**LISTA DE INSPECCIÓN DEL APÉNDICE C (NORMATIVO)**

De conformidad con lo señalado en la Norma Oficial Mexicana *NOM-007-ASEA-2016,* *Transporte de gas natural, etano y gas asociado al carbón mineral por medio de ductos*, publicada en el Diario Oficial de la Federación el 05 de marzo de 2018, manifiesto bajo protesta de decir verdad que, en mi calidad de Unidad de inspección (en los términos del artículo 53 de la Ley de Infraestructura de la Calidad ) aprobada por la Agencia Nacional de Seguridad Industrial y de Protección al Medio Ambiente del Sector Hidrocarburos, procedí a realizar la inspección documental y física de <<nombre del proyecto/instalación>>, correspondiente al <<número de contrato/ cotización/ orden de servicio>> con la empresa << nombre de la empresa>>, en lo relativo al Apéndice C (Normativo), numerales 2.1.1 al 4.6.3, con fecha y hora de inicio <<día/mes/año>> <<00:00h>>, y con fecha y hora de termino <<día/mes/año>> <<00:00h>>, obteniendo los siguientes resultados:

**LISTA DE INSPECCIÓN**

| **No.** |  | **Requisito Normativo** | **Tipo de inspección** | **Resultado**(Señalar con una “x” en la columna que aplique) | **Referencia de la evidencia de soporte** | **Descripción de la evidencia de soporte** | **Observaciones** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cumple** | **No****aplica** |
| **Si** | **No** |
|  | **APÉNDICE C (NORMATIVO)** **2. DISEÑO****2.1 Especificaciones de diseño para Ducto de acero** |
|  | 2.1.1 | ¿Las placas, rollos o barras que se utilizaran como materia prima para la manufactura del tubo se fabricaron de acero, fabricado con el proceso de horno eléctrico o básico al oxígeno, el acero fue calmado, con tratamiento de calcio y fabricado de acuerdo con la práctica de grano fino? | D |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.1.2 | ¿El equivalente de carbono en el acero utilizado para el Ducto, no superó el 0.25 por ciento en peso, calculado por la fórmula de Ito-Bessyo (fórmula PCM) o un 0.43 por ciento en peso, calculado por fórmula según el Instituto Internacional de la Soldadura (IIW)? | D |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.1.3 | ¿La relación del diámetro exterior especificado del Ducto con el espesor de pared especificado, es menor a 100? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Durante la construcción, las pruebas de resistencia y las condiciones de operación previstas, el espesor de pared del Ducto quedó libre de anomalías, tales como Abolladuras u ovalada? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.1.4 | ¿El Ducto se fabricó utilizando la norma ISO 3183 y especificación API 5L, nivel de especificación del producto 2 para presiones máximas y mínimas de las temperaturas máximas de operación? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.2 Control de la fractura** |
|  | 2.2.1 | ¿Las propiedades de resistencia (dureza) del Ducto tomaron en cuenta la potencial iniciación y propagación de las fracturas así como su forma para detener dichas fracturas, de acuerdo con las normas y prácticas internacionales reconocidas, tales como?: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. La norma internacional ISO 3183 y la especificación de API 5L;
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. La norma ASME B31.8 de la Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Cualquiera de los factores de corrección necesarios para hacer frente a los diferentes grados de Ductos, presiones, temperaturas, o composiciones de gas no considerados expresamente en la Especificación API 5L, nivel de especificación del producto 2 o ASME B31.8.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.2.2 | El control de la fractura: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se vigilo que se mantuviera la resistencia (dureza) a la iniciación de la fractura, para todas las condiciones que se experimenten en el gasoducto, para?:
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La gama de temperaturas de funcionamiento.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * Las presiones.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * Las composiciones del gas.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * El tipo de grado del Ducto, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * Los niveles de estrés de funcionamiento incluyendo las presiones máximas y mínimas de cierre o Paro por Emergencia.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Si estos parámetros cambiaron durante la operación del Ducto de manera que se encontraron fuera de los límites de lo que se consideró en la evaluación del diseño, se revisó y actualizó dicha evaluación, para asegurar la continuidad de la resistencia a la iniciación de la fractura para la vida útil restante del Ducto?; | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se realizó el ajuste de la resistencia (dureza) del Ducto, para cada grado de Ducto utilizado y para el comportamiento de descompresión del gas para los parámetros de operación?, e
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se incluyeron pruebas de resistencia (dureza) a la fractura de acuerdo con los requisitos especificados en la ISO 3183 o con lo especificado en el anexo "G" de la especificación API 5L en su 45a. Edición?
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.3 Control de calidad en el diseño y fabricación de Ductos** |
|  | 2.3.1 | ¿Cuenta con el programa de gestión de la calidad certificado en todas las fábricas que participaron en la producción de acero, placa, bobina, skelp, y/o el Ducto rodado, para Ductos que utilicen factores de diseño superiores a 0.72? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Este programa se encuentra estructurado para eliminar o detectar defectos y factores que afectan la calidad del Ducto? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.3.2 | Un programa de inspección de fábrica en un programa de gestión de calidad incluye: |  |
|  | 1. Una prueba de ultrasonido de los extremos y al menos 35% de la superficie de la placa/bobina o Ducto para identificar las imperfecciones que afecten el buen funcionamiento del Ducto, tales como laminaciones, grietas e inserciones.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Al menos 95% del tramo fabricado de Ducto fue probado con base a la normatividad aplicable vigente? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Para todos los Ductos diseñados después del 22 de diciembre de 2008, la prueba fue realizada de acuerdo con la norma ASTM A578/A578M nivel B, o API 5L párrafo 7.8.o un método equivalente?, o bien; | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Un ensayo de ataque por macro u otro método equivalente para identificar adhesiones que pueden formar la segregación central durante el proceso de colada continua. El uso de impresiones de azufre no es un método equivalente.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿La prueba se llevó a cabo en el primer o segundo bloque de cada secuencia graduada con un criterio de aceptación de uno o dos en la escala de Mannesmann o equivalente?, o | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Un programa de monitoreo de garantía de calidad implementado por el operador, que incluyó auditorías de:
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Todas las Instalaciones de producción de acero y de fundición;
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Los planes de control de calidad y las especificaciones del procedimiento de fabricación;
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Mantenimiento de los equipos y de los registros de la conformidad;
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Del recalentamiento de fundición aplicable y velocidades, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Los registros de monitoreo de segregación central para asegurar la mitigación de la segregación central durante el proceso de colada continua.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.3.3 | ¿Existe un programa de garantía de calidad para las soldaduras de costura en el Ducto, para garantizar la resistencia a la tracción indicada en la Especificación API 5L para los grados apropiados? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.3.4 | ¿Se realizó un ensayo de dureza, usando el método de ensayo Vickers (HV10) dureza o método equivalente de prueba, para asegurar una dureza máxima de 280 Vickers de los siguientes?: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Una sección transversal de la costura de soldadura de un Ducto de cada serie, más un Ducto de cada línea de soldadura por día;
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Para cada sección transversal de la muestra, un mínimo de 13 lecturas (tres para cada zona afectada por el calor, tres en el metal depositado, y dos en cada sección de metales comunes del Ducto), y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Todas las costuras se sometieron a ensayo por ultrasonidos después de la expansión en frío y el molino de la prueba hidrostática.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.4 Recubrimiento** |
|  | 2.4.1 | ¿El Ducto está protegido contra la corrosión externa mediante un revestimiento que evita el apantallamiento? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿El recubrimiento del Ducto utilizado para ser instalado en zanja resiste rasguños y otros daños posibles durante la instalación? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.4.2 | ¿Se efectuó una inspección de garantía de calidad y se implementó un programa de pruebas que aseguró?: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La calidad del revestimiento de la superficie del Ducto al descubierto.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La limpieza de la superficie de los cloruros.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La limpieza por chorro.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * El control de temperatura de aplicación.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La adhesión del recubrimiento.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * El desprendimiento catódico.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La infiltración de humedad.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La flexión.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * El espesor del recubrimiento.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La detección de vacaciones.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | * La reparación del recubrimiento.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.5 Prueba Hidrostática** |
|  | 2.5.1 | ¿Todo Ducto utilizado en un nuevo segmento se probó hidrostáticamente en fábrica a una presión de prueba que corresponde a una tensión circunferencial de 95% de la (RMC) por 10 s? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿La presión de prueba incluyó una combinación de presión de prueba interna y la provisión para tensiones de final de carga impuestas por el equipo de prueba hidrostática en la fábrica de Ductos según lo permitido por la especificación API 5L? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.5.2 | ¿Los Ductos en funcionamiento antes del 22 de diciembre de 2008, se probaron hidrostáticamente en fábrica, a una presión de prueba que correspondió a una tensión circunferencial del 90% de la (RMC) por 10 s? | D  |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.6 Equipos, Componentes y Accesorios** |
|  | 2.6.1 | ¿Se cuenta con los registros de certificación de bridas, de curvas inducidas en fábrica, así como de soldaduras de codos en fábrica? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿La certificación especifica las propiedades del material, como es su química, la resistencia mínima a la elasticidad y el espesor de pared mínimo requerido para cumplir con las condiciones de diseño? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.6.2 | ¿Si los equivalentes de carbono de las bridas, curvas y codos, son mayores que 0.42% en peso, los procedimientos calificados de soldadura incluyen un proceso de precalentamiento? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.6.3 | ¿Las válvulas, bridas y demás accesorios están clasificados, con base en la categoría, calificación o especificación requerida para una Presión máxima de operación permisible (PMOP) específica, correspondiente a un factor de diseño superior a 0.72? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **2.7 Estaciones de Compresión** |
|  | 2.7.1 | ¿La estación de compresión está diseñada para la temperatura límite de 49 º C del segmento más cercano aguas abajo, que opera a la Presión máxima de operación permisible (PMOP) específica correspondiente a un factor de diseño superior a 0.72; o a la temperatura más alta permitida en el párrafo (h) (2) de esta sección? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.7.2 | ¿Se investigó y se demostró que, mediante pruebas y monitoreo de campo, el tipo de recubrimiento aplicado en el Ducto en operación, soporta a largo plazo una temperatura más alta, la estación de compresión puede ser diseñada para una temperatura límite superior en los Ductos aguas abajo? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Los resultados de las pruebas y criterios de aceptación con respecto a la adherencia del recubrimiento, el desprendimiento catódico, y el estado del recubrimiento se incluyeron en las evaluaciones que realizaron las Unidades de Verificación? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 2.7.3 | ¿Los Ductos que operan a una Presión máxima de operación permisible (PMOP) específica correspondiente a un factor de diseño superior a 0.72, funciona a temperaturas superiores a 49 º C si el operador implementa un programa de monitoreo de la integridad de recubrimiento a largo plazo? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿El programa de monitoreo incluye pruebas usando un gradiente de potencial (Voltaje) de Corriente Directa (VCD), Voltaje de Corriente Alterna (VCA), o un método equivalente de integridad del recubrimiento? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿El operador estableció la periodicidad en la que se llevan a cabo estas evaluaciones y los criterios para la reparación de las indicaciones señaladas? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | ¿Los Regulados presentaron su programa de monitoreo de la integridad de recubrimiento a largo plazo a la Agencia para su aprobación, previo a la entrada en operación a temperaturas superiores a los 49 º C? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **3. CONSTRUCCIÓN****3.1 Garantía de calidad** |
|  | 3.1.1 | ¿La construcción del segmento del Ducto se realizó bajo un plan de garantía de la calidad con respecto a la inspección de Ductos, traslado, colocación, alineamiento, curveado en campo, soldadura, exámenes no destructivos de soldaduras circunferenciales, aplicación y pruebas en campo de los recubrimientos aplicados, descenso del Ducto en la zanja, la prueba hidrostática, y el relleno de la zanja? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 3.1.2 | ¿El plan de garantía de la calidad de la aplicación y prueba en campo de recubrimientos aplicados a las soldaduras es?: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Equivalente al requerido en el sistema de administración de la integridad, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. Realizado por personal calificado en la aplicación eficaz del recubrimiento.
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4. OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO** |
|  | 4.1 | Identificación y evaluación de escenarios de eventos adversos. ¿Se desarrolló una matriz de amenazas consistente con lo siguiente?: | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se determinó y comparó el aumento del Riesgo de operar el Ducto con un aumento en el nivel de esfuerzos con respecto a la operación normal del sistema?, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se describieron y aplicaron procedimientos utilizados para mitigar el Riesgo?
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4.2 Notificaciones al público** |
|  | 4.2.1 | ¿Se volvió a calcular el potencial impacto del Riesgo para reflejar el uso de la Presión máxima de operación permisible (PMOP) y las condiciones de operación de Ductos? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.2.2 | ¿En la ejecución del programa de educación al público, se realizó lo siguiente?: |  |
|  | 1. ¿Se incluyeron las personas que ocupan una propiedad ubicada dentro de un área de 200 metros con respecto a la línea central del Ducto y el potencial impacto del riesgo dentro del público objetivo?, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se incluyó información sobre las actividades de gestión de integridad realizadas bajo esta sección dentro de la información que se difunda al público?
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4.3 Respuesta a Emergencias en una zona definida como de alta consecuencia** |
|  | 4.3.1 | ¿Se aseguró de que la identificación de áreas de alta consecuencia refleje el mayor potencial círculo de impacto? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.3.2 | ¿Si el tiempo de respuesta del personal operativo en la línea principal y válvulas de seccionamiento a cada lado de la zona de alta consecuencia, supera una hora (en condiciones normales de conducción y los límites de velocidad) calculado a partir del momento en que un evento se identificó en el Cuarto de control; se instaló un sistema de control remoto para la operación de válvulas a través del sistema SCADA, u otro sistema de detección de Fugas, o un método alternativo de control? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.3.3 | ¿El control remoto de la válvula tiene la capacidad para cerrar y controlar la posición de la válvula (abierta o cerrada), así como monitorear la presión corriente arriba y corriente debajo de la válvula? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.3.4 | ¿El sistema de control para válvulas de seccionamiento o corte, usa la presión diferencial de línea, la tasa de caída de presión u otro método aceptado ampliamente, como alternativa del sistema de control? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4.4 Evaluación inicial de la integridad, conformación de base de datos de evaluación de la integridad** |
|  | 4.4.1 | ¿Salvo lo dispuesto en el 4.4.3, para un nuevo segmento de Ducto que funciona a una Presión máxima de operación (PMO) permisible con factores de diseño superiores a 0.72, se realizó una inspección interna de referencia de todo el segmento del Ducto, de la siguiente forma?: | D  |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se evaluó el Ducto, utilizando una herramienta de geometría, después de la prueba hidrostática inicial y en un plazo de seis meses después de la colocación del nuevo segmento del Ducto en servicio?, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se evaluó el Ducto, utilizando una herramienta de flujo magnético de alta resolución dentro de los tres años posteriores a la instalación del nuevo segmento de Ducto en servicio en la presión máxima de trabajo permisible alternativa?
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.4.2 | ¿Salvo lo dispuesto en el 4.4.3, para un segmento de Ducto existente, se realizó una inspección interna con una herramienta de geometría y una herramienta de flujo magnético de alta resolución, dentro de los dos años posteriores al incremento de una Presión máxima de operación permisible (PMOP) con factor de diseño superior a 0.72 conforme a lo establecido en la NOM-007-ASEA-2016? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.4.3 | ¿En cabezales, válvulas principales, bypass, Ducto a estaciones de compresión, Ducto para equipo de medición, u otro segmento de Ducto que opera con una Presión máxima de operación permisible (PMOP) con F.D. superior a 0.72, y que no puedan acomodar una herramienta de geometría y una herramienta de flujo magnético de alta resolución para su inspección interna, se utilizó la inspección directa de espesores y/o prueba de presión para evaluar esa porción? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4.5 Evaluaciones periódicas de la integridad** |
|  | 4.5.1 | ¿Se determinó la frecuencia de las evaluaciones de integridad posteriores a la evaluación inicial, manteniendo los resultados en una base de datos, dentro del sistema de administración de la integridad? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.5.2 | ¿Se llevaron a cabo inspecciones internas conforme a la frecuencia determinada en 4.5.1, usando una herramienta de flujo magnético de alta resolución, manteniendo los resultados auditables en una base de datos de la evaluación de la integridad, de este Apéndice (Normativo)? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.5.3 | ¿Se llevaron a cabo inspecciones internas conforme a la frecuencia determinada en 4.5.1, en los casos previstos en la condición 4.4.3, manteniendo los resultados auditables en una base de datos de la evaluación de la integridad de este Apéndice (Normativo)? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | **4.6 Atención a indicaciones de anomalías y reparaciones** |
|  | 4.6.1 | ¿En el caso de que en los resultados de las evaluaciones de la integridad, se tuvieron indicaciones de anomalías o desviaciones a las especificaciones del Sistema de Transporte de la NOM-007-ASEA-2016, se realizó lo siguiente?: |  |
|  | 1. ¿Se determinó la resistencia remanente del Sistema de Transporte, tramo del Ducto o Componente, utilizando el cálculo más conservador para la resistencia restante o un cálculo alternativo validado con base en el diámetro del Ducto, espesor de pared, el grado de fabricación, la presión de operación, el nivel de esfuerzos operativos y temperatura de servicio?, y
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 1. ¿Se tomaron en cuenta las tolerancias de los equipos o herramientas implementados para las inspecciones internas o directas?
 | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.6.2 | ¿Se repararon las anomalías o defectos cuando el defecto fue una Fuga, Abolladura, imperfección o daño descubierto durante la evaluación de la integridad, conforme a lo establecido en el capítulo 10 de la sección C. Reparaciones de la NOM-007-ASEA-2016? | D y F |  |  |  |  |  |  |
|  | 4.6.3 | ¿Los resultados indicados en el 4.4 y 4.5, de este Apéndice (Normativo), se atuvieron con lo establecido en el sistema de administración de la integridad, efectuando un estudio de Riesgo específico y un programa de atención de las recomendaciones específicas obtenidas en dicho estudio? | D y F |  |  |  |  |  |  |
| **Nota 1.** Para el tipo de verificación se establecerán las siguientes abreviaciones:**D:** Documental;**F:** Física, y**D y F:** Documental y Física |

Los resultados reflejados en esta lista de inspección se emiten sin menoscabo de que la Agencia a través de la Unidad de Supervisión, Inspección y Vigilancia Industrial, verifique, el cumplimiento de las obligaciones que el Regulado tiene en materia de Seguridad Industrial, Seguridad Operativa y de la protección al medio ambiente, en los actos de verificación o supervisión atribuibles a sus facultades, y en su caso, imponga las medidas cautelares y sanciones que resulten procedentes.

|  |
| --- |
| **OBSERVACIONES GENERALES** |
| **<<describir observaciones en caso de haberlas>>** |

|  |
| --- |
| **PERSONAL DE <<NOMBRE DE LA UNIDAD DE INSPECCIÓN>>** |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_****<<Nombre y firma de la persona que realiza la inspección>>****Persona que realiza la inspección** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_****<<En su caso, nombre, puesto y firma del personal profesional técnico especializado adicional indicado en el Anexo 2 de la Aprobación que acude a la inspección>>** |
| **Nota 2:** En caso de que participe más de una persona que realice la inspección u otro integrante del personal profesional técnico especializado indicado en el Anexo 2 de la Aprobación, se deberán agregar los espacios correspondientes en la presente tabla, que incluyan nombre, puesto y firma.**Nota 3:** En caso de no contar con la participación adicional de personal profesional técnico especializado de la Unidad de inspección, se deberá eliminar la celda que corresponde a sus datos. |
|  |
| **PERSONAL DE <<DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL DEL REGULADO>>** |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_****<<Nombre y firma del personal del Regulado que atiende la presente inspección>>****<<Cargo del Regulado que atiende la presente inspección>>** |