



## INFORME NO DIVISIÓN EN LOTES

La presente licitación hace referencia al diseño de detalle y fabricación de la unión rotatoria de vacío para el eje.

El proyecto ESS (European Spallation Source) consiste en la construcción de una Fuente de neutrones por Espalación en Suecia entre 17 países europeos, entre ellos España con una participación del 3%. El blanco de ESS es un componente clave de la fuente, sobre el cual se hace impactar un haz de protones en un volumen de wolframio generando así neutrones mediante una reacción de espalación. El blanco es rotatorio para hacer posible la absorción de la energía del haz de protones, impactando el haz en distintos sectores de la rueda hasta completar un periodo. Para ello se ha diseñado un eje de 5m de longitud que posiciona el blanco a la altura del haz. El componente completo tiene un peso de aproximadamente 17 t y gira sobre su eje con una frecuencia de 14/36 Hz, equivalente a aproximadamente 23 rpm. Para refrigerar la energía depositada en el blanco se inyecta un determinado caudal de helio a través de la parte superior del eje que tras circular por el componente lo abandona también por su parte superior.

Para suministrar helio al componente es necesaria una unión rotatoria entre el mismo y las tuberías del refrigerante presentes en la instalación, que son fijas, permitiendo así la rotación del blanco. Esta unión rotatoria debe soportar las cargas debidas al flujo de helio a través de él, así como garantizar un correcto sellado del gas que circula por el sistema de refrigeración del blanco.

Conforme a lo dispuesto en el artículo 99.3 de la Ley 9/2017, de 8 de noviembre, de Contratos del Sector Público, por la que se transponen al ordenamiento jurídico español las Directivas del Parlamento Europeo y del Consejo 2014/23/UE y 2014/24/UE, de 26 de febrero de 2014: "Siempre que la naturaleza o el objeto del contrato lo permitan, deberá preverse la realización independiente de cada una de sus partes mediante su división en lotes, pudiéndose reservar lotes de conformidad con lo dispuesto en la disposición adicional cuarta. No obstante, lo anterior, el órgano de contratación podrá no dividir en lotes el objeto del contrato cuando existan motivos válidos, que deberán justificarse debidamente en el expediente, salvo en los casos de contratos de concesión de obras."

La propia naturaleza del contrato no permite la realización independiente de cada una de sus partes mediante su división en lotes, puesto que todos los subconjuntos (i.e., sello doble, la inyección de gas y el sistema de rodamientos) están diseñados para su encaje en una única pieza que cumpla con las propiedades termomecánicas requeridas y la precisión requerida. Es necesaria la fabricación y coordinación de todas las piezas bajo un mismo fabricante para que en el montaje final no haya problemas de encaje, alineamiento o de tolerancias.

En Madrid, a 27 de Enero de 2020.

Fdo. Fernando Sordo.  
Target Division Head.