

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD		Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
			Página 1 / 12
			Departamento emisor: Calidad
Emisión: SEP-2025	Vigencia: 3 años	Próxima revisión: SEP-2028	
Elaboró:  II. Ana Noxpanco Olvera Inspector de Calidad Fecha: 10-SEP-2025	Revisó:  LAE. Edgar Silva Hernández Jefe de Aseguramiento de Calidad Fecha: 12-SEP-2025	Autorizó:  QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario Fecha: 17-SEP-2025	

1. OBJETIVO

- 1.1. Establecer los lineamientos para la elaboración de especificaciones, Instructivos de trabajo y certificados de calidad de los dispositivos médicos fabricados en Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V.

2. ALCANCE

- 2.1. Aplica desde la elaboración de las especificaciones de insumos, sub-productos, producto terminado hasta la autorización y aplicación en los Instructivos de trabajo y certificados de calidad.

3. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- 3.1. **Buenas prácticas de fabricación (BPF):** al conjunto de lineamientos y actividades relacionadas entre sí, destinadas a garantizar que los dispositivos médicos elaborados tengan y mantengan los requisitos de identidad y pureza (cuando aplique), calidad, seguridad, eficacia, efectividad y desempeño para su uso.
- 3.2. **Calidad:** Cumplimiento de especificaciones establecidas para garantizar la aptitud de uso.
- 3.3. **Certificado de análisis:** al documento que indica las pruebas, los métodos, las especificaciones y los resultados obtenidos en la evaluación del insumo, conforme al tipo de producto y su nivel de riesgo. Debe incluir el nombre, descripción del insumo, número de lote o de serie, fecha de fabricación y/o de caducidad.
- 3.4. **Certificado de conformidad:** al documento emitido por el fabricante en el cual se declara que se ha demostrado el cumplimiento con los requerimientos, estándares técnicos nacionales o internacionales y/o especificaciones aplicables con base en el tipo y nivel de riesgo del dispositivo médico.
- 3.5. **Componente:** Cualquier material o ingrediente utilizado en la fabricación de un dispositivo médico, presente en el producto final.
- 3.6. **Condiciones de almacenamiento:** Condiciones requeridas para preservar o conservar las características de calidad de los insumos, producto a granel, semiprocesado y terminado.
- 3.7. **Contaminación:** Presencia de entidades físicas, químicas o biológicas indeseables.
- 3.8. **Criterios de aceptación:** a las condiciones, especificaciones, estándares o intervalos predefinidos que deben cumplirse bajo condiciones de prueba preestablecidas.
- 3.9. **Dispositivo médico:** al instrumento, aparato, utensilio, máquina, software, producto o material implantable, agente de diagnóstico, material, sustancia o producto similar, para ser empleado, solo o en combinación, directa o indirectamente en seres humanos; con alguna(s) de las siguientes finalidades de uso:
 - Diagnóstico, prevención, vigilancia o monitoreo, y/o auxiliar en el tratamiento de enfermedades;

- Diagnóstico, vigilancia o monitoreo, tratamiento, protección, absorción, drenaje, o auxiliar en la cicatrización de una lesión;
- Sustitución, modificación o apoyo de la anatomía o de un proceso fisiológico;
- Soporte de vida;
- Control de la concepción;
- Desinfección de dispositivos médicos;
- Sustancias desinfectantes;
- Provisión de información mediante un examen in vitro de muestras extraídas del cuerpo humano, con fines diagnósticos;
- Dispositivos que incorporan tejidos de origen animal y/o humano, y/o
- Dispositivos empleados en fertilización in vitro y tecnologías de reproducción asistida.


Y cuya finalidad de uso principal no es a través de mecanismos farmacológicos, inmunológicos o metabólicos, sin embargo, pueden ser asistidos por estos medios para lograr su función. Los dispositivos médicos incluyen a los Insumos para la salud de las siguientes categorías: equipo médico, prótesis, órtesis y ayudas funcionales, agentes de diagnóstico, insumos de uso odontológico, materiales quirúrgicos, de curación, productos higiénicos y los demás insumos que sean considerados para este uso y sean evaluados y reconocidos como dispositivos médicos por la Secretaría de Salud a solicitud.

- 3.10. Especificación:** Parámetros de calidad, sus límites o criterios de aceptación, y la referencia de los métodos a utilizar para su determinación.
- 3.11. Esterilidad:** Ausencia de microorganismos viables.
- 3.12. Inspección:** Evaluación de la conformidad por medio de medición, ensayo/prueba o comparación con patrones acompañada de un dictamen.
- 3.13. Insumos:** Todas aquellas materias primas, componentes para ensamble, material de envase primario, material de acondicionamiento y producto que se reciben en un establecimiento.
- 3.14. Materia prima:** Sustancia, material o componente de cualquier origen que se use para la fabricación de un dispositivo médico.
- 3.15. Vida útil:** Lapso de tiempo dentro del cual un dispositivo médico conserva sus propiedades de calidad y de funcionalidad.
- 3.16. Instructivo de Trabajo:** a la descripción detallada, secuencial y específica de una tarea.

4. RESPONSABILIDADES

4.1. Es responsabilidad del Inspector de Calidad

- 4.1.1. Elaborar las especificaciones de los insumos que ingresan a Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V.
- 4.1.2. Elaborar las especificaciones de los sub-productos y producto terminado fabricados en Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V.
- 4.1.3. Emitir el certificado de análisis o certificado de conformidad de los productos terminados fabricados en Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V.
- 4.1.4. Emitir los certificados de análisis o certificado de conformidad de los insumos, que no vengan en idioma español.

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD	Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
		Página 3 / 12
		Departamento emisor: Calidad

4.2. Es responsabilidad del Área de Aseguramiento de Calidad:

- 4.2.1. Controlar y administrar las especificaciones de los insumos, subproductos y productos terminados de Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V.
- 4.2.2. Controlar y administrar los instructivos de trabajo de los productos terminados y sub-productos de Industrias Nacionales Plásticas S.A de C.V

4.3. Es responsabilidad de la Gerencia de Producción y/o Coordinador de Producción

- 4.3.1. Asignar al personal que elabore los instructivos de trabajo de los subproductos y productos terminados.
- 4.3.2. Revisar los instructivos de trabajo que sean descriptivos, detallados, secuenciales y específicos para la tarea que fueron realizados.

4.4. Es responsabilidad del Responsable Sanitario:

- 4.4.1. Autorizar los certificados para insumos y producto terminado.
- 4.4.2. Autorizar las especificaciones de los insumos, sub-productos y producto terminado.
- 4.4.3. Autorizar los instructivos de trabajo.
- 4.4.4. Asegurar que sea actualizado y revisado este procedimiento cada tres años o cuando sea requerido por los responsables de los procesos.

5. FRECUENCIA

- 5.1. Cada que se requiera la elaboración de una especificación, instructivo de uso y un certificado analítico o certificado de conformidad para los insumos y producto terminado.

6. DESARROLLO DEL PROCESO

6.1. Elaboración de especificaciones

Se deberán elaborar la especificación para lo siguiente:

- Insumos y/o materia prima
- Sub-producto
- Producto terminado

6.1.1. Asignación de código para especificaciones.

- 6.1.1.1. Para la asignar el código a la especificación se usaran los prefijos descritos en la Tabla 1. Prefijos para codificación de especificaciones y formatos aplicables.

**TABLA 1. PREFIJOS PARA CODIFICACIÓN DE ESPECIFICACIONES Y FORMATOS
APLICABLES**

ESPECIFICACIÓN	PREFIJO	FORMATO	
Insumos	INS	GAN-FOR-CAL-17-01	Especificación de Insumos
Producto Terminado	EPT	GAN-FOR-CAL-17-02	Especificación de Producto Terminado
Sub-Producto	ESP	GAN-FOR-CAL-17-03	Especificación de Sub-Producto

6.1.1.2. Se asignara código de especificación de la siguiente forma:

XXX-CLAVE O CATÁLOGO DE PRODUCTO

Donde:

XXX: Es el prefijo que corresponde al tipo de especificación. (Ver Tabla 1).

CLAVE O CATÁLOGO: Corresponde a la clave del insumo o subproducto o catálogo del producto terminado.

Ejemplo: Código de especificación de producto terminado: **EPT-PCU035-13**


- EPT: Prefijo de especificación de producto terminado
- Catálogo: PCU035-13 (Catálogo asignado al Paquete para Cirugía Universal).

6.1.2. Especificación de insumos

6.1.2.1. El Inspector de Calidad genera las especificaciones para insumos con base en los datos de los certificados analíticos o de conformidad proporcionados por el fabricante.

6.1.2.2. El Inspector de Calidad deberá incluir en la especificación de insumos (materias primas, componentes para ensamble, material de envase primario, material de acondicionamiento):

- Descripción de los materiales: nombre, código interno, referencia (FEUM, sí aplica).
- Imagen del producto (diagrama o fotografía).
- Proveedor aprobado de insumos.
- Una muestra y/o copia electrónica fiel de los materiales impresos.
- Instrucciones para el muestreo
- Pruebas a realizar indicando referencias (FEUM, sí aplica).
- Los límites de aceptación para las determinaciones cualitativas y cuantitativas.
- Condiciones de almacenamiento de acuerdo al nivel de riesgo o a la estabilidad del material o producto.
- Periodo de re-análisis y número de re-análisis, sí aplica.
- Factor de empaque.
- Condiciones de almacenamiento.
- Precauciones para el manejo del material.

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD	Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
		Página 5 / 12
		Departamento emisor: Calidad

- Documentos requeridos para realizar la inspección del insumo.
- Identificación del insumo.

6.1.3. Especificación de sub-producto

6.1.3.1. El Inspector de Calidad genera las especificaciones para sub-producto con base en los datos de las órdenes de producción, estructura en sistema y/o muestra del sub-producto en físico.

6.1.3.2. El Inspector de Calidad deberá incluir en la especificación de subproductos:

- Descripción del sub-producto: nombre, clave del subproducto,
- Referencia (FEUM, sí aplica).
- Periodo de caducidad, fecha de caducidad o vida útil del subproducto.
- Instrucciones para el muestreo.
- Pruebas a realizar.
- Los límites de aceptación para las determinaciones cualitativas y cuantitativas.
- Diagramas
- Clasificación de defectos.
- Factor de empaque.
- Condiciones de almacenamiento.
- Precauciones para el manejo del material.

6.1.4. Especificación de producto terminado

6.1.4.1. El Inspector de Calidad genera las especificaciones para producto terminado con base a los datos de órdenes de producción, estructuras en sistema, registros sanitarios y/o el producto en físico.

6.1.4.2. El Inspector de Calidad deberá incluir en la especificación de subproductos:

- Nombre del producto
- Código interno asignado (No. de catálogo o clave)
- Periodo de caducidad, fecha de caducidad o vida útil del dispositivo médico.
- Instrucciones para el muestreo.
- Método de análisis.
- Límites de aceptación para las determinaciones cualitativas y cuantitativas.
- Factor de empaque.
- Clasificación de defectos.
- Diagrama o fotografía.
- Condiciones de almacenamiento.
- Precauciones para el manejo del dispositivo médico.

6.2. Elaboración de Certificados de Análisis o Certificado de Conformidad

6.2.1. Formatos para certificados de análisis o de conformidad.

6.2.1.1. Los formatos que aplican serán los indicados en la siguiente tabla (Tabla 2.).

**TABLA 2. FORMATOS PARA CERTIFICADOS DE ANÁLISIS O DE
CONFORMIDAD**

CERTIFICADO	FORMATO
Certificado de Análisis de Insumos	GAN-FOR-CAL-17-04
Certificado de Análisis de Subproducto	GAN-FOR-CAL-17-05
Certificado de Análisis de Producto Terminado	GAN-FOR-CAL-17-06
Certificado de Conformidad	GAN-FOR-CAL-17-10

6.2.2. Certificado de análisis o certificado de conformidad de insumos.

6.2.2.1. El Inspector de calidad deberá realizar los certificados analíticos o de conformidad de insumo cuando.

6.2.2.1.1. El certificado de calidad o de certificado de conformidad no esté en idioma español, la información debe ser una copia fiel de los datos proporcionados por el fabricante.

6.2.2.1.2. Cuando se requiera realizar un certificado de insumo para venta directa.

6.2.2.1.3. Para el caso de los certificados de insumos o producto de venta directa (**GAN-FOR-CAL-17-04**), se colocara la marca y el nombre del fabricante.

6.2.3. Certificado de análisis o certificado de conformidad de subproductos


6.2.3.1.1. El Inspector de calidad deberá realizar los certificados de análisis o certificado de conformidad del sub-producto, cuando el subproducto se requiera comercializar con un externo.

6.2.3.1.2. El certificado de análisis o certificados de conformidad deberá contener como mínimo:

- Nombre
- Descripción del sub-producto
- Clave del subproducto
- No. de Lote
- Tamaño de lote
- Fecha de fabricación
- Fecha de caducidad
- Pruebas, los métodos, las especificaciones.
- Resultados obtenidos en la evaluación del producto terminado.

6.2.3.1.3. En caso de emitir un certificado de conformidad deberá contener como mínimo:

- Nombre
- Descripción del sub-producto
- Clave del subproducto
- No. de Lote
- Tamaño de lote
- Fecha de fabricación
- Fecha de caducidad

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD	Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
		Página 7 / 12
		Departamento emisor: Calidad

- Declarar que se ha demostrado el cumplimiento con los requerimientos, estándares técnicos nacionales o internacionales y/o especificaciones aplicables con base en el tipo y nivel de riesgo del dispositivo médico.

6.2.4. Certificado de análisis o certificado de conformidad para producto terminado

6.2.4.1.1. El Inspector de calidad debe realizar el certificado de análisis o de conformidad donde se indiquen las pruebas, los métodos, las especificaciones y los resultados obtenidos.

6.2.4.1.2. Los certificados de análisis o certificados de conformidad deberán contener como mínimo:

- Nombre
- Descripción de producto
- Catálogo del producto
- No. de Lote
- Cantidad o tamaño de lote
- Fecha de fabricación
- Fecha de caducidad
- Pruebas, los métodos, las especificaciones.
- Resultados obtenidos en la evaluación del producto terminado.

6.2.4.1.3. Para los certificados de producto terminado (**GAN-FOR-CAL-17-06**), en caso de que el producto sea dirigido a licitación, se colocara la clave de cuadro básico (cuando aplique).

Ejemplo:

Producto: SABANA PARA CADERA ESTERIL			
Clave: 220.001.0058			
Descripción: Integrado por: tela no tejida grado médico, de polipropileno, 100% impermeable y repelente a la penetración de líquidos y fluidos, color anti reflejante, no transparente, antiestática, resistente a la tensión en uso normal, estéril y desechable, mínima generación de pelusa, libre de látex, no flamable, en empaque de polietileno de grado médico, de fácil apertura.			
No. De Catálogo:	SCE009-26	Lote:	6000000410
Fecha de Fabricación:	03-SEP-2024	Fecha de Caducidad:	03-SEP-2026
Registro Sanitario:	2721C2013 SSA	Cantidad Fabricada: 100 piezas	
Presentación:	5 cajas con 20 piezas		

- Nombre
- Descripción del producto
- Clave del subproducto
- No. de Lote
- Tamaño de lote
- Fecha de fabricación
- Fecha de caducidad
- Declarar que se ha demostrado el cumplimiento con los requerimientos, estándares técnicos nacionales o internacionales y/o especificaciones aplicables con base en el tipo y nivel de riesgo del dispositivo médico.

6.3. Elaboración de Instructivos de trabajo de sub-productos y producto terminado.

El coordinador de producción asigna quien elaborara los instructivos de trabajo para los procesos de subproductos y producto terminado.

6.3.1. Formatos para instructivos de trabajo de subproductos y producto terminado.

- 6.3.1.1. Para la asignar el código al instructivo de trabajo se usaran los prefijos descritos en la Tabla 3. Prefijos para codificación de instructivos de trabajo y formatos aplicables.

TABLA 3. PREFIJOS PARA CODIFICACIÓN DE LOS INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y FORMATOS APLICABLES			
INSTRUCTIVO DE TRABAJO	PREFIJO	FORMATO	
Sub-Producto	IEACSB	GAN-FOR-CAL-17-07	Instructivo de ensamble y acondicionamiento de subproductos
Producto Terminado	IEPR	GAN-FOR-CAL-17-08	Instructivo de ensamble de producto
Producto Terminado	IAPS	GAN-FOR-CAL-17-09	Instructivo de acondicionamiento del producto

- 6.3.1.2. Para asignar el código del instructivo de trabajo (ver Tabla 3.), se realizara de la siguiente forma:

XXX-CLAVE O CATÁLOGO DE PRODUCTO

Donde:

XXX: Es el prefijo que corresponde al tipo de instructivo de trabajo. (Ver Tabla 3).

CLAVE O CATÁLOGO: Corresponde a la clave del subproducto o catálogo del producto terminado.

Ejemplo: Código de instructivo de trabajo: **IEPR-PCU035-13**

- IEPR: Prefijo de instructivo de trabajo de ensamble para producto terminado
- Catálogo: PCU035-13 (Catálogo asignado al Paquete para Cirugía Universal).

- 6.3.2. El Instructivo de trabajo deberán contener al menos los siguiente Información, pero no limitativa:

- Insumos requeridos
- Equipo a utilizar
- Secuencia de instrucciones
- Condiciones de manejo y almacenamiento

6.4. Elaboración de Instructivo para realizar pruebas

- 6.4.1. El inspector de calidad consulta estándares técnicos nacionales y/o especificaciones aplicables los métodos en la Farmacopea de los Estados Unidos Mexicanos en la edición vigente y Suplemento para Dispositivos Médicos.
- 6.4.2. En caso de no contar con biografías en la Farmacopea de los Estados Unidos Mexicanos, se podrá consultar estándares técnicos nacionales o internacionales y/o especificaciones aplicables los métodos en unas farmacopeas internacionales o se podrán desarrollar la metodología para realizar las pruebas requeridas para el producto.
- 6.4.3. El Inspector de Calidad realiza los instructivos necesarios para llevar cabo pruebas físicas, químicas y/o microbiológicas, basado en la Farmacopea de los Estados Unidos Mexicanos, Farmacopeas Internacionales o metodología propia desarrollada por Industrias Nacionales Plásticas, S.A de C.V. en caso de no existir referencias bibliográficas.
- 6.4.4. Para asignar el código del instructivo de trabajo (ver Tabla 4.), se realizara de la siguiente forma:
XXX-YYY-ZZ
- Donde:
- XXX: Es el prefijo que corresponde al tipo de instructivo de trabajo. (Ver Tabla 4).
- YYY: Corresponde al área de fabricación de donde viene el instructivo.
- ZZ: Consecutivo de los instructivos de trabajo generados en el área de fabricación.

**TABLA 4. PREFIJOS PARA CODIFICACIÓN DE LOS INSTRUCTIVOS DE TRABAJO DE PRUEBAS Y
FORMATO APLICABLE**

INSTRUCTIVO DE TRABAJO	PREFIJO	Área	PREFIJO	FORMATO	
Pruebas	INS-PRU	Kits/Paquetes	K/P	GAN-FOR-CAL-17-11	Instructivo para pruebas.
		Subproductos	SUB		
		Ultrasonido	ULT		
		Corte	COR		

Ejemplo: Código de instructivo de trabajo: **INS-PRU-ULT-01**

- INS: Instructivo
- PRU: Prefijo de instructivo de trabajo para pruebas
- ULT: área de fabricación de donde viene el instructivo de trabajo

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD	Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
		Página 10 / 12
		Departamento emisor: Calidad

- 01: Consecutivo del instructivo de trabajo generado en el área de fabricación.

6.4.5. El Instructivo de trabajo para realizar pruebas deberá contener al menos la siguiente información, pero no limitativa:

- Objetivo
- Alcance
- Pruebas
- Materiales y equipos
- Instrucciones
- Formatos (Si aplica)
- Referencias.

6.4.6. Los formatos derivados de los instructivos de trabajo para pruebas, donde se requiera definir un nivel de inspección se codificarán como formatos del PNO "Uso de Tablas de Inspección" GAN-PNO-CAL-05

6.5. Control de documentos.

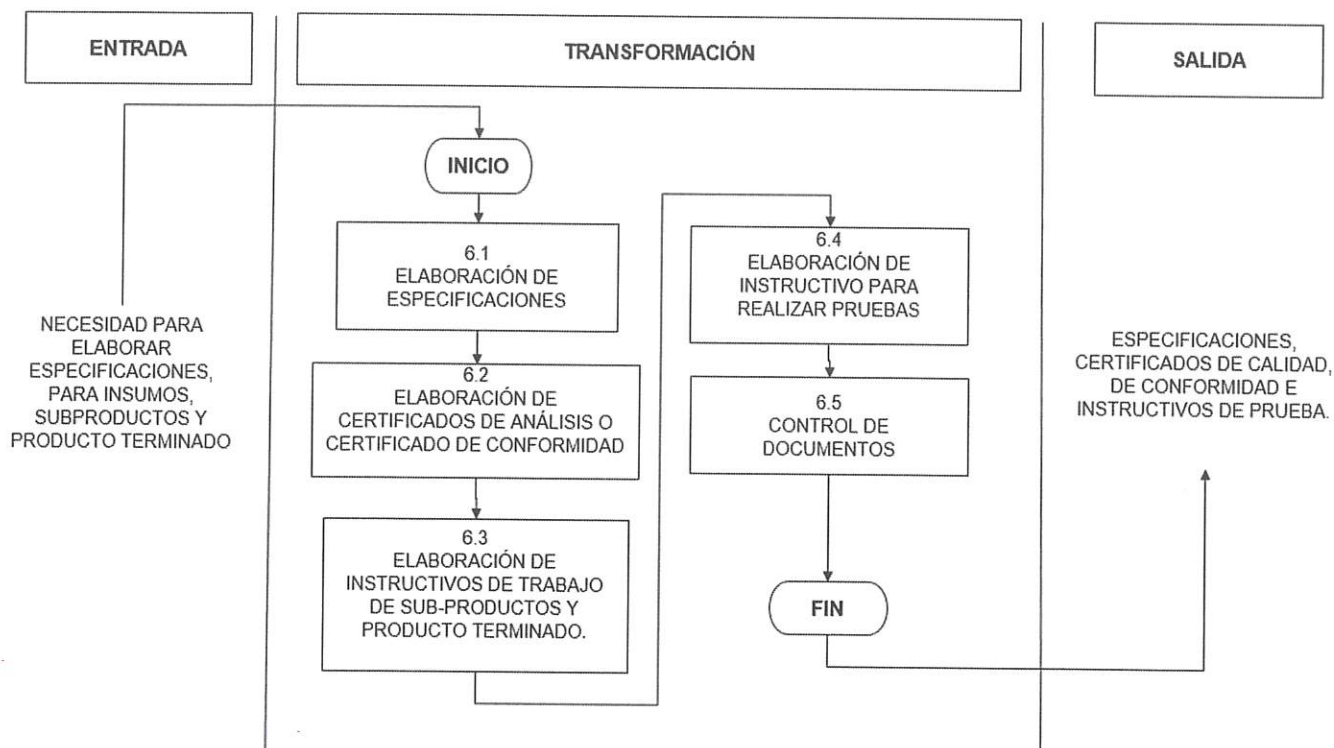
- 6.5.1. El inspector de Calidad entrega al coordinador de documentación los documentos generados de las especificaciones de los insumos, subproductos, producto terminado y los instructivos de trabajo para pruebas.
- 6.5.2. El coordinador de documentación controla y administra las especificaciones de los insumos, subproductos, producto terminado y los instructivos de trabajo para pruebas
- 6.5.3. El inspector de calidad anexará los certificados de análisis o de conformidad de insumos generados, al expediente de recepción de insumos.
- 6.5.4. El inspector de calidad anexará los certificados de análisis o de conformidad de producto terminado, al expediente de fabricación de lote.

NOTA:

Detección del incidente

Durante el proceso, en caso de que llegara a presentar una variación, no conformidad, desviación o problema dirigirse a "Desviaciones o No Conformidades" (**GAN-PNO-SGC-09**). Así como de presentarse algún cambio o modificación al procedimiento o proceso tendrá que dirigirse al "Control de Cambios" (**GAN-PNO-SGC-05**).

7. DIAGRAMA DE FLUJO



8. FORMATOS

- 8.1. **GAN-FOR-CAL-17-01** Especificación de Insumos
- 8.2. **GAN-FOR-CAL-17-02** Especificación de Producto Terminado
- 8.3. **GAN-FOR-CAL-17-03** Especificación de Sub-Producto
- 8.4. **GAN-FOR-CAL-17-04** Certificado de Análisis de Insumo
- 8.5. **GAN-FOR-CAL-17-05** Certificado de Análisis de Sub-producto
- 8.6. **GAN-FOR-CAL-17-06** Certificado de Análisis de Producto Terminado
- 8.7. **GAN-FOR-CAL-17-07** Instructivo de Ensamble y acondicionamiento de subproducto
- 8.8. **GAN-FOR-CAL-17-08** Instructivo de Ensamble de Producto
- 8.9. **GAN-FOR-CAL-17-09** Instructivo de Acondicionamiento de Producto
- 8.10. **GAN-FOR-CAL-17-10** Certificado de Conformidad
- 8.11. **GAN-FOR-CAL-17-11** Instructivo para pruebas

	Procedimiento Normalizado de Operación ELABORACIÓN DE ESPECIFICACIONES, INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y CERTIFICADOS DE CALIDAD	Código (Versión): GAN-PNO-CAL-17 (07)
		Página 12 / 12
		Departamento emisor: Calidad

9. REFERENCIAS

- 9.1. Norma Oficial Mexicana NOM-241-SSA1-2025, Buenas prácticas de fabricación de dispositivos médicos.
- 9.2. ISO 9001:2015 Sistemas de Gestión de la Calidad-Requisitos.
- 9.3. Ley General de Salud.
- 9.4. Reglamento de Insumos para la salud.
- 9.5. FEUM Farmacopea de los Estados Unidos Mexicanos y Suplementos de Dispositivos Médicos.
- 9.6. Norma ISO 13485:2016 Productos Sanitarios, Sistema de Gestión de la Calidad. Requisitos para propósitos reglamentarios.

10. ANEXOS

- 10.1. N/A.

11. HISTÓRICO DE CAMBIOS	VERSIÓN	NÚMERO DE CONTROL DE CAMBIOS
	02	GAN/AC/2021-002-B
	03	GAN/CC/2021-013-B
	04	GAN/AC/2022-009-B
	05	GAN/AC/2023-022B
	06	GAN/CC/2024-025-B
	07	GAN/AC/2025-019-A

FIN DE ESTE DOCUMENTO