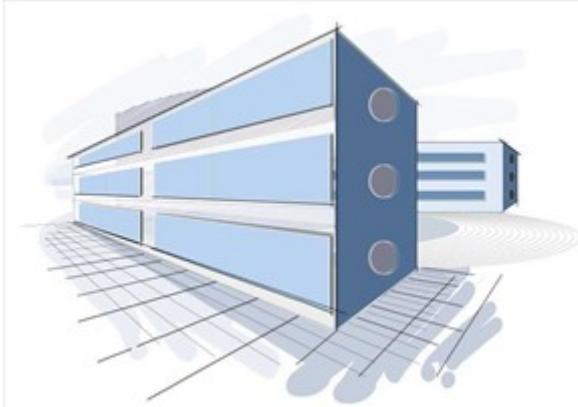


Leistungsverzeichnis

Kurzbeschreibung



Projekt

P.24.913

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk

Bauvorhaben

**Sanierung EMSR Technik Zulaufhebwerk
und SW Pumpe 1**

-
-

Leistung (LV)

02

Maschinentechnische Ausrüstung (MT)

Ausführungsbeginn

k.A.

Ausführungsende

k.A.

Angebotsaufforderung

Sollten Sie an der Ausführung folgender Leistungen interessiert sein, bitten wir um die termingerechte Abgabe Ihres Angebotes.

Abgabetermin

k.A.

Abgabezeit

k.A.

Abgabeort

Zuschlagsfrist

k.A.

MwSt.

19,00 %

Währung

EUR

Seiten ohne Anlage(n)

Seiten: 20

Kurztext-LV

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

Projekt (P.24.913) AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk
Leistung (LV) 02 Maschinentechnische Ausrüstung (MT)

Bauvorhaben Sanierung EMSR Technik Zulaufhebwerk und SW Pumpe 1	
Bauherr AZV Achertal Hauptstrasse 65 77876 Kappelrodeck	Telefon Fax
Planverfasser / Ausschreibung	Telefon Fax
Bauleitung	Telefon Fax
Ansprechpartner / Bemerkung	

Diese Unterlagen sind vollständig auszufüllen und mit Stempel/Unterschrift einzureichen. Bitte sorgen Sie für den termingerechten Eingang Ihres Angebots am Abgabeort (siehe Deckblatt). Sie haben Fragen? Kontaktieren Sie uns.

Angebotssumme in EUR		
Angebotssumme, Netto:
zzgl. MwSt. (19,0 %):
<u>Angebotssumme, Brutto:</u>	<u>.....</u>	<u>.....</u>
	Angebotsabgabe	Geprüft
..... Anbieter - Datum, Ort Ausschreibender - Ort, Datum	
..... Anbieter - Unterschrift Angebotssumme nachgeprüft Stempel

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebewerk (P.24.913)

Allgemeine Angaben

! Als Vertragsgrundlage für die Ausführung der Arbeiten, Lieferungen und unentgeltlich zu bewirkender Nebenleistungen gelten die in der Leistungsbeschreibung eingefügten Allgemeinen, Zusätzlichen, Technischen und Besonderen Vertragsbedingungen, die durch Unterschrift auf dieser Seite anerkannt werden.

- Die Teilnahme am Wertungsverfahren setzt die Einhaltung des Abgabetermins
- Eine Wertung des Angebotes ist nur bei Abgabe vollständig ausgefüllter Unterlagen möglich.
- Alle Einzelpreise (EP) sind Netto in EUR mit maximal drei Nachkommastellen einzutragen.
- Ein Bieterangabenverzeichnis kann Bestandteil dieser Leistungsbeschreibung sein. Angaben oder Ausprägungen sind dort vollständig und kompakt einzutragen.
- Änderungen oder Alternativen zu diesem Leistungsverzeichnis haben nur dann Gültigkeit, wenn Sie schriftlich vereinbart werden.
- Unterschrift/ Stempel sind auf den Seiten 'Zwei', 'Drei' und der "LV-Zusammenfassung" erforderlich.
- Legen Sie Ihrem Angebot eine gültige Freistellungsbescheinigung (Bauabzugssteuer) bei.
- Legen Sie Ihrem Angebot einen vollständigen und aktuellen Eignungsnachweis (z.B. PQ) bei.
- Anlagen sind Ausschreibungsbestandteil. Nur vollständige Angebotsabgaben können berücksichtigt werden.
- Skontovereinbarung: -
- Vertragsstrafe: -
- Sicherheit / Gewährleistung: 0,00% vom Rechnungsbetrag
- Vergabeverfahren: Öffentliche Ausschreibung

Abzüge Netto

- Erfüllungsbürgschaft -
- anteilige Baubeschilderung -
- anteilige Baureinigung -
- anteiliges Bauwasser -
- anteiliger Baustrom -

Abzüge Brutto

- Bauleistungsversicherung -

Anbieter - Datum, Stempel/Unterschrift

Stempel

.....
Anbieter

GAEB-Datenaustausch

- Zusätzlich zur Papierform oder PDF-/XPS-Datei können Sie dieses Leistungsverzeichnis auch als Austauschdatei per E-Mail oder Datenträger erhalten.
- Austauschformat: GAEB 90/ XML 3.2/ 3.3 (Datenart 81/ 83)
- GAEB-Struktur der Ordnungszahlen (Gliederung): '1122PPPI'
- **Die Angebotsabgabe im Format GAEB 84 ist erwünscht.**

Inhaltsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02 LV Maschinentechnische Ausrüstung (MT)			
Nr.	Bezeichnung		Seite
	Deckblatt des Leistungsverzeichnisses		1
	Vorbemerkung		5
	Zusätzliche Technische Vertragsbedingungen		5
	Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinenteknik		5
01	Titel	Allgemein	16
01.01	Abschnitt	Baustelleneinrichtung	16
01.02	Abschnitt	Werkplanung und Dokumentation	16
02	Titel	Technische Ausrüstung	17
02.01	Abschnitt	Demontage	17
02.02	Abschnitt	SEW-Maschinenteknik	17
02.03	Abschnitt	Stundenlohnarbeiten	17
	Zusammenfassung der Gliederungspunkte		19
	Bieterangabenverzeichnis		20

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebewerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Vorbemerkung		
<p>Die derzeit auf der KLA Kappelrodeck vorhandene EMSR Technik des Zulaufhebewerk ist veraltet und wird im Zuge dieser Ausschreibung saniert. Ebenfalls wird die 700er Trockenwetterschnecke erneuert. In den der Ausschreibung beigefügten Unterlagen ist diese Schnecke mit der III gekennzeichnet. Neu soll sie Schnecke 1 heißen.</p> <p>Bei den Schneckenpumpe 2 & 3, werden die Motoren gegen effizientere und FU taugliche ausgetauscht.</p> <p>Für den Tausch der Schneckenpumpe 1 muss der Verguss des Schneckenrotors abgestemmt werden und der Rotor der neuen Schnecke muss wieder hinterfüllt werden.</p> <p>Die erforderlichen Arbeiten werden in 3 Losen ausgeschrieben.</p> <p>Los 1: Bauarbeiten (kurz: Bau) Los 2: (diese Ausschreibung) Maschinentechnische Ausrüstung (kurz: MT) Los 3: EMSR Technik (kurz: ET)</p> <p>Die Vorgaben wie genau die Profilierung und die Hinterfüllung des Schneckenrotors auszusehen hat wird dem AN Los1 vom AN Los2 mitgeteilt. Der AN Los2 hat hier die Koordinierungspflicht mit dem AN Los1</p> <p>Die Schnittstellen zwischen den drei Losen (Bau, MT um ET) sind überschaubar und werden bei der Anlaufbesprechung nach Auftragsvergabe mit allen Beteiligten final abgestimmt.</p> <p>Im Wesentlichen gilt: Die Arbeiten vom Los 3 (ET) müssen bis auf Kleinigkeiten abgeschlossen sein, dann startet Los 1 (Bau) und Los 2 (MT) mit den Arbeiten auf der Baustelle.</p> <p>Bei der Kalkulation und Realisierung der ausgeschrieben Leistungen sind alle Formblätter und Vertragsbedingungen zu beachten, die ebenfalls der Ausschreibung beigefügt sind.</p> <p>Aus folgenden Plänen ist der wesentliche Umfang der Arbeiten ersichtlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bilder des Bauwerksplan • Bild Maschinensockel innen • 2St Bilder Schneckenhebewerk von außen <p>Die Arbeiten können nicht am Stück ausgeführt werden und es sind mindestens drei Anreisen notwendig diese sind in die Nachfolgenden Positionen mit einzupreisen.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Demontage 2. Montage 3. Inbetriebnahme mit dem EMSR Ausrüster <p>Die ZTV sind der Ausschreibung als Anlage beigefügt.</p> <p><u>1. Vorschriften</u> Der Auftragnehmer hat bei der Ausführung sämtliche relevanten, gesetzlichen und behördlichen Empfehlungen, Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen in der aktuellen Fassung zu berücksichtigen und einzuhalten.</p> <p><u>2. Güteprüfung</u> Der Auftraggeber behält sich das Recht</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>vor, für die im Lieferumfang enthaltenen Einrichtungen eine Güteprüfung durchzuführen. Hierbei werden die technischen Anforderungen, wie Korrosionsschutz etc., überprüft. Die Güteprüfung kann beim Auftragnehmer oder auf der Baustelle durchgeführt werden.</p> <p><u>3. Korrosionsschutz und Deckbeschichtung</u></p> <p>3.1 Allgemeines Die Eignung des Untergrundes für eine gewählte Deckbeschichtung ist zu überprüfen und gegebenenfalls vorzubehandeln. Beschädigungen des Oberflächenschutzes sind nach der Montage entsprechend nachzubehandeln. Eine direkte Verbindung zweier verschiedener Metalle ist hinsichtlich von Kontaktkorrosion zu vermeiden. es ist eine Isolationsschicht aus Butyl, Epoxidharz, Neoprene oder sonstigen neutralen Werkstoffen einzubauen, soweit dies zur Vermeidung von Kontaktkorrosion erforderlich ist. Bei Befestigungen von Stahlteilen an Bauwerken, die im Wasser liegen, ist darauf zu achten , dass die Befestigungen wie Schrauben, Anker usw. mit der Bewehrung nicht in Verbindung kommen. Soweit im Folgenden nicht anders geregelt, ist der Korrosionsschutz / Beschichtung Im Innenbereich von Pumpenräumen , Gebläseräumen und Installationskanäle nach DIN EN ISO 12944- C3 mäßig im Außenbereich mit Spritzwasser - und Aerosolbildung von aggressiver Atmosphäre nach DIN EN ISO 12944-2 C5-I sehr stark und die Betriebstechnik entsprechend nach DIN EN ISO 12944-5 auszuführen.</p> <p>3.2 Konservierung Sämtliche Aggregate, insbesondere blanke Stahlteile wie Wellen und dergleichen, sind bis zum Probetrieb entsprechend zu konservieren. Alle Maschinen sind mit den erforderlichen Betriebsölen und - fetten zu versehen. Vor dem Betrieb der Anlagenteile sind diese Betriebsmittel zu erneuern.</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>3.3 Feuerverzinkung von Stahlteilen Strahlentrostung nach E DIN ISO 8504-4 mit dem Vorbereitungsgrad Be nach DIN ISO 8 501-1. Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 mit Beiblatt 1. Der verarbeitete Stahl muss zum Feuerverzinken geeignet sein. Die gesamte Konstruktion ist feuerverzinkungsgerecht zu konstruieren und zu fertigen. Dabei sind die Grundsätze gemäß DIN EN ISO 14713 zu beachten. Das nachträgliche Bearbeiten, Trennen sowie Schweißen von und an verzinkten Teilen ist nicht zulässig. Sollte eine solche Bearbeitung dennoch erforderlich werden, so sind diese Teile nochmals im Bad zu verzinken. Sollten verzinkte Stahlteile zusätzlich mit einem Anstrich versehen werden, so ist die Oberfläche gründlich zu reinigen und zu entfetten.</p> <p>3.4 Beschichtung für feuerverzinkte Stahlteile Bei Korrosionsschutz / Beschichtung nach DIN EN ISO 12944-2 C3 mäßig Beschichtungsaufbau: - 1 Grundbeschichtung mit EP 80 µm - 1 Deckbeschichtung mit PUR 80 µm Gesamtschichtdicke 160 µm</p> <p>Bei Korrosionsschutz / Beschichtung nach DIN EN ISO 12944-2 C5-I sehr stark Beschichtungsaufbau: - 1 Grundbeschichtung mit EP 80 µm - 1 Zwischenbeschichtung mit EP bzw . PUR 80 µm - 1 Deckbeschichtung mit PUR 80 µm Gesamtschichtdicke 240 µm</p> <p>3.5 Beschichtung für C-Stahlteile und Gussteile Bei Korrosionsschutz / Beschichtung nach DIN EN ISO 12944-2 C3 mäßig Beschichtungsaufbau: - 1 Grundbeschichtung mit Zinkstaubfarbe EP 40 µm - 1 Zwischenbeschichtung mit EP bzw . PUR 60 µm - 1 Deckbeschichtung mit PUR 60 µm Gesamtschichtdicke 160 µm</p> <p>Bei Korrosionsschutz / Beschichtung</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>nach DIN EN ISO 12944-2 C5-I sehr stark Beschichtungsaufbau: - 1 Grundbeschichtung mit Zinkstaubfarbe EP 80 µm - 1 Zwischenbeschichtung mit EP bzw . PUR 80 µm - 1 Deckbeschichtung mit PUR 80 µm Gesamtschichtdicke 240 µm</p> <p><u>4 . Schweißarbeiten</u></p> <p>4.1 Edelstahl - Materialien Für die Schweißarbeiten sind die geltenden DIN EN Vorschriften zu beachten. Die Schweißarbeiten dürfen nur von Schweißern mit gültigen Schweißerzeugnissen durchgeführt werden. Es sind grundsätzlich nur eignungsgeprüfte Schweißzusätze zugelassen. Das Schweißen an Edelstahlteilen darf nur mit Schutzgas durchgeführt werden. Nach dem Schweißen sind die Schweißnähte sorgfältig von Schlacke und Schweißspritzern zu reinigen, im Vollbad zu beizen und zu passivieren und mit entsalztem Wasser zu spülen bis eine Leitfähigkeit < 40µSiemens / cm erreicht wurden. Dies ist zu bescheinigen und zu dokumentieren. Für die Beiz- und Passivierungsarbeiten ist eine Arbeitsvorschrift vom Hersteller vorzulegen und die Zustimmung für die Anwendung vom Auftraggeber einzuholen. Anlassfarben an den Schweißnähten sind nicht zulässig; eine gelb- goldene Verfärbung der Naht bzw. des Nahtbereiches bei der Herstellung ist zulässig. Nach Fertigstellung der Schweißnaht werden nur metallisch blanke Oberflächen akzeptiert. Die Schweißnähte an allen Rohrleitungen und Behältern sind entsprechend der Bewertungsgruppe C nach DIN EN ISO 5817 auszuführen.</p> <p>Schweißplan: · Für die Herstellung der Schweißnähte ist ein Schweißplan zu erstellen, der</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>folgende Inhalte aufweisen muss:</p> <p>Schweißnahtvorbereitung:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Schweißparameter für jede Schweißnaht (Lage oder Raupe, wie Volt, Ampere, Schweißgeschwindigkeit) · Schweißposition · Grundwerkstoffe · Schweißzusätze · Wärmebehandlung · Schweißhilfsstoffe · Schutzgas, usw . <p>Alle Angaben müssen übereinstimmen mit der Anerkennung des Schweißverfahrens nach DIN EN ISO 15607 bis DIN EN ISO 15614. Schweißanweisung nach DIN EN ISO 15609.</p> <p>Diese muss alle Einzelheiten beinhalten, die der Schweißer vor Ort benötigt und ist am Schweißplatz aufzuhängen, wie z.B.:· Kennzeichen des Herstellers · Kennzeichen der WPS Verweis auf WPQR</p> <p>Die Prüfzeugnisse des eingesetzten Schweißpersonals sind auf Anforderung der Bauleitung vorzulegen.</p> <p>Der Auftraggeber behält sich vor, bis zu 5% der Schweißnähte von einem unabhängigen Institut überprüfen zu lassen (Durchstrahlungsprüfung, Eindringprüfung, Ultraschallprüfung). Sollte eine Naht mangelhaft sein, werden zum Nachweis der Mangelfreiheit alle Schweißnähte auf Kosten des Auftragnehmers überprüft.</p> <p>Jede Schweißnaht ist dauerhaft zu kennzeichnen und zu protokollieren. Die Schweißprotokolle sind dem Auftraggeber als Dokumentation zu übergeben.</p> <p>4.2 PE - Materialien Für Schweißrohrverbindungen von PE-HD- Rohrleitungen gelten die Richtlinien DVS 2207, DVS 2209 und DVS 2212. Die Arbeiten dürfen nur von geschultem Personal mit gültigen Kunststoffschweißprüfungen nach DVS 2212 bzw . GW 330 ausgeführt werden.</p> <p>4.3 PVC - Materialien Für Klebeverbindungen von PVC /ABS-</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebewerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>Rohrleitungen gelten die Richtlinien der DVS. Die Arbeiten dürfen nur von geschultem Personal mit gültigen Kunststoffklebprüfungen nach DVS 2221 ausgeführt werden. Über jede Klebeverbindung ist ein Protokoll nach DVS Vorgaben zu erstellen und zu dokumentieren.</p> <p><u>5. Lieferung, Demontage und Montage</u></p> <p>5.1 Allgemeines Die Baudurchführung hat in Absprache mit dem Auftraggeber und der Bauleitung so zu erfolgen, dass der Betrieb der Anlage nicht gestört wird. Betriebliche Erfordernisse können zeitweilige Arbeitsunterbrechungen notwendig machen. Dafür besteht kein besonderer Vergütungsanspruch. Schweißarbeiten an, in Betrieb befindlichen, Anlagenteilen dürfen erst nach Abklärung und Freigabe durch die Betriebsleitung durchgeführt werden. Unterbrechungen im Bauablauf, die durch die Abfolge verschiedener Gewerke entstehen, werden nicht besonders vergütet.</p> <p>5.2 Lieferung Die Lieferzeiten sind bindend anzugeben. Der Auftraggeber ist mindestens 5 Werktage vor Versand der Teile zu verständigen.</p> <p>5.3 Demontage und Montage Die Demontage und Montage entsprechend der Leistungsspezifikation ist während des Betriebes der restlichen Anlage durchzuführen. Die Demontage und Montage beinhaltet im Besonderen:</p> <ul style="list-style-type: none"> · die An- und Abreise · die Ausbesserungen von Beschädigungen an der Oberflächenbehandlung Schutz von Bau- und Anlagenteilen vor Verunreinigung und Beschädigungen während der Arbeiten · Anzeichnen von Schlitz- und Durchbrüchen 		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<ul style="list-style-type: none"> · die Gestellung und Vorhaltung von geeigneten Werkzeugen, Hebezeugen, Kranfahrzeugen (Autokran) usw. während der Dauer der Bauzeit · Sämtliches Kleinmaterial und Baustoffe · Gas - und Sauerstoff, bei E-Schweißung Trafo sowie das gesamte Schweißmaterial · das Ablängen von Rohrleitungen, Formstücken und sonstiger Materialien das Verschweißen der Rohrleitung mit sämtlichen Formstücken, das gilt auch für alle weiteren Schweißverbindungen. · Der Auftragnehmer hat nach Fertigstellung der einzelnen Montagen eine Funktionsprüfung der Anlagenteile durchzuführen. <p>5.4 Kalttest Bei dem Kalttest der Anlage werden die fertig montierten Kreise kalt (ohne laufenden Prozess) durchgefahren. Die Kaltprüfung dient zur Funktionskontrolle der Kreise, Steuerungen, Verriegelungen und Regelungen bevor die Anlage mit laufendem Prozess gefahren wird. Die Kaltprüfung beinhaltet:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Richtigkeit der Montage · Druckprüfung · Überprüfung, dass die vom Lieferanten gegebenen Kaltprüf- und Einstellanweisungen eingehalten sind wie: · Skalen bei Anzeigen und Schreibern · Beschriftungsschilder mit Texten · Gerätebetriebs- und Serviceanweisungen · Signal vom Geber bis zur Regelung bzw. Anzeige, Regelfunktionen Funktionsrichtungen bei den Regelungen Verriegelungen Grundeinstellung für Regelparameter · Alarm- und Verriegelungswerte. Die fehlenden Grenzwerte werden geklärt und in die Dokumentation eingetragen <p>Erdschlussprüfung, - Funktion und automatisches Einschalten der Reserve, bzw. Redundanz.</p> <p>5.5 Komplexe Prüfungen Komplexe Prüfungen sind Überprüfungen, welche mit der</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>Elektrotechnik (elektrische Verriegelung , Rückmeldungen, Drehrichtungen) und der Feldgerätetechnik (Transmittereingänge, RegelventilAusgänge, Steuerfunktionen usw.) ohne Prozessmedien durchgeführt werden.</p> <p>Voraussetzung für die komplexe Prüfung ist eine abgeschlossene Kaltprüfung des Prozessleitsystems, der Feldgerätemontage und der elektrotechnischen Anlagen.</p>		
<p>5.6 Inbetriebnahme 4 Wochen vor Inbetriebnahme muss die vollständige Dokumentation beim Auftraggeber vorliegen. Die Inbetriebnahme mit Einregulierung der Anlagenteile erfolgt im Anschluss einer erfolgreich durchgeführten Funktionsprüfung (Kalttest und komplexe Prüfung).</p>		
<p>Im Rahmen der Inbetriebnahme werden im Besonderen die folgenden Tätigkeiten durchgeführt:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Schulung und Einweisung des Betriebspersonals. Voraussetzung für die Schulung des Betriebspersonals ist das Vorliegen der Betriebs- und Serviceanleitungen. · Sicherheitstechnische Prüfungen · Messungen zum Nachweis der Einhaltung der vertraglichen Leistungen · Messungen zum Nachweis von behördlich geforderten Grenzwerten · Durchführung der Überprüfung aller Anlagenteile einzeln und im funktionalen und sicherheitstechnischen Zusammenwirken, in allen Betriebsarten und in allen Betriebszuständen. <p>Die Inbetriebnahme wird in einem Bericht mit den entsprechenden Nachweisen dokumentiert.</p> <p>Die Inbetriebnahme erfolgt in mehreren Abschnitten.</p>		
<p>5.7 Probebetrieb Bei dem Probebetrieb wird die Einstellung der Regelungen vorgenommen. Die Einstellung erfolgt im gesamten Lastbereich. Wichtige Optimierungskriterien sind Stabilität, Überschreitung der Regelabweichung und Beruhigung der</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>Regelstrecke. Die Automatisierungseinrichtungen werden mit dem laufenden Prozess optimiert und so auf die Anlagendynamik abgestimmt, dass ein störungsfreier Betrieb bei allen Lasten und Fahrweisen möglich ist. Der Auftraggeber oder ein von ihm Beauftragter behält sich das Recht vor, während des Probetriebes gewünschte Versuche durchzuführen, um das Verhalten der betriebsbereiten Anlage zu testen und zu prüfen.</p> <p>5.8 Schulung Der Auftragnehmer verpflichtet sich, das für den Betrieb der Anlage erforderliche Personal in der Bedienung und Pflege der Anlage zu unterrichten. Das Bedienungspersonal ist schon während der Montagezeit auf das neue Aufgabengebiet vorzubereiten. Für die Schulung und Einweisung des Betriebspersonals ist ein Schulungskonzept vorzulegen.</p> <p><u>6 . Technische Ausführungsbedingungen</u></p> <p>6.1 Überprüfung und Verantwortung 6.1.1 Leistungsverzeichnis Der Auftragnehmer hat sämtliche im Leistungsverzeichnis enthaltene Aggregate- und Einrichtungsauslegungen zu überprüfen.</p> <p>6.1.2 Sonstige Unterlagen Die vom Auftraggeber zur Verfügung gestellten Unterlagen, wie Pläne, Ausführungsvorschläge, Rohrleitungen, usw. hat der Auftragnehmer "vor Ort" zu überprüfen und dann als Basis für Montage - und Werkstattzeichnungen zu verwenden. Die in den Plänen enthaltenen Maße sind Richtmaße. Aus Umweltschutzgründen werden Pläne und Zeichnungen nur digital und in Dateiform zur Verfügung gestellt. Ausdrucke in Papierform sind vom Auftragnehmer selbst anzufertigen.</p> <p>6.2 Rohrleitungen Sämtliche zu verlegenden Rohrleitungen sind grundsätzlich geradlinig, parallel und spannungsfrei zu verlegen. Entsprechend</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>der technischen Erfordernisse sind die Leitungen mit Gefälle zu verlegen. Leitungsausdehnungen sind bei der Verlegung zu berücksichtigen. Ausdehnungsmöglichkeiten sind zu schaffen. Bei der Verwendung von verschiedenartigen Rohrwerkstoffen ist die Entstehung von Kontaktkorrosion zu verhindern, z.B. Kupferleitungen dürfen nicht direkt mit verzinkten Leitungen verbunden werden.</p> <p>6.3 Armaturen Der Einbau von Armaturen hat spannungsfrei zu erfolgen. Die Armaturen sind so einzubauen, dass eine gute Zugänglichkeit und Bedienbarkeit besteht.</p> <p>6.4 Rohr- und Metallbaubefestigungen Alle Rohrleitungen sind mit einwandfreien, stabilen Konsolen, Rohrschellen oder Aufhängungen zu befestigen. Entsprechende Gummiisolationseinlagen für die Schallisolierung und der Vermeidung von Kontaktkorrosion sind vorzusehen. Das Befestigungsmaterial ist entsprechend der Rohrbefestigung und der Metallbaukonstruktion anzupassen. Für die Befestigungen stehen bauseits keine Ankerschienen zur Verfügung. Die Befestigung von Rohrhalterungen, Konsolen, Trägern, Metallbau und sonstigen technischen Einrichtungen im Innenbereich erfolgt mit Schwerlastankern, im Außenbereich mit Verbundanker und Ankerstangen aus Edelstahl zum Schutz des Bohrloches vor eindringender Feuchtigkeit und Frostsprengung. Für sämtliche Befestigungen sind nur baurechtlich zugelassene Befestigungsmittel zugelassen.</p> <p><u>7. Fertigstellung und Abnahme</u></p> <p>7.1 Abnahme Es wird eine förmliche Abnahme der Leistungen verlangt.</p> <p>7.2 Fertigstellung Die Fertigstellung der Leistung erfolgt mit dem Räumen der Baustelle und</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik		
<p>Übergabe der vollständigen Dokumentations - und Revisionsunterlagen.</p> <p><u>8 . Baustelleneinrichtung</u> Baustelle einrichten für alle Leistungen des AN. Geräte, Werkzeuge, Bauwagen, Container und sonstige Betriebsmittel, die zur vertragsgemäßen Erfüllung der Bauleistungen erforderlich sind, auf die Baustelle bringen, betriebsfertig aufstellen und für die eigenen Leistungen vorhalten. Nach Fertigstellung ist die Baustelle vollständig zu räumen. Die Geländeflächen, auf denen sich Baustelleneinrichtungen befunden haben, sind dem früheren Zustand entsprechend wiederherzustellen. Befestigungen der Baustraßen, Lager - und Arbeitsplätze sind zu beseitigen. Einbauten der Baustelleneinrichtungen (z. B. Fundamente) sind zu beseitigen. Erforderliche Versorgungseinrichtungen wie Strom, Wasser, usw. sind herzustellen. Die Baustelleneinrichtung hat die notwendige Baustellensicherung zu enthalten. Des Weiteren sind die benutzten Flächen und Wege entsprechend dem ursprünglichen Zustand wieder ordnungsgemäß herzurichten und alle Verunreinigungen zu beseitigen. Die Baustelleneinrichtung hat insbesondere folgende Einzelleistungen bei Bedarf zu enthalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Tagesunterkünfte und sanitäre Einrichtungen (Toiletten, Waschräume, etc .) gemäß Arbeitsstättenverordnung für eigenes Personal und eventuelle Nachunternehmer inkl. regelmäßiger Reinigung. · Lagerräume für Geräte und Material · Baubeleuchtung · sämtliche Hebezeuge · Herstellen zusätzlicher erforderlicher Gerüste für Leistungen des AN, soweit nicht extra Positionen dafür vorgesehen sind. <p>Vom AN ist nach Auftragsvergabe ein Baustelleneinrichtungsplan vorzulegen und mit der Bauleitung abzustimmen bzw. zur Freigabe vorzulegen.</p>		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)		
Ergänzende Technische Vertragsbedingungen Maschinentechnik				
<p>Eine ausreichend große Fläche für die Lagerung und Baustelleneinrichtung werden dem AN frei zur Verfügung gestellt. Die Flächen für die Baustelleneinrichtung werden vom AG vorgegeben. Das Baufeld ist während der Bauzeit entsprechend zu sichern!</p> <p><u>9. Baustellenordnung</u> Die Flächen für die Baustelleneinrichtung werden vom AG zugewiesen. Vor Beginn der Arbeiten wird von der Bauleitung eine Baueinweisung durchgeführt.</p>				
01 Titel Allgemein				
01.01 Abschnitt Baustelleneinrichtung				
01.01.005	Baustelle einrichten		1 psch	GP
01.01.010	Vorhaltung Sanitärcontainer		4 Wo	EP GP
01.01.015	Baustelle räumen		1 psch	GP
Summe Abschnitt 01.01		Baustelleneinrichtung, Netto:		
01.02 Abschnitt Werkplanung und Dokumentation				
01.02.005	Werkplanung		1 psch	GP
01.02.010	Inbetriebnahme		1 psch	GP
01.02.015	Bestandsdokumentation		1 psch	GP
Summe Abschnitt 01.02		Werkplanung und Dokumentation, Netto:		

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)		
01	Titel	Allgemein		
Nr.	Leistungsbeschreibung	Menge/ Einh.	Preis (EP)	Gesamt (GP)
Summe Titel 01				
Allgemein, Netto:			
zzgl. MwSt. (19,0 %):			
Gesamtsumme, Brutto:			
02 Titel Technische Ausrüstung				
02.01 Abschnitt Demontage				
02.01.005	Schneckenpumpe demontieren und entsorgen			
		1 psch		GP
Summe Abschnitt 02.01				
Demontage, Netto:			
02.02 Abschnitt SEW-Maschinentechnik				
02.02.005	Schneckenpumpe mit Stahltrog zum Hintergießen			
		1 St	EP	GP
02.02.010	Koordination der Betonarbeiten			
		1 psch		GP
Summe Abschnitt 02.02				
SEW-Maschinentechnik, Netto:			
02.03 Abschnitt Stundenlohnarbeiten				
Vorbemerkung				
02.03.005	Regiestunden			
		20 St	EP	GP
02.03.010	Material für die Regieleistungen			
		1 St	EP	GP
Summe Abschnitt 02.03				
Stundenlohnarbeiten, Netto:			

Leistungsverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)		
02	Titel	Technische Ausrüstung		
Nr.	Leistungsbeschreibung	Menge/ Einh.	Preis (EP)	Gesamt (GP)
Summe Titel 02				
			Technische Ausrüstung, Netto:
			zzgl. MwSt. (19,0 %):
			Gesamtsumme, Brutto:

LV-Zusammenfassung

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02 LV Maschinentechnische Ausrüstung (MT)				
Nr.	Bezeichnung		Seite	Gesamt in EUR
01	Titel	Allgemein	16
01.01	Abschnitt	Baustelleneinrichtung	16
01.02	Abschnitt	Werkplanung und Dokumentation	16
02	Titel	Technische Ausrüstung	17
02.01	Abschnitt	Demontage	17
02.02	Abschnitt	SEW-Maschinentchnik	17
02.03	Abschnitt	Stundenlohnarbeiten	17
Summe LV 02 Maschinentechnische Ausrüstung (MT)				
			Angebotssumme, Netto:	EUR
Stempel			zzgl. MwSt. (19,0 %):	EUR
.....			<u>Angebotssumme, Brutto:</u>	EUR <u>.....</u>
Anbieter - Unterschrift				

Bieterangabenverzeichnis

AZV Achertal; KA Kappelrodeck; Zulaufhebwerk (P.24.913)

02	LV	Maschinentechnische Ausrüstung (MT)
02	Titel	Technische Ausrüstung
02.02	Abschnitt	SEW-Maschinentechnik
Nr.	Liste der Positionen mit Biertextergänzung	
02.02.005	Schneckenpumpe mit Stahltrog zum Hintergießen	
	Fabrikat: '.....'	
	Typ: '.....'	
02.03.010	Material für die Regieleistungen	
	+ '.....' % Aufschlag Anbieter/Auftragnehmer	