



Memoria Justificativa y Solicitud de Contratación para contratos de la LCSP

OBJETO A CONTRATAR:

**SERVICIO DE MECANIZADO DE CENTROS DE RUEDAS SERIE
8000**

NÚMERO DE LA S.C: 6000009826

Dirección/ Subdirección:	Explotación Ferroviaria Metro de Madrid, S.A.	Área:	Mantenimiento de Material Móvil
División:	Material Móvil	Servicio:	Mantenimiento de Talleres Centrales

Aprobado por: Juan Pablo Tébar

1 OBJETO DE LA SOLICITUD DE CONTRATACIÓN

El presente documento tiene por objeto elevar a la aprobación del correspondiente órgano de contratación de Metro de Madrid, S.A., la autorización para el inicio de un proceso de licitación que tiene por objeto la contratación del servicio de mecanizado de centros de ruedas enterizas de la serie 8000.

2 DATOS DE LA LICITACIÓN

▪ Objeto

Contratación consistente en el mecanizado de 400 ruedas, incluyendo:

- Ajuste del diámetro del agujero de rueda al límite inferior de la tolerancia, es decir, aunque en el plano permite un diámetro de 176 (+0/+0,025) mm, a efectos de esta licitación sólo se aceptarán las ruedas como válidas si este diámetro se encuentra en la tolerancia de 176 (+0/+0,020) mm.
- Mecanizado del chaflán de entrada en el agujero por el lado de la cara interna.
- Mecanizado de dos ranuras para lubricación, con las dimensiones especificadas en el detalle Y del plano X.03.00531. La distancia desde el extremo achaflanado del agujero hasta los centros de cada ranura no está definida a priori, pues depende de la inclinación real de los taladros. Hay que ajustar correctamente las distancias durante el proceso de mecanizado para lograr que las ranuras coincidan con los agujeros de los taladros inclinados.
- Comprobación dimensional en cada rueda mecanizada de todas las tolerancias (dimensionales y geométricas) relativas al mecanizado realizado:
 - o Acabado superficial: rugosidad mínima $R_a = 0,8 \mu\text{m}$ y rugosidad máxima $R_a = 3,2 \mu\text{m}$
 - o Cilindricidad del agujero: 0,02 mm
 - o Oscilación radial (respecto al eje teórico de la rueda): 0,03 mm
- Identificación de cada rueda con una pegatina (suministrada por el adjudicatario) resistente a intemperie en el que conste el nombre de la empresa adjudicataria y un número de serie correlativo.
- Emisión de un informe con el valor (con precisión de micras) del diámetro del agujero tras el mecanizado de cada una de las 400 ruedas (identificadas con su número de serie).

▪ Estamento responsable de la ejecución del contrato

Servicio de Mantenimiento de Talleres Centrales

▪ Valor estimado del contrato (artículo 101 LCSP)

Valor estimado: 80.000,00 euros (IVA no incluido)

▪ Método de cálculo aplicado para determinar el valor estimado (artículo 101 LCSP)

☒ En función de los precios del mercado.

▪ Presupuesto base de Licitación (artículo 100 LCSP)

- Base imponible (BI): 80.000,00 euros
- Importe del I.V.A.: 16.800,00 euros
- Presupuesto base de licitación (PBL): 96.800,00 euros, IVA incluido

▪ Desglose del presupuesto base de licitación (artículo 100.2 LCSP)

COSTE ENDÓGENOS

Son los generados por el contrato y están formados por los Costes Directos e Indirectos.

Costes Directos (98% del PE)	68.173,92 €
-------------------------------------	-------------

Costes Indirectos (2% del PE)	1.391,30 €
--------------------------------------	------------

Presupuesto de Ejecución (PE):	
Costes Directos + Costes Indirectos	69.565,22 €

COSTE EXÓGENOS

Son los relacionados con las actividades de la empresa y están formados por los gastos de estructura (GG+BI).

Gastos Generales (9% PE)	6.260,87 €
---------------------------------	------------

Beneficio Industrial (6% PE)	4.173,91 €
-------------------------------------	------------

Base imponible	80.000,00 €
-----------------------	-------------

Presupuesto Base de Licitación	96.800,00 €
---------------------------------------	-------------

(Base imponible + IVA)	
------------------------	--

▪ **Modificación del contrato (artículo 204 LCSP)**

☒ No procede

▪ **División en lotes:**

☒ NO se divide en lotes (artículo 99.3 LCSP)

- **Justificar los motivos** de la no división en lotes:

El servicio de mecanizado objeto de esta contratación se realiza sobre un único modelo de rueda por lo que, se prevé que se utilizarán el mismo procedimiento y medios de trabajo durante la totalidad del contrato, no habiendo ninguna diferencia desde el punto de vista técnico en el mecanizado de cualquier rueda.

▪ **Duración del contrato**

- Plazo de duración/ejecución inicial del contrato: 1 año

- Hito a partir del cual comienza la duración/ejecución del contrato:

☒ A partir del día siguiente a la formalización del contrato

- Prórrogas:

☒ NO

▪ **Clasificación del contrato**

Sujeto a LCSP (Ley 9/2017)

▪ **Naturaleza del contrato**

☒ Servicios

- **Justificar** la insuficiencia de medios:

El plan de producción de Revisiones de Ciclo Largo de los años 2021 y 2022 contempla un repunte en la actividad asociada a la sustitución de rodadura en la serie 8000, por lo que será necesario un aumento en el número de preparación de ruedas.

El Servicio de Mantenimiento de Talleres Centrales no tiene capacidad de producción para absorber el aumento de demanda esperado, y por este motivo es necesaria la contratación de este servicio como refuerzo a la actividad habitual.

▪ **Procedimiento de licitación**

- ☒ Procedimiento Abierto Simplificado

- **Justificación del procedimiento:**

Se propone la contratación mediante procedimiento abierto con el fin de asegurar los principios de igualdad, transparencia y libre competencia. Además, no se reúnen los requisitos necesarios que exige la LCSP para la aplicación de un procedimiento negociado. En consecuencia con lo anterior, se va a utilizar el procedimiento abierto simplificado al tratarse de un contrato que cumple con las dos condiciones previstas en el artículo 159.1 de la LCSP.

▪ **Criterio de adjudicación (artículos 145 y 146 LCSP)**

- ☒ Único criterio (precio)

- **Justificar las razones** por el que se propone este criterio de adjudicación: Dado que los aspectos del servicio de mecanizado a contratar quedan bien definidas en el Pliego de Prescripciones Técnicas, no se considera que exista ventaja técnica entre los distintos oferentes.

▪ **Subcontratación (artículo 215 LCSP):**

- ☒ Procede

- Indicar las tareas críticas que no podrán ser objeto de subcontratación: ninguna.

▪ **Procedimiento de subasta electrónica o petición sucesiva de ofertas**

- ☒ NO

- **Fondos FEDER**

☒ Contrato no financiable con fondos FEDER

- **Confidencialidad de los Pliegos de Prescripciones Técnicas**

☒ NO

- **Cesión de datos**

¿La ejecución de este contrato requiere la cesión de datos por parte de Metro de Madrid, S.A. al contratista?

☒ NO

3 JUSTIFICACIÓN DE LA NECESIDAD

Las ruedas del material móvil se adquieren con el agujero interior en un estado de semiacabado. Antes de proceder a su montaje en un eje, es necesario mecanizar el agujero de la rueda para ajustar el diámetro exacto del agujero a lo requerido para lograr la necesaria interferencia entre eje y agujero. Así mismo, es necesario mecanizar las ranuras de los canales de inyección de aceite, que facilitan el desmontaje de la rueda sin dañar el eje.

Todas estas tareas de mecanizado que se ejecutan de forma previa a su montaje en un eje se realizan por la sección de Máquinas Herramientas del Servicio de Mantenimiento de Talleres Centrales.

En vista del plan de producción de los años 2021 y 2022 para esta sección, se estima que no se dispondrá de capacidad para realizar todas las actividades que esta sección venía desempeñando. Por este motivo, se precisa la contratación del proceso de mecanizado de interiores de rueda para así liberar mano de obra especializada para la realización de tareas más críticas.

4 ANTECEDENTES

En los últimos años no se han realizado contrataciones similares por parte del Servicio de Mantenimiento de Talleres Centrales, por lo que no se pueden establecer comparativas con contratos anteriores.

5 INFORMACIÓN PRESUPUESTARIA

PRESUPUESTO DE GASTO

AÑO	2022
IMPORTE PERMITIDO	80.000 €
CECO	1957
CUENTA	622224

El presente documento, emitido a efectos de cumplimiento de obligaciones en materia de transparencia, es copia fiel del original, en el que constan las firmas auténticas y completas de las personas firmantes.

En cumplimiento de las obligaciones de protección de datos personales, no constan en esta copia datos identificativos adicionales a nombre y apellidos.