

**ENTSCHEID ZUR DIREKTVERGABE DER LIEFERUNG
GEMÄSS ART. 26 LG Nr. 16/2015****ENTSCHEID DER FÜHRUNGSKRAFT - DEKRET Nr. 218 VOM 29.06.2023**

GEGENSTAND: Direktvergabe der Lieferung Ankauf eines Lasers für die Holzbearbeitung komplett mit Zubehör und Einschulung und Grantieverlängerung gemäß Art 26 Abs. 2 und 4 LG Nr. 16/2015, CIG-Code: 982880172B,

Prämissen:

Es besteht die Notwendigkeit, die Vergabe der gegenständlichen Lieferung vorzunehmen. Daher müssen die Abläufe zur Gewährleistung der Lieferung für die Dauer von 180 Tagen eingeleitet werden.

Gemäß Art. 21/ter Abs. 2 LG Nr. 1/2002 („Bestimmungen über den Haushalt und das Rechnungswesen des Landes“) greifen **für die Vergabe von Liefer-, Dienstleistungs- und Instandhaltungsaufträgen unter dem EU-Schwellenwert** die öffentlichen Auftraggeber nach Art. 2 Abs. 2 LG Nr. 16/2015, unbeschadet der Ausnahme gemäß Artikel 38 LG vom 17. Dezember 2015 Nr. 16, alternativ zum Beitritt zu den AOV-Rahmenvereinbarungen und stets unter Einhaltung der entsprechenden Preis- und Qualitätsparameter als Höchstgrenzen, ausschließlich auf den elektronischen Markt des Landes Südtirol zurück oder auf das telematische System des Landes, wenn es keine Ausschreibungen für die Zulassung gibt.

Es bestehen keine aktiven AOV-Vereinbarungen für Güter, die mit den gegenständlichen vergleichbar sind, insbesondere Laserschneidegeräte, Gravurlaser etc.

Es wurde entschieden, die gegenständliche Lieferung/Dienstleistung gemäß Art. 26 Abs. 2 und 4 LG Nr. 16/2015 nach erfolgter Markterkundung direkt zu vergeben.

Es wurden Erkundungen vorgenommen, um das Vorliegen von Risiken durch Interferenzen bei der Vertragsausführung zu überprüfen, und

es wurden keine derartigen Risiken festgestellt, weshalb es nicht notwendig ist, das Einheitsdokument für die Bewertung der Risiken durch Interferenzen (DUVRI) zu erstellen.

Die wesentlichen Vertragsklauseln sind im vereinfachten technischen Bericht, der einen integrierenden Bestandteil der vorliegenden Maßnahme darstellt (siehe Anlage) und im Muster des Beauftragungsschreibens enthalten.

Angewandte Rechtsvorschriften:



- LG Nr. 16/2015 und LG Nr. 17/1993 zur „Regelung des Verwaltungsverfahrens“,
- GvD Nr. 50/2016 und DPR Nr. 207/2010,
- DPR vom 28. Dezember 2000, Nr. 445,
- GvD Nr. 81/2008 insbesondere Art. 26 Abs. 6.
- DLH Nr. 38/2017
- DLH Nr. 22/2018

Begründung für den Ankauf:

Aufgrund der Anforderungen des Unterrichts, Fachrichtung Holztechnik, ist es nötig, einen Holzlaser komplett mit Zubehör und Einschulung anzukaufen. Die Bearbeitung und Veredelung von Holzwerkstoffen mittels Lasertechnik wird von vielen Industrie- und besonders von vielen Handwerksbetrieben genutzt. Insofern ist es essenziell, unsere Schülerinnen und Schüler diesbezüglich auf die Arbeitswelt vorzubereiten. Auch weitere berufsbildende Schulen außerhalb unseres Einzugsbereiches haben bereits derartige Laser angekauft. Der Schulrat der Landesberufsschule hat sich in der Sitzung am 19.04.2023 ebenfalls für den Ankauf eines Laser ausgesprochen und die didaktischen Vorteile erkannt.

Ein Holzlaser kann auf verschiedene Arten didaktisch genutzt werden, insbesondere im Bereich des Handwerks, der Technologie und des kreativen Gestaltens.

Holzverarbeitung und Handwerk: Ein Holzlaser ermöglicht es Schülern, verschiedene Holzwerkzeuge und -techniken zu erlernen, um Gegenstände herzustellen. Mit einem Laser können präzise Schnitte, Gravuren und Verzierungen in Holzmaterialien gemacht werden. Schüler können beispielsweise Holzpuzzle, Schmuckstücke, Namensschilder oder Modellgebäude entwerfen und herstellen.

Technologie und Design: Die Nutzung eines Holzlasers ermöglicht es Schülern, technologische Kompetenzen zu entwickeln und die Prinzipien des Designs zu erforschen. Sie können ihre eigenen CAD-Modelle erstellen oder vorhandene Designs anpassen und diese dann mit dem Holzlaser umsetzen. Dies fördert das Verständnis für digitale Fertigungstechnologien und die Umsetzung von Ideen in physische Objekte.

Kreatives Gestalten und Kunst: Mit einem Holzlaser können Schüler ihre kreativen Fähigkeiten entwickeln und ihre eigene Kunst erschaffen. Sie können Holzplatten gravieren, um einzigartige Kunstwerke, Skulpturen oder Dekorationsgegenstände zu schaffen. Der Laser ermöglicht feine Details und komplexe Muster, die von Hand schwer umzusetzen wären. Diese Bearbeitungsmöglichkeit wird von Betreibern in der Privatwirtschaft immer mehr genutzt.

Räumliches Denken ist in der Holztechnik sehr wichtig. Mittels eines Holzlasers können die Schritte vom Entwurf zur Zeichnung zum Werkstück nachvollzogen werden.

In diesem Sinne wurde eine Markterhebung durchgeführt: Übermittlung des Leistungsverzeichnisses der benötigten Maschine an fünf Wirtschaftsteilnehmer mit der Bitte um Übermittlung eines Kostenvoranschlages im Rahmen einer Marktanalyse.

Es ist festzuhalten, dass es sich bei Holzlasern in dieser Größenordnung um sehr spezielle Artikel handelt und aufgrund der besonderen Marktstruktur nicht unbegrenzt geeignete Wirtschaftsteilnehmer bzw.



Alternativen vorhanden sind. Es gibt zwar viele Betriebe, welche Dienstleistungen anbieten, jedoch – auch aufgrund der Komplexität der Geräte – nicht viele Wirtschaftsteilnehmer, welche die Geräte selbst anbieten.

Es wurden folgende Wirtschaftsteilnehmer konsultiert:

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| - Trotec Laser Srl | (Prot. Nr. 1094/29.03.2023) |
| - Mimac GmbH | (Prot. Nr. 1093/29.03.2023) |
| - Kuen GmbH | (Prot. Nr. 1092/29.03.2023) |
| - Felder Group Italia | (Prot. Nr. 1091/29.03.2023) |
| - Schachermayer Italia GmbH | (Prot. Nr. 1089/29.03.2023) |

geantwortet haben folgende Wirtschaftsteilnehmer:

- | | |
|-----------------------|-----------------------------|
| - Trotec Laser Srl | (Prot. Nr. 1493/10.05.2023) |
| - Mimac GmbH | (Prot. Nr. 1496/10.05.2023) |
| - Kuen GmbH | (Prot. Nr. 1495/10.05.2023) |
| - Felder Group Italia | (Prot. Nr. 1494/10.05.2023) |

Die Lieferung wird an den Wirtschaftsteilnehmer Trotec Laser Srl vergeben.

Begründung zur Auswahl:

Der Wirtschaftsteilnehmer Trotec Laser Srl hat das laut vereinfachtem technischen Bericht geeignete Gut zum günstigsten Preis, und des Weiteren eine kostenlose Garantieverlängerung von drei Jahren für Ersatzteile angeboten.

- Die gegenständliche Beschaffung wird durch eigene Haushaltsmittel finanziert.
- Es wurde der CIG- Code Nr. **982880172B** eingeholt.
- Die voraussichtliche Ausgabe ist im Zweijahresprogramm der Beschaffungen von Gütern und Dienstleistungen enthalten.

Dies vorausgeschickt trifft DIE FÜHRUNGSKRAFT folgenden

ENTSCHEID

- Die Lieferung wird aus den oben angeführten Gründen an den Wirtschaftsteilnehmer Trotec Laser Srl vergeben.



- Für Vergabeverfahren über einen geschätzten Betrag von 40.000 Euro (ohne MwSt.) bis unter 150.000 Euro (ohne MwSt.) wird eine endgültige Sicherheit von 2% gefordert.
- Es wird festgehalten, dass keine Risiken durch Interferenzen bestehen:

Es wird festgehalten, dass keine Sicherheitskosten für Risiken durch Interferenzen entstehen, weil keine Interferenzen festgestellt wurden, und dass kein DUVRI erstellt werden muss, so dass dem Wirtschaftsteilnehmer kein Betrag für das Risikomanagement zuerkannt wird.

- Der Vertrag ist gemäß Art. 37 LG Nr. 16/2015 in elektronischer Form abzuschließen.

Die voraussichtlichen Gesamtausgaben von Euro 65.733,60 inklusive Steuerlasten, werden auf dem Verwaltungshaushalt 2023 zweckgebunden wie folgt: Ankauf eines Holzlasers komplett mit Zubehör und Einschulung – Investitionen PSP-Element S07CR010002.01

Es wird darauf hingewiesen, dass die entsprechende Ausgabenzweckbindung vor Auftragserteilung vorgenommen wurde.

Die vorliegende Maßnahme ist zur allgemeinen Kenntnisnahme auf der Webseite dieser Verwaltung unter „Transparente Verwaltung“ und das Ergebnis auf dem Portal des Informationssystems Öffentliche Verträge zu veröffentlichen.

Brixen, am 29.06.2023

DIE FÜHRUNGSKRAFT

Martin Rederlechner
(gezeichnet mit digitaler Unterschrift)

Anlage: vereinfachter technischer Bericht laut Markterhebung



Allgemeine Bedingungen

Lieferung, Aufstellung und Inbetriebnahme durch den System-Lieferanten (Maschine und Absaugung mit Verrohrung/Verschlauchung)

Ersteinschulung **in deutscher Sprache** für mindestens 10 Personen

Zukünftiger Service und Support durch den Hersteller und Informationen in Bezug auf die Herstellergarantie

Bereitstellung von kostenlosen Updates

Kostenloses Installieren von Upgrades

Anforderungen an eine Markierung - Gravur- und Laserschneidmaschine

Max. Standfläche der Lasergravur- Laserschneidmaschine 150 x 100 x 110 cm

Arbeitsbereich der Laserquelle $\geq 100 \times 60$ cm

Höhe des zu bearbeitenden Objekts ≥ 28 cm

Gewicht ≤ 400 kg

Abgassaug- und Filtrationssystem, das neben der Laseranlage positioniert wird, geeignet für die Laseranlage und verbunden mit Aktivierung und Abschaltung sowie möglichen automatischen Vorlauf- und Verzögerungszeiten durch den Bediener über die Laser-Maschinensoftware einstellbar. Abgassaug- und Filtrationssystem mit immer sichtbarer prozentualer Anzeige der Filterbelastung sowie geeigneten Rohren und Anschlüssen

Maschine und Absaugsystem mit blockierbaren Transporträdern

Laser-Maschinensystembearbeitung (Schneiden, Gravieren, Markieren) von verschiedenen Materialien (Holz, Stoff, Acrylstoff, Platten aus vielen Arten von Kunststoff-Polymeren, Leder, Metall, Papier, Gummi für Stempel), (Gravieren und Markieren) Stein, Metall, Glas in einem einzigen Schritt mit CO₂-R.F.I.-Laserquelle für maximale Präzision auch für die Reproduktion von QR-Codes und Data Matrix

Laserleistung ≥ 120 W

Stromanschluss mit EU-Netzkabel 250V

Leistung des Lasers soll in 0,01 % Schritten über die Steuersoftware gesteuert werden können

Laserquelle muss in x- und y- Richtung mit einer Genauigkeit von $\leq \pm 5 \mu\text{m}$ verfahren, um einen planparallelen Schnitt zur Seitenkante zu erzielen

Max. Werkstückgewicht Statisch bis zu 100 kg / Dynamisch bis 30 kg

Arbeitstisch mit Möglichkeit der Vorder- und Hinter Öffnung der Maschine für den Durchgang von langen Objekten

Mindestschritte in x/y-Richtung $\leq 5 \mu\text{m}$

Bearbeitungsgeschwindigkeit: $\geq 4,3$ m/s und Beschleunigung $\geq 5G$

Schutz vor Staub für mechanische, elektronische und optische Komponenten durch angemessene Abdeckungen

Düse zur Einstellung der Druckluft am Bearbeitungskopf

Autofokus über eine berührungslose Messeinrichtung (Ultraschall)

Die Auswahl der Laserquelle muss über die Software-Schnittstelle möglich sein und in einem einzigen Vorgang verfügbar sein



Laser-Fokuspunkt soll in Z-Richtung über einen Z-Parameter softwareseitig $\geq \pm 5$ mm eingestellt werden können. Dies soll bei mindesten 15 Bearbeitungsfarben innerhalb einer Bearbeitung möglich sein.

Ein Temperatur-Sensor muss mindestens an drei Stellen im Laser die Hitze überwachen und bei Abweichungen akustische Warnungen auslösen.

Multifunktionswanne mit Möglichkeit zum Austausch der Arbeitstische, einschließlich Gitter- und Wabenstanztische sowie Gravierarbeitstische

Rundgravurvorrichtung zur Bearbeitung von zylindrischen Werkstücken

Verschiedene Fokussierlinsen, mit möglicher schneller Wechsel- und Reinigungsfunktion

Optimierung der Positionierung der Werkstücke mittels Kamera

Anforderungen Software

Bediensoftware muss mit Windows 10 und höheren Versionen kompatibel sein.

Die Laser-Maschinensteuerungssoftware muss auch eine Design-Softwarekomponente enthalten, mit der Designs, Texte und Fotos schnell erstellt und geändert werden können

Importieren von Daten direkt in die browserbasierte Software ohne Treiber für den Drucker. Die Anwendung muss von verschiedenen Systemen aus zugänglich sein.

Speichern von ≥ 1000 unterschiedlichen Verarbeitungsprogrammen

Autofokus-Einstellung für unterschiedliche Linsen

Bidirektionale Ansteuerung zwischen Software und Laser

Filteransteuerung, -überwachung und Anzeige für Filterwechsel

Anlegen mehrerer Benutzer mit unterschiedlichen Nutzungsrechten