

532419-2026 - Competition

Spain – Plastic caps – Suministro de fabricación de cúpulas de polimetacrilato de metilo de muy alta transparencia a luz ultravioleta por termo conformado para la obtención de cubiertas anti-implosión para fotomultiplicadores de 20 pulgadas para el experimento Hyperkamiokande.

OJ S 146/2026 31/07/2026

Contract or concession notice – standard regime

Supplies

1. Buyer

1.1. Buyer

Official name: Dirección del Consorcio para el Equipamiento y Explotación del Laboratorio Subterráneo de Canfranc

Email: contratacionpublica@lsc-canfranc.es

Legal type of the buyer: Body governed by public law, controlled by a central government authority

Activity of the contracting authority: General public services

2. Procedure

2.1. Procedure

Title: Suministro de fabricación de cúpulas de polimetacrilato de metilo de muy alta transparencia a luz ultravioleta por termo conformado para la obtención de cubiertas anti-implosión para fotomultiplicadores de 20 pulgadas para el experimento Hyperkamiokande.

Description: Hyper-Kamiokande (HK) es el proyecto de construcción de un telescopio de neutrinos internacional, evolución de los detectores Kamiokande y Super-Kamiokande. El detector HK se construirá a 620 m bajo tierra, con el fin de observar neutrinos, desintegración de protones y otros fenómenos físicos. El experimento se llevará a cabo en un enorme tanque cilíndrico de agua, de ~70m de diámetro y ~70 m de profundidad, lleno con una megatonelada de “agua ultrapura” extremadamente transparente, en cuyas paredes serán instalados decenas de miles de fotosensores (Photo-Multiplier Tubes, ‘PMTs’ de aquí en adelante) sensibles a la luz conocida como luz Cherenkov que producen las partículas, como el neutrino, al interaccionar con el agua. España participa en esta gran infraestructura de investigación y lo hace a través del Consorcio LSC que será el encargado de coordinar y desarrollar la participación española en la construcción del detector de neutrinos HK, que incluye la financiación de nuevos proyectos y actuaciones a realizar en el HK, para el diseño, fabricación e instalación de cápsulas de protección de fotomultiplicadores. Con tal fin, se ha desarrollado una cubierta “anti-implosión” para cada uno de los PMTs de 20 pulgadas del experimento HK, compuesta por dos partes unidas entre ellas: la primera, formada de acero, que recubre la parte trasera del PMT; y la segunda, conformada a partir de planchas de polimetacrilato de metilo de muy alta transparencia a luz ultravioleta (PMMA UVT), que va situada en la parte delantera del PMT debiendo de ser transparente a los fotones Cherenkov que se pretende detectar con éste. La transparencia a rayos ultravioleta de la cúpula de PMMA UVT es, de largo, el parámetro más importante que determina la funcionalidad de la cubierta protectora para el PMT de 20” de HK. Es por ello que, además de partir de una plancha de PMMA UVT de una transparencia excelente, que ha sido producida explícitamente para satisfacer las necesidades de transparencia del proyecto HK, se requiere de un proceso de transformación hasta la elaboración de la cúpula que reduzca dicha transparencia el

mínimo indispensable. Es por ello por lo que el proceso de transformación que se ha validado hasta la fecha es por termoconformado, en donde la plancha de PMMA UVT es calentada hasta una temperatura en donde puede ser deformada por una sobrepresión de aire, hasta alcanzar la geometría necesaria fijada para la cúpula. Durante todo el proceso, y particularmente durante el proceso de calentado y conformado, hay que evitar, de cualquier manera, que polvo o cualquier otro tipo de impureza pueda adherirse a la superficie de la cúpula conformada, originando una potencial reducción de la alta transparencia a luz UV inicial de la plancha. Además de su transparencia, otro factor crucial para la supervivencia de más de 10 años de toma de datos del experimento HK es la resistencia mecánica de las cubiertas protectoras. El LSC ha realizado pruebas de validación con cubiertas de diferentes espesores conformadas a partir de planchas de PMMA UVT y validado que, un espesor de 13 mm cumple con los mínimos de resistencia necesarios para el proyecto. Así, la cubierta de PMMA UVT generada a partir de una plancha de 13 mm de espesor es suficiente para mitigar la propagación de la onda expansiva, y minimizar los daños causados en el experimento por la pérdida de PMTs rotos.

Procedure identifier: f43c3aae-787a-4d98-93c1-84da48e2d533

Internal identifier: SMPA004/2026

Type of procedure: Open

The procedure is accelerated: no

2.1.1. Purpose

Main nature of the contract: Supplies

Main classification (cpv): 44618350 Plastic caps

2.1.2. Place of performance

Country subdivision (NUTS): Huesca (ES241)

Country: Spain

2.1.3. Value

Estimated value excluding VAT: 756 800,00 EUR

2.1.4. General information

Legal basis:

Directive 2014/24/EU

2.1.6. Grounds for exclusion

Sources of grounds for exclusion: Notice

Corruption: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Fraud: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Bankruptcy: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Participation in a criminal organisation: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Money laundering or terrorist financing: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Breaching of obligations set under purely national exclusion grounds: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

Child labour and including other forms of trafficking in human beings: Según motivos declarados en DEUC, conforme a los establecidos en el artículo 71 de la LCSP.

5. Lot

5.1. Lot: LOT-0000

Title: Suministro de fabricación de cúpulas de polimetacrilato de metilo de muy alta transparencia a luz ultravioleta por termo conformado para la obtención de cubiertas anti-implosión para fotomultiplicadores de 20 pulgadas para el experimento Hyperkamiokande.

Description: Hyper-Kamiokande (HK) es el proyecto de construcción de un telescopio de neutrinos internacional, evolución de los detectores Kamiokande y Super-Kamiokande. El detector HK se construirá a 620 m bajo tierra, con el fin de observar neutrinos, desintegración de protones y otros fenómenos físicos. El experimento se llevará a cabo en un enorme tanque cilíndrico de agua, de ~70m de diámetro y ~70 m de profundidad, lleno con una megatonelada de “agua ultrapura” extremadamente transparente, en cuyas paredes serán instalados decenas de miles de fotosensores (Photo-Multiplier Tubes, ‘PMTs’ de aquí en adelante) sensibles a la luz conocida como luz Cherenkov que producen las partículas, como el neutrino, al interaccionar con el agua. España participa en esta gran infraestructura de investigación y lo hace a través del Consorcio LSC que será el encargado de coordinar y desarrollar la participación española en la construcción del detector de neutrinos HK, que incluye la financiación de nuevos proyectos y actuaciones a realizar en el HK, para el diseño, fabricación e instalación de cápsulas de protección de fotomultiplicadores. Con tal fin, se ha desarrollado una cubierta “anti-implosión” para cada uno de los PMTs de 20 pulgadas del experimento HK, compuesta por dos partes unidas entre ellas: la primera, formada de acero, que recubre la parte trasera del PMT; y la segunda, conformada a partir de planchas de polimetacrilato de metilo de muy alta transparencia a luz ultravioleta (PMMA UVT), que va situada en la parte delantera del PMT debiendo de ser transparente a los fotones Cherenkov que se pretende detectar con éste. La transparencia a rayos ultravioleta de la cúpula de PMMA UVT es, de largo, el parámetro más importante que determina la funcionalidad de la cubierta protectora para el PMT de 20” de HK. Es por ello que, además de partir de una plancha de PMMA UVT de una transparencia excelente, que ha sido producida explícitamente para satisfacer las necesidades de transparencia del proyecto HK, se requiere de un proceso de transformación hasta la elaboración de la cúpula que reduzca dicha transparencia al mínimo indispensable. Es por ello por lo que el proceso de transformación que se ha validado hasta la fecha es por termoconformado, en donde la plancha de PMMA UVT es calentada hasta una temperatura en donde puede ser deformada por una sobrepresión de aire, hasta alcanzar la geometría necesaria fijada para la cúpula. Durante todo el proceso, y particularmente durante el proceso de calentado y conformado, hay que evitar, de cualquier manera, que polvo o cualquier otro tipo de impureza pueda adherirse a la superficie de la cúpula conformada, originando una potencial reducción de la alta transparencia a luz UV inicial de la plancha. Además de su transparencia, otro factor crucial para la supervivencia de más de 10 años de toma de datos del experimento HK es la resistencia mecánica de las cubiertas protectoras. El LSC ha realizado pruebas de validación con cubiertas de diferentes espesores conformadas a partir de planchas de PMMA UVT y validado que, un espesor de 13 mm cumple con los mínimos de resistencia necesarios para el proyecto. Así, la cubierta de PMMA UVT generada a partir de una plancha de 13 mm de espesor es suficiente para mitigar la propagación de la onda expansiva, y minimizar los daños causados en el experimento por la pérdida de PMTs rotos.

Internal identifier: SMPA004/2026

5.1.1. Purpose

Main nature of the contract: Supplies

Main classification (cpv): 44618350 Plastic caps

5.1.2. Place of performance

Country subdivision (NUTS): Huesca (ES241)

Country: Spain

5.1.3. Estimated duration

Duration: 6 Months

5.1.6. General information

Reserved participation:

Participation is not reserved.

Procurement Project not financed with EU Funds.

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement (GPA): no

5.1.9. Selection criteria

Sources of selection criteria: Notice

Criterion: General yearly turnover

Description of selection criterion: Cifra anual de negocio

Criterion: Samples, descriptions, or photographs without certification of authenticity

Description of selection criterion: Muestras, descripciones y fotografías de los productos a suministrar

5.1.10. Award criteria

Criterion:

Type: Quality

Description: Capacidad productiva mensual.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 8

Criterion:

Type: Quality

Description: Certificacion de espacio de trabajo como sala blanca .

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 4

Criterion:

Type: Price

Description: Oferta económica.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 70

Criterion:

Type: Quality

Description: Ciclo termico de conformacion.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 6

Criterion:

Type: Quality

Description: Experiencia de trabajo en ambientes limpios.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 4

Criterion:

Type: Quality

Description: Metodologia para garantizar la trazabilidad.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 2

Criterion:

Type: Quality

Description: Propuesta de medidas que mitiguen el impacto de atrasos.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 3

Criterion:

Type: Quality

Description: Propuesta de mejora del embalaje minimo definido.

Category of award weight criterion: Weight (points, exact)

Award criterion number: 3

5.1.11. Procurement documents

Address of the procurement documents: https://contrataciondelestado.es/wps/poc?uri=deeplink:detalle_licitacion&idEvl=NmNCq%2FJa30q7JOCXkOhcDg%3D%3D

5.1.12. Terms of procurement**Terms of submission:**

Electronic submission: Required

Address for submission: https://contrataciondelestado.es/wps/poc?uri=deeplink:detalle_licitacion&idEvl=NmNCq%2FJa30q7JOCXkOhcDg%3D%3D

Languages in which tenders or requests to participate may be submitted: Spanish

Electronic catalogue: Not allowed

Deadline for receipt of tenders: 08/09/2026 15:00:00 (UTC+02:00) Eastern European Time, Central European Summer Time

Duration during which the tender must remain valid: 2 Months

Information about public opening:

Opening date: 08/10/2026 12:00:00 (UTC+02:00) Eastern European Time, Central European Summer Time

Terms of contract:

The execution of the contract must be performed within the framework of sheltered employment programmes: No

Conditions relating to the performance of the contract: Cumplimiento de alguna de las descritas en el Anexo XIII del Pliego de Clausulas Administrativas Particulares..

Electronic invoicing: Allowed

Electronic ordering will be used: yes

Electronic payment will be used: yes

5.1.15. Techniques**Framework agreement:**

No framework agreement

Information about the dynamic purchasing system:

No dynamic purchase system

5.1.16. Further information, mediation and review

Review organisation: Dirección del Consorcio para el Equipamiento y Explotación del Laboratorio Subterráneo de Canfranc - Tribunal Administrativo Central de Recursos Contractuales

Information about review deadlines: Se podrá presentar recurso ante el Tribunal Administrativo Central de Recursos contractuales dentro de los quince días hábiles siguientes.

Organisation providing more information on the review procedures: Dirección del Consorcio para el Equipamiento y Explotación del Laboratorio Subterráneo de Canfranc - Tribunal Administrativo Central de Recursos Contractuales

8. Organisations

8.1. ORG-0001

Official name: Dirección del Consorcio para el Equipamiento y Explotación del Laboratorio Subterráneo de Canfranc

Registration number: 40045610006901

Registration number: S2200015B

Town: Canfranc Estación

Postcode: 22880

Country subdivision (NUTS): Huesca (ES241)

Country: Spain

Contact point: Dirección del Consorcio para el Equipamiento y Explotación del Laboratorio Subterráneo de Canfranc

Email: contratacionpublica@lsc-canfranc.es

Telephone: 974373474

Fax: 974373475

Internet address: <http://www.lsc-canfranc.es>

Buyer profile: <https://contrataciondelestado.es/wps/poc?uri=deeplink:perfilContratante&idBp=qkLD6FJVYgs%3D>

Other contact points:

Official name: Tribunal Administrativo Central de Recursos Contractuales

Town: Madrid

Postcode: 28020

Country subdivision (NUTS): Madrid (ES300)

Country: Spain

Email: tribunal_recursos.contratos@hacienda.gob.es

Other contact points:

Official name: Tribunal Administrativo Central de Recursos Contractuales

Town: Madrid

Postcode: 28020

Country subdivision (NUTS): Madrid (ES300)

Country: Spain

Roles of this organisation:

Buyer

Review organisation

Organisation providing more information on the review procedures

Notice information

Notice identifier/version: 82ff9b1a-5889-4027-a053-b15e47768209 - 01

Form type: Competition

Notice type: Contract or concession notice – standard regime

Notice subtype: 16

Notice dispatch date: 30/07/2026 10:37:41 (UTC+02:00) Eastern European Time, Central European Summer Time

Languages in which this notice is officially available: Spanish

Notice publication number: 532419-2026

OJ S issue number: 146/2026

Publication date: 31/07/2026