

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA ADQUISICIÓN DE GUANTES DE CACHEO Y REQUISA PARA EL ÁREA DE INTERIOR EN LOS CENTROS PENITENCIARIOS Y CENTROS DE INSERCIÓN SOCIAL EN EL ÁMBITO DE LA SECRETARÍA GENERAL DE INSTITUCIONES PENITENCIARIAS

MAYO 2020

1 OBJETO, IMPORTE Y PLAZO DE EJECUCIÓN

1.1 Objeto

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto establecer las características que deben tener los guantes de cacheo y requisa, así como el correspondiente portaguantes. Asimismo, establecer los criterios para decidir, según los resultados, la valoración, aceptación o rechazo de los guantes de cacheo y requisa que presenten los licitadores en el Procedimiento Abierto de adjudicación de los mismos.

1.2 Importe

Consiste en la adquisición de quince mil pares de guantes de cacheo y requisa con sus correspondientes portaguantes (15.000 unidades) por un importe estimado máximo de VEINTISEIS EUROS CON CINCUENTA CENTIMOS (26,50 €), un precio unitario de TREINTA Y DOS CON 0,65 CENTIMOS (32,065 €) por cada par de guantes y portaguantes, lo que supone un valor total estimado máximo de, TRESCIENTAS NOVENTA Y SIETE MIL QUINIENTOS EUROS (397.500 €), siendo el presupuesto base de licitación de CUATROCIENTOS OCHENTA MIL NOVECIENTOS SETENTA Y CINCO EUROS (480.975 €) incluido impuestos (21% IVA).

1.3 PLAZO DE EJECUCIÓN

El plazo de ejecución del contrato será de 3 meses y comenzará a contar a partir de la fecha que se establezca a este efecto en el contrato.

El plazo de duración del contrato se ajustará en todo caso a lo establecido en el artículo 29 de la LCSP.

No se establece prórroga del contrato.

La persona contratista está obligada a cumplir el contrato dentro del plazo total fijado para la realización del mismo. La falta de ejecución en plazo dará lugar a la constitución automática del contratista en mora sin necesidad de previa intimación por parte de la Administración.

2 ENTREGA DE MUESTRAS

Los licitadores que participen en este concurso, deberán presentar en el Registro General de la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias, Calle Alcalá, 38-40. 28014-MADRID, dos pares de guantes con sus portaguantes correspondientes, de cada una de las diferentes tallas (6/XS, 7/S, 8/M, 9/L, 10/XL, 11/XXL, 12/XXXL) idénticos a los que deberán ser suministrados en el supuesto de ser adjudicatarios del presente contrato, sin derecho a devolución y todo ello debidamente precintado.

La entrega de muestras no generará ningún gasto a la Administración y tras la misma se dará el correspondiente recibo en el que constará fecha de la entrega.

Junto con las muestras se hará entrega de una MEMORIA DESCRIPTIVA de características de los guantes y portaguantes, en la que se especificarán de forma pormenorizada todos sus componentes, cotas y características de los materiales utilizados en su fabricación.

Asimismo, se hará entrega de los siguientes certificados.

- Certificado CE de tipo
- Certificado de organismo notificado que acredite que las muestras entregadas cumplen con las Normas reflejados en el Punto Cuarto del presente Pliego de Prescripciones Técnicas NIVELES DE PROTECCIÓN DEL GUANTE.
- Certificados por organismo notificado de:
 - La composición del dorso del guante en cuanto a los porcentajes de poliamida y elastómero así como el cumplimiento de las normas UNE EN ISO que deben reunir.
 - La composición de la palma del guante en cuanto a los porcentajes de poliamida y poliuretano
 - La composición de los refuerzos de la palma de la mano, así como la base del tejido y sus porcentajes (poliuretano y poliéster).
 - La composición del forro en cuanto a los porcentajes de polietileno de alta densidad, poliéster y fibra de vidrio
 - Del cumplimiento de la membrana impermeable de las normas ISO y UNE EN especificadas en el punto seis.
 - Del nivel de protección de inactividad bacteriana según la norma AATCC especificada en el punto séptimo.
 - Certificado de laboratorio independiente que acredite que el guante está conformado por las piezas descritas en el apartado 3: dorso, palma, refuerzo de la palma y forro, y con los tejidos que se solicitan, así como del tipo de costura y tipo de hilo que se usa para la unión entre las distintas piezas descritas tanto en el guante exterior como en el forro interior.

Estos certificados solicitados deberán ser los originales del organismo notificado correspondiente y del laboratorio independiente o en su defecto copia compulsada por notario colegiado.

La falta de presentación de la memoria descriptiva, certificados o de las muestras o aquellas que no cumplan con el mínimo exigido en el Pliego de Prescripciones Técnicas, serán consideradas NO APTAS y excluidas del procedimiento.

3 Descripción de los Guantes de Cacheo y Requisa

Los Guantes estarán confeccionados en diferentes tejidos técnicos que aportarán ligereza y ergonomía debiendo ser de color negro el tejido exterior. Deben tener el máximo grado de esterilidad-nivel 5.

En su interior, incluirán una membrana que resista a la penetración por bacteriófagos e impedirá la penetración de líquidos bajo presión y bajo presión hidrostática.

3.1 Dorso

El dorso del guante estará formado principalmente por una pieza de tejido de 89% Poliamida/11% elastómero (tolerancia+/-3%), que irá desde la muñeca hasta la unión del dorso de los dedos con el tejido de la palma.

Dicho tejido deberá cumplir:

- Resistencia a la formación de piling: 5 (2000 ciclos) UNE-EN 12945-2:2001
- Solidez al sudor básico: 4-5 UNE-EN ISO 105-E04:2013
- Solidez al sudor ácido: 4-5 UNE-EN ISO 105-E04:2013

3.2 Puño

El puño de neopreno de 1,8-2 mm de grueso formará parte del dorso de la muñeca. Esta pieza de neopreno tendrá una longitud (medida en el sentido de los dedos, en la parte central del puño) de:

Talla 6/XS:	55mm
Talla 7/S:	60mm
Talla 8/M:	65mm
Talla 9/L:	70mm
Talla 10/XL:	75mm
Talla 11/XXL:	80mm
Talla 12/XXXL:	5mm
Tolerancia	=+/-2,5mm

La unión del tejido bielástico y del neopreno estará realizada por una doble costura de seguridad plana y paralela, con una separación aprox. de 2 mm entre dichas costuras.

3.3 Palma

La palma, desde la muñeca hasta la punta de los dedos índice, corazón, anular, y meñique, estará realizada en el mismo material “piel sintética”, que destacará por ser antideslizante y resistente a la abrasión. Su composición será de 60% poliamida y 40% poliuretano (Tolerancia+/-5%).

El patrón que se empleará para realizar la palma estará cortado en una sola pieza, llegará desde la punta de los dedos cubriendo las puntas hasta la parte posterior de las uñas. En esta zona quedará unida al tejido del dorso del guante mediante una costura plana. Este tipo de construcción, “banana”, debe tener una protección total a la zona de la uña para mejorar la ergonomía, el confort y el tacto en las puntas de los dedos.

Con el fin de incrementar la amplitud y comodidad a los dedos, tendrá unas piezas en tejido bielástico. Ambos tejidos unirán la palma al dorso del guante formando un patrón precurvado, mejorando la ergonomía del guante.

El dedo pulgar estará confeccionado en dos piezas, la pieza del pulgar de la zona de la palma estará confeccionada en “piel sintética” idéntica al material empleado en la palma. La unión de esta pieza con la palma se tendrá que realizar a través de una costura plana. El dedo pulgar de la zona del dorso en material bielástico será idéntico al que conforma el dorso.

La palma del guante, estará compuesta de dos refuerzos en materiales antideslizante y grabado. Uno de los refuerzos cubrirá la zona de la palma más cercana a la base de los dedos y el otro estará posicionado en la zona más cercana a las muñecas.

Ambas zonas representarán las partes de la mano de mayor desgaste durante el trabajo. Además, estos refuerzos estarán diseñados para proteger la zona de la base de los dedos, sin reducir el movimiento ni la dexteridad de la mano.

Dichos refuerzos estarán realizados en material antideslizante y de alta resistencia a la abrasión, con una composición de 100% poliuretano sobre una base de tejido de 100% poliéster, con un grabado en forma de pequeños hexágonos, para dotar al guante de mayor agarre y resistencia en las zonas más expuestas al desgaste mecánico.

Todos los refuerzos mencionados se coserán por medio de una costura plana.

En el interior de la palma, llevará una doble capa de forro para reforzar su resistencia al corte.

La zona de la muñeca, lado dedo índice, se incorporará una abertura que facilita la inserción de la mano en el guante. Sus medidas son de:

Talla 6/XS: 30mm.
Talla 7/S: 35mm.
Talla 8/M: 40mm
Talla 9/L: 45mm
Talla 10/XL: 50mm
Talla 11/XXL: 55mm
Talla 12/XXXL: 60mm
Tolerancia de +-2,5 mm

Esta abertura se ajustará mediante una tira autoadherente, con un lado exterior confeccionado con el mismo material principal que la palma de la mano.

Esta tira que permitirá ajustar la fijación del guante a la muñeca, parte del lado dorso de la abertura, y ceñirá hacia el lado opuesto: lado de la palma, donde una pieza de velcro está cosido al material principal de la parte superior de la palma “piel sintética”.

Las dos partes de la cinta autoadherente, la móvil y la que está fija en la palma, estarán cosidas con una costura doble plana, paralela y con una separación de 2mm aproximadamente.

Todo el perímetro del puño estará recubierto por un ribete de tejido bielástico, con el fin de fijar el forro a la parte exterior del guante. Mejorará el acabado del guante ofreciendo una mayor sujeción de los materiales, este ribete evitará que se separen las capas internas de las externas del guante.

Una cinta de Poliéster dúctil y resistente, irá unida a modo de lazo, centrado junto a la muñeca del guante, en el lado palma del mismo.

Dicho lazo, tendrá una anchura aprox. de 1cm.y una longitud de 10cm. Con la doble función de ayudar a calzar el guante y de poder sujetarlo a un mosquetón para su transporte.

En la costura exterior del dedo índice a la altura de la muñeca, dispondrá de un mosquetón de PVC anti pérdida de unión para ambas manos.

3.4 Forro

Estará confeccionado en tejido resistente al corte con la siguiente composición:
Composición: **Polietileno alta densidad 70%-Poliéster 15%-Fibra de Vidrio 15%(+/- 3%)**

Tipo de Hilo: 1/12NM

El forro se compondrá de distintas piezas del mismo tejido y cosidas con hilo de aramida, utilizando costura plana. En la zona de la palma, llevará 2 capas de material para reforzar la resistencia al corte. Las distintas piezas estarán cortadas a la medida de cada talla de guante lo que permitirá que el forro se acople y se adapte perfectamente a la carcasa exterior del guante. Esta combinación maximizará el confort, la dexteridad y la comodidad.

3.5 Confección

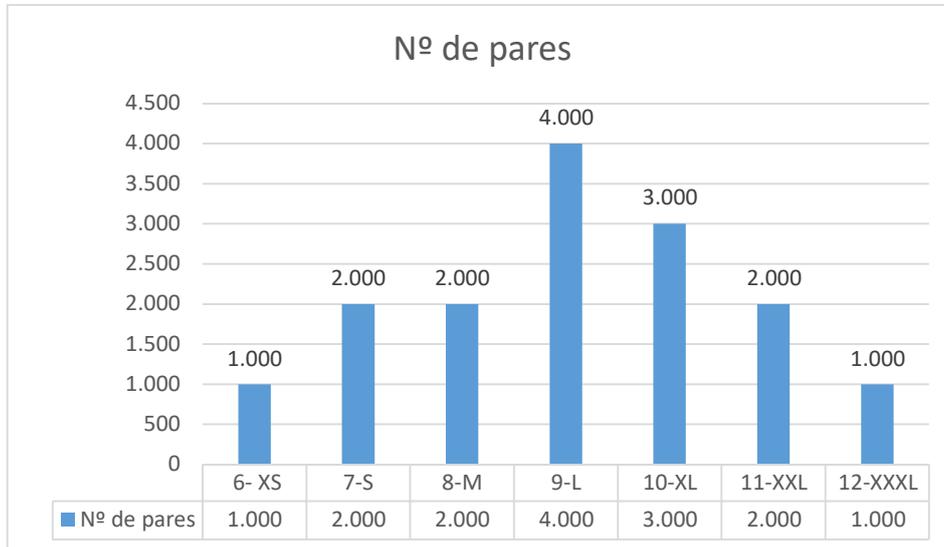
Las costuras usadas en la confección del guante tendrán una densidad de 4 a 5 puntadas por centímetro. Por todo el guante, las costuras serán planas excepto en las zonas en que se requiera otro tipo y quedará claramente especificado.

3.6 Hilos

En el guante exterior, se usará hilo de Nylon 2-ply.+hilo de Nylon 3-ply. En el forro interior, se usará hilo de aramida3-ply.

3.7 Tallas, medidas y peso

La distribución de las tallas será la que se muestra en el gráfico adjunto.



El guante, una vez confeccionado, presentará un peso y longitud específica a cada talla, que se detalla a continuación.

La longitud se medirá por el dorso desde la punta del dedo medio hasta el final del guante, cumpliendo con la normativa UNE-EN 420:2004+A1:2010 ERRATUM 2011.

Tallas	Longitud	Peso par de guantes
XS-6	220mm + -2%	116g + -3%
S-7	230mm + -2%	123g + -3%
M-8	240mm + -2%	131g + -3%
L-9	250mm + -2%	140g + -3%
XL-10	260mm + -2%	150g + -3%
XXL-11	270mm + -2%	162g + -3%
XXXL-12	280mm + -2%	174g + -3%

3.8 Otras características: Membrana y Materiales en dedos Pulgar e Índice

Se incorporará una membrana en la construcción del guante, entre el tejido exterior y el forro interior. La membrana debe ser impermeable, transpirable y cortavientos, protegerá contra el paso de disoluciones, ácidos, líquidos en general y elementos patógenos en proceso. Sus características permiten mantener el confort y la comodidad del guante.

3.9 Mercado, Presentación y Embalaje

3.9.1 Mercado

El EPI incorporará, las siguientes marcas, visibles, legibles y duraderas, en las etiquetas unidas al mismo. Cada guante llevara en producción una etiqueta interna en el puño donde se indica:

- Identificación del fabricante
- Denominación del modelo
- Designación de talla
- Mercado CE
- Normas y pictogramas aplicables: UNE 420: 2004+A1:2010 ERRATUM:2011, UNE-EN 388:2016+A1:2018 (con valores de resistencia)
- Instrucciones de lavado
- Año de fabricación

Además llevará incorporado tanto en el puño en el dorso de la muñeca del guante como en el soporte al cinturón del portaguantes, el emblema de la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias, constituido por una espada en posición vertical con la punta hacia abajo y, por detrás de su centro, una rueda dentada. Orlando este conjunto irá dos ramos enlazados en pie, de palma y roble, y como remate, la corona real. El color será blanco sobre fondo negro, tal como se indica en el gráfico.



3.9.2 Presentación

Cada par de guantes se suministrará de forma individual en embalaje de plástico de forma que se pueda ver el contenido y con cierre adecuado. En producción, cada embalaje de par de guantes llevará un folleto con las instrucciones de uso, mantenimiento, indicaciones de certificación y sus pictogramas asociados.

3.9.3 Embalaje

Los guantes se suministrarán en cajas de cartón ondulado indicando en su exterior el número de pares contenidos y la respectiva talla en cada caja. No se mezclarán tallas en una misma caja.

3.9.4 Garantía

Los guantes suministrados tendrán una garantía de dos años a contar la fecha de entrega del material. La garantía cubrirá los defectos de producción encontrados en los productos.

La recogida del material defectuoso, reparación o reposición será a cargo del licitador.

4 NIVELES DE PROTECCION

Los guantes cumplirán con las prestaciones técnicas y de protección de acuerdo con los requisitos técnicos establecidos por las normas UNE-EN 388:2016+A1:2018 y UNE 420:2004+A1:2010 ERRATUM: 2011

4.1 Resistencia a la abrasión- UNE EN 388:2016+A1:2018 /APTDO.6.1

Cumplirá el **NIVEL 3** de protección, correspondiente a un número de ciclos mayor de 2000 según certificado de ensayo.

4.2 Resistencia al corte por cuchilla- UNE EN 388:2016+A1: 2018 / aptdo.6.2 y Resistencia al corte por objetos afilados –UNE EN 388:2016+A1:2018 / aptdo.6.3

Cumplirá el **NIVEL 5** de prestación correspondiente al índice por encima del 20.

El guante deberá presentar las prestaciones técnicas y de prestaciones de acuerdo con los requisitos técnicos establecidos por las normas que a continuación se especifican, con la peculiaridad de que esta prestación al corte será la misma en toda la superficie del guante.

En caso de embotamiento de cuchilla, se realizará el ensayo Norma UNE -EN -ISO 1399/00.

Cumplirá en la palma el **NIVEL F** de protección al Corte por Objetos Afilados (norma UNE EN-ISO 13997/00), correspondiente a una resistencia por encima de 30 N según certificado de ensayo.

Cumplirá en el dorso **NIVEL E** de protección al Corte por Objetos Afilados (norma UNE EN-ISO 13997/00), correspondiente a una resistencia por encima de 22 N según certificado de ensayo.

4.3 Resistencia al rasgado- UNE EN 388:2016 + A1:2018/ APTDO.6.4

Cumplirá el **NIVEL 4** de protección, correspondiente a una resistencia por encima de 75 N según certificado de ensayo.

4.4 Resistencia a la Perforación-UNE EN 388:2016+ A1:2018/APTDO.6.5

Cumplirá el **NIVEL 4** de protección, correspondiente a una resistencia de por encima de 150 N según certificado de ensayo.

4.5 Desteridad - UNE 420:2004+ A1:2010 ERRATUM: 2011

Cumplirá el **NIVEL 5** de protección, según certificado de ensayo.

4.6 Permeabilidad al vapor de agua- UNE 420:2004 + A1:2010 ERRATUM: 2011

El conjunto de material utilizado sin membrana, debe alcanzar una transmisión del vapor de agua de 18,82 mg/cm/h- conforme a certificado de ensayo de laboratorio acreditado.

Igualmente, el mismo conjunto de material al cual se añade una membrana, debe alcanzar una transmisión del vapor de aguade 5,2mg/ cm/h. conforme a certificado de ensayo de laboratorio acreditado

5 Masa Laminar de los tejidos–UNE EN12127:1998

La masa laminar de los diferentes materiales que compondrán el guante de protección al corte, acorde con el informe de ensayos será conforme la siguiente tabla:

Referencia	Masa laminar gr/m2
Tejido dorsoguante	206,53 gr/m2
Tejido palma del guante	283,64 gr/m2
Tejido refuerzo del guante	338,23 gr/m2
Tejido forro del guante	355,60 gr/m2

6 Membrana Impermeable

Una membrana impermeable incorporada entre el forro interior y el tejido exterior posibilite que el guante cumpla con las tres siguientes normas acreditadas por el certificado de Ensayos:

- Norma ISO 16604:2004: Resistencia de los materiales a la penetración por Bacteriófagos transportados por la sangre utilizando el Bacteriófago Phi-X174.

- Norma ISO 13994: 2005/COR 1:2006 (anexo II) Ropa para la protección contra productos químicos: Determinación de la resistencia de los materiales de vestimenta de protección a la penetración de líquidos de bajo presión.
- Norma UNE EN ISO 811:2019: Resistencia a la penetración de líquidos, ensayo bajo presión hidrostática.

7 Actividad Anti-Bacteriana

El guante de protección al corte presentará una inactividad bacteriana del 99,9%, lo cual le hace totalmente antibacteriano, según la norma AATCC y certificado de ensayo adjunto que a continuación se detallan:

- La actividad Bacteriana después de 24 horas de Staphylococcus Aureus CECT239 (ATCC 6538), reducirá su crecimiento en 99,43%.
- La actividad bacteriana después de 24 horas del Escherichia Coli CECT434 (ATCC 25922) reducirá su crecimiento en un 99,99%
- La actividad bacteriana después de 24 horas del Klebsiella Pneumoniae (ATCC4352), reducirá su crecimiento en 99,99%
- La actividad bacteriana después de 24 horas del Pseudomonas Aeruginosa CECT116 (AATCC9027) reducirá su crecimiento en 99,99%.

8 Certificados

El EPI de categoría II, tipo guante, destinado a la protección de la mano contra RIESGOS MECÁNICOS (abrasión, corte, desgarrado, perforación) cuyas características están descritas previamente en el punto 3 y niveles de protección discriminados en el punto 4, estará certificado por el organismo notificado, conforme los siguientes documentos oficiales:

a. Certificado UE de Tipo

b. Certificado de Ensayos

Comprobando los siguientes puntos:

i. PROTECCION DEL GUANTE A LOS RIESGOS MECANICOS: EN 388: 2016:

- Resistencia a la abrasión—EN 388:2016 -apto 6.1
- Resistencia al rasgado—EN 388:2016 -apto 6.4
- Resistencia a la perforación—EN 388:2016- apto 6.5
- Resistencia al corte por objetos afilados—EN 388:2016- apto 6.3 (según EN- ISO13997/00)
- Resistencia al corte por objetos afilados- Especifico Dorso—EN 388:2016- apto 6.3

- Resistencia penetración de agua del guante completo – Nivel 1–EN 511:2006- apto.4.3.
- Desteridad -UNE EN 420:2009+A1- apto 5.2
- Permeabilidad al Vapor de Agua- UNE EN 420:2009+A1- apto 5.3

ii. Informes de Ensayos

- Resistencia al corte por cuchilla– UNE EN 388:2016 + A1:2018 apto 6.2
- Masa Laminar–EN12127:1998
- Composición Del Forro- Análisis Cualitativo y Cuantitativo de Fibras

iii. Informes de Ensayos MEMBRANA

- Norma ISO 16604:2004: Resistencia de los materiales a la penetración por Bacteriófagos transportados por la sangre utilizando el Bacteriófago Phi-X174.
- Norma ISO 13994:2005 (anexo II) Ropa para la protección contra productos químicos: Determinación de la resistencia de los materiales de vestimenta de protección a la penetración de líquidos de bajo presión.
- Norma UNE EN 20811:1993: Resistencia a la penetración de líquidos, ensayo bajo presión hidrostática.

c. Certificado de Ensayos

- Actividad Antibacteriana según la norma AATCC

d. Certificado de Uso de Hilo de Aramida en la Construcción del Forro

e. Certificado de laboratorio independiente.

Debe acreditar que el guante está conformado por las piezas descritas en el apartado 3: dorso, palma, refuerzo de la palma y forro, y con los tejidos que se solicitan, así como del tipo de costura y tipo de hilo que se usa para la unión entre las distintas piezas descritas tanto en el guante exterior como en el forro interior.

9 PORTAGUANTES

a. Descripción

Accesorio diseñado para colocarse en el cinturón con el fin de transportar los guantes. El accesorio se compone de dos piezas diferentes:

- Soporte a cinturón:
- Cinta portaguantes

b. Soporte a cinturón

Compuesto por una pieza de espuma foam flexible de 3 mm de espesor, 180 mm de longitud y 60 mm de anchura. La pieza estará forrada con un tejido plano de poliéster de color negro y rematado por un ribete sintético de 5 mm de ancho del mismo color.

Dicha pieza se doblará sobre si misma y se cerrará con dos corchetes en la parte inferior de la misma. En el interior y en su parte inferior, cercana a los corchetes, se colocará un velcro de 30mm de anchura.

c. Cinta portaguantes

Compuesta por una tira de velcro de 280 mm de largo y 25 mm de ancho rematada con el mismo tejido plano y cosida sobre sí misma para anclar una hebilla de plástico negra que hará las veces de corredera ajustable.

10. ENTREGA Y CENTROS DE DISTRIBUCIÓN

Los guantes serán entregados en los Centros Penitenciarios, permaneciendo el remanente en la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias (calle Alcalá, 38-40. 28014-MADRID).

A efectos informativos se relacionan las localidades / islas en que actualmente existen Centros Penitenciarios:

CENTRO PENITENCIARIO	LOCALIDAD	PROVINCIA
A CORUÑA CIS	A CORUÑA	A CORUÑA
A LAMA (PONTEVEDRA)	A LAMA	PONTEVEDRA
ALAVA	NANCLARES DE LA OCA	ÁLAVA
ALBACETE	ALBACETE	ALBACETE
ALBOLOTE	ALBOLOTE	GRANADA
ALCALÁ DE GUADAIRA	ALCALA DE GUADAIRA	SEVILLA
ALCAZAR DE SAN JUAN	ALCAZAR DE SAN JUAN	CIUDAD REAL

ALGECIRAS	ALGECIRAS	CÁDIZ
ALGECIRAS CIS	ALGECIRAS	CÁDIZ
ALICANTE CUMPLIMIENTO	ALICANTE	ALICANTE
ALICANTE PSIQUIATRICO	ALICANTE	ALICANTE
ALICANTE II	VILLENA	ALICANTE
ALMERIA	ALMERÍA	ALMERÍA
ARRECIFE (LANZAROTE)	TEGUISE-LANZAROTE	LAS PALMAS
AVILA	BRIEVA	ÁVILA
BADAJEZ	BADAJEZ	BADAJEZ
BILBAO	BASAURI	VIZCAYA
BURGOS	BURGOS	BURGOS
CACERES	CÁCERES	CÁCERES
CASTELLON	CASTELLÓN	CASTELLÓN
CASTELLON II	ALBOCASER	CASTELLÓN
CEUTA	CEUTA	CEUTA
CORDOBA	CÓRDOBA	CÓRDOBA
CUENCA	CUENCA	CUENCA
DAROCA	DAROCA	ZARAGOZA
EL DUESO	SANTOÑA	CANTABRIA
GRANADA CIS	GRANADA	GRANADA
HERRERA DE LA MANCHA	MANZANARES	CIUDAD REAL
HUELVA	HUELVA	HUELVA
HUELVA CIS	HUELVA	HUELVA
IBIZA	IBIZA	BALEARES
JAEN	JAÉN	JAÉN

LA MORALEJA	LA MORALEJA-DUEÑAS	PALENCIA
LAS PALMAS	TAFIRA ALTA	LAS PALMAS
LAS PALMAS II	SAN BARTOLOMÉ DE TIRAJANA	LAS PALMAS
LEÓN	MANSILLA DE LAS MULAS	LEÓN
LOGROÑO	LOGROÑO	LOGROÑO
LUGO BONXE	OTERO DEL REY	LUGO
LUEGO MONTERROSO	MONTERROSO	LUGO
MADRID I	ALCALÁ HENARES DE	MADRID
MADRID II	ALCALÁ HENARES DE	MADRID
MADRID III	VALDEMORO	MADRID
MADRID IV	NAVALCARNERO	MADRID
MADRID V	SOTO DEL REAL	MADRID
MADRID VI	ARANJUEZ	MADRID
MADRID VII	ESTREmera	MADRID
CIS V. KENT MADRID	MADRID	MADRID
CIS ALCALÁ MADRID	ALCALÁ HENARES DE	MADRID
CIS NAVALCARNERO MADRID	NAVALCARNERO	MADRID
MALAGA	ALHAURÍN DE LA TORRE	MÁLAGA
MALAGA II	ARCHIDONA	MÁLAGA
MALAGA CIS	MÁLAGA	MÁLAGA
MALLORCA	PALMA MALLORCA DE	BALEARES
MALLORCA CIS	PALMA MALLORCA DE	BALEARES

MELILLA	MELILLA	MELILLA
MENORCA	MAHÓN	BALEARES
MURCIA	MURCIA	MURCIA
MURCIA II	CAMPOS DEL RIO	MURCIA
MURCIA CIS	MURCIA	MURCIA
OCAÑA I	OCAÑA	TOLEDO
OCAÑA II	OCAÑA	TOLEDO
ORENSE	PEREIRO AGUIAR	ORENSE
PAMPLONA	PAMPLONA	NAVARRA
PUERTO I	PUERTO DE SANTA MARIA	CÁDIZ
PUERTO II	PUERTO DE SANTA MARIA	CÁDIZ
PUERTO III	PUERTO DE SANTA MARIA	CÁDIZ
SAN SEBASTIAN	MARTUTENE	GUIPÚZCOA
SANTA CRUZ LA PALMA	SANTA CRUZ DE LA PALMA	SANTA CRUZ DE TENERIFE
SANTA CRUZ DE TENERIFE	EL RSARIO	SANTA CRUZ DE TENERIFE
SANTA CRUZ DE TENERIFE CIS	SANTA CRUZ DE TENERIFE	SANTA CRUZ DE TENERIFE
SEGOVIA	SEGOVIA	SEGOVIA
SEVILLA	SEVILLA	SEVILLA
SEVILLA CIS	SEVILLA	SEVILLA
SEVILLA PSIQUIATRICO	SEVILLA	SEVILLA
SEVILLA II	MORON DE LA FRONTERA	SEVILLA
SORIA	SORIA	SORIA
TEIXEIRO	TEIXEIRO-CURTIS	A CORUÑA

TERUEL	TERUEL	TERUEL
TOPAS	TOPAS	SALAMANCA
VALENCIA	PICASSENT	VALENCIA
VALENCIA CIS	PICASSENT	VALENCIA
VALLADOLID	VALLADOLID	VALLADOLID
VILLABONA	VILLABONA- LLANERA	ASTURIAS
ZARAGOZA	ZUERA	ZARAGOZA

En Madrid, a 21 de mayo de 2020

EL SUBDIRECTOR GENERAL DE RECURSOS HUMANOS

Eugenio Arribas López