

## ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED], D. [REDACTED] y Dña. [REDACTED], Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: Que los días tres, cuatro y cinco de junio de dos mil trece se personaron en la Central Nuclear de Trillo I (en adelante CNTR1), situada en el término municipal de Trillo (Guadalajara) y con Permiso de Explotación Provisional prorrogado por Orden Ministerial del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, de fecha dieciséis de noviembre de dos mil cuatro.

Que el objeto de la Inspección fue presenciar pruebas y ensayos sobre componentes dentro del alcance del Programa de Inspección en Servicio correspondiente a la 25ª parada para recarga de combustible (2013), así como verificar la resolución de las acciones pendientes derivadas de la inspección presencial anterior, referencia CSN/AIN/TRI/11/751, de acuerdo con la Agenda de inspección que se adjunta como Anexo 1 a la presente Acta.

Que la Inspección fue recibida por D. [REDACTED], Jefe de Soporte Técnico, D. [REDACTED], de Ingeniería del Reactor y Resultados, D. [REDACTED] y D. [REDACTED], de Licenciamiento, así como por otro personal de CNTR1 y de la empresa Tecnatom, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

Que los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la Inspección que el acta que se levante de este acto, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de

documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, o a instancia de cualquier persona física o jurídica. Lo que se notifica a efectos de que el Titular exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

Que el Titular manifestó que, toda la información o documentación aportada durante la inspección tiene carácter confidencial y restringido, y sólo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

Que de la información proporcionada por los representantes de CNTR1 a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones realizadas por la misma, resulta:

Que, al inicio de la visita, la Inspección expresó el objeto de la misma, que se encontraba desarrollado en la agenda de inspección que previamente había sido remitida a CNTR1. Que se manifestó que la inspección se realizaría siguiendo el procedimiento interno del CSN, de referencia PT-IV-207, rev.1, relativo al seguimiento de actividades de inspección en servicio (ISI), y que el objetivo prioritario sería presenciar alguno de los ensayos y pruebas incluidos en el programa de inspección en servicio de la 25ª parada para recarga definido en el documento ref. TR1-13-03, "Programa de Inspección para la 25ª Parada para Recarga de combustible", rev. 1.

#### **Acciones derivadas del Acta de ref. CSN/AIN/TRI/11/751**

Que en los párrafos siguientes se recoge lo tratado en relación con aspectos de la inspección de ref. CSN/AIN/TRI/11/751.

- En relación con el análisis de la aplicación de la revisión 3 del procedimiento de Tecnatom TR-95-04-03 durante la recarga R23, la Inspección comprobó la

acción SEA ES-TR-11-315 por la que se concluía de que era necesario revisar el citado documento, abriéndose la acción ES-TR-12/149 para ello. Que esta acción con fecha inicial de cierre 20/02/13 se había reprogramado, estando prevista la aplicación del procedimiento de ref. TR-95-04-03 revisado para la parada de recarga de 2015 (R27).

- Con respecto a la remisión al CSN del documento INAM0045 y del procedimiento CE-T-GI-0200 sobre el programa de erosión-corrosión, se comprobó el cierre de la acción del SEA de ref. AI-TR-11/060, habiendo sido enviados ambos documentos mediante carta de ref. ATT-CSN-008104. Asimismo, el documento de ref. INPM0045 había sido actualizado, incluyéndose la referencia a la Instrucción del CSN, IS-23, quedando todo ello reflejado en la acción SEA AI-TR-11/058.
- En cuanto a la revisión del capítulo 1 del MISI-3-TR1 para corregir las referencias de las subsecciones IWP e IWV en las pruebas de válvulas y bombas, cuando las aplicables son ISTB e ISTC de ASME OM, mediante la acción SEA de ref. AI-TR-11/067 se realizó la citada revisión incluyéndose las correcciones aplicables.

### **Estado de avance de las actividades ISI en la 25ª parada de recarga**

Que los representantes de CNTR1 presentaron un estado de avance del programa de inspección desarrollado en la parada hasta la fecha de inicio de esta inspección, así como una planificación de las actividades que se pretendían realizar los días tres, cuatro y cinco de junio, en base a la cual la Inspección seleccionó una muestra para presenciar su realización. Que los representantes de CNTR1 informaron que el programa se estaba realizando de acuerdo a lo programado, sin desviaciones que afectasen al cumplimiento del programa aplicable al primer periodo del tercer

intervalo. Que el estado de avance del programa era del 100% en todas las actividades, excepto en las indicadas a continuación (a fecha 03/06/13):

<b>Actividad</b>	<b>Estado de avance (%)</b>
<b>END-Automática</b> • Pernos de vasija	67
<b>END-Manual</b> • Ciclones YB10/30 (No ISI)	0
<b>Soportes y amortiguadores</b> • Visual soportes • Visual amortiguadores	85 98
<b>Inconel</b> • Tapa presionador • Entrenamiento en maqueta • 210 A/B/C 11-16 025 (VE) • 210 A11-19 029 (VE) • 210 B11-19033(VE)	0 0 0 0 0
<b>Pruebas de presión de contención (ILRT)</b> • Presurización • Prueba • Despresurización	0 0 0
<b>Erosión-corrosión</b> • Medición de espesores	80

Que en relación con las actividades relacionadas con aspectos de inspección en servicio previstas realizar durante la implantación de las modificaciones de diseño MDP-02577 y MDP-02944, los representantes del Titular señalaron que en relación

con la primera modificación, las tareas de implantación estaban en curso, con cierto retraso sobre la planificación inicial, no habiéndose realizado ni previsto su realización durante las fechas de la inspección; los exámenes base de referencia requeridos para las soldaduras que se incluirán en el programa de ISI en relación con dicha MD, no se iban a ser realizados durante la visita de inspección. Que en relación con la segunda modificación, los trabajos de inspección base de referencia de los dos soportes nuevos instalados estaban previstos en fechas posteriores a la de la inspección.

Que, en relación con el programa de pruebas de bombas, los representantes de CNTR1 manifestaron que no había programada durante las fechas de la inspección ninguna prueba correspondiente al programa definido en el documento DTR-39. Que en relación con el programa de pruebas de tarado de las válvulas de seguridad y alivio, los representantes de CNTR1 indicaron que se habían realizado la totalidad de las pruebas previstas en el programa de inspección de la 25ª parada de recarga, con resultados aceptables, a excepción de la válvula de seguridad TH35S091 del sistema de refrigeración de emergencia y extracción de calor residual (TH). Que con respecto a los generadores de vapor, los representantes de la central informaron que la inspección por corrientes inducidas del 100% de los tubos se realizaba cada dos años, no correspondiendo hacerla durante la presente parada de recarga.

#### **Prueba funcional de amortiguadores**

Que de acuerdo con lo manifestado por los representantes de CNTR1, los resultados de las pruebas funcionales de los amortiguadores incluidos en el programa de inspección de la 25ª parada de recarga fueron aceptables, excepto el amortiguador mecánico con nº de serie 1064, instalado en el soporte RZ-10-G-032.

Que la prueba fue realizada de acuerdo con el procedimiento PV-T-GI-9519, "Comprobación operabilidad de amortiguadores hidráulicos y mecánicos", rev. 2,

utilizándose para ello el marco portátil horizontal ítem MPH04 (2). Que la Inspección comprobó la vigencia de la calibración de este equipo.

Que los valores obtenidos a tracción y a compresión del parámetro de fricción fueron de -28,12 Kg y de 9,44 Kg respectivamente, superándose el valor límite de 16 Kg, siendo por tanto el resultado de la prueba no aceptable.

Que como consecuencia del resultado de la prueba, los representantes de CNTR1 indicaron que de acuerdo con los requisitos definidos en el Manual de Inspección en Servicio (MISI-3-TR1, capítulo 5, apdo. 8), se probaron adicionalmente dos amortiguadores mecánicos del mismo grupo de prueba del amortiguador fallado, con nº de serie MS-026 y 1062 instalados en los soportes RZ-10G-030 y RZ-10G-033 respectivamente. Que por parte de la Inspección se comprobaron las hojas de resultados de prueba funcional de estos últimos amortiguadores con fecha 31/05/2013, de resultado aceptable.

Que asimismo, como consecuencia del resultado no aceptable de la prueba funcional del amortiguador con nº de serie 1064, los representantes del Titular manifestaron que se había realizado una inspección visual de los soportes adyacentes al mismo, y con referencia RZ10-G-026 y RZ10-G-027, respectivamente. Que la Inspección comprobó los registros de ref. HIV-TR1-13-0103-S y HIV-TR1-13-0087-S, con resultado aceptable.

Que a preguntas de la Inspección, los representantes de CNTR1 mostraron la carta de ref. A-04-02/EA-ATT-010427, en la que, tras el fallo del amortiguador RZ10-G-032, y como consecuencia del análisis realizado, se concluía que tanto las líneas como los soportes afectados seguían cumpliendo con los requisitos de categoría sísmica I.

Que por parte de la Inspección se comprobó la hoja de resultados de la prueba funcional del amortiguador con nº de serie MS-28 montado en lugar del fallado con nº

de serie 1064, con resultado aceptable, así como el registro nº HIV-TR1-13-0113-S correspondiente a su inspección visual, también con resultado aceptable. Que la Inspección presencié dicha inspección visual, realizada de acuerdo con el procedimiento PS-01.05, rev. 6.

Que tras la revisión de los elementos internos del amortiguador con nº de serie 1064 para determinar la causa del fallo, se realizó una prueba funcional para verificar el comportamiento del mismo y para que la Inspección pudiera comprobar "in-situ", la realización y el resultado de la misma. Que dicha prueba se realizó de forma análoga que la prueba "as-found", con resultado no aceptable.

Que a solicitud de la Inspección, los representantes de CNTR1 mostraron los certificados de cualificación del personal que realizó dicha prueba funcional, así como los certificados de calibración de los equipos utilizados en la misma.

#### **Inspección por ultrasonidos de los pernos de cierre de la vasija del reactor**

Que la Inspección asistió parcialmente al desarrollo del ensayo del perno de cierre de la vasija del reactor con identificación YC10-B001-010-006, mediante el "Procedimiento de inspección ultrasónica automática para la detección de defectos en pernos con acceso por el interior", de ref.UT-145, rev. 0.

Que el resultado de la inspección fue aceptable, registrándose los resultados en la hoja de datos de examen de ref. HTU-TR1-13-0001-P.

Que los equipos utilizados para esta inspección fueron el ítem T74 Midas-NT (MIDNT-2028-TEC), y los palpadores ítem IM096 (1029 F102) e ítem IM097 (1029 F101). Que la Inspección comprobó los certificados de calibración de los citados equipos, con resultado aceptable.

Que a solicitud de la Inspección, los representantes de CNTR1 mostraron los certificados de cualificación del personal que realizó dicha prueba.

### **Erosión/corrosión**

Que en relación con el programa de erosión/corrosión de la 25ª parada de recarga, la Inspección presenció parcialmente el examen por ultrasonidos del área 32-AA-RL-04-CB (codo-diámetro 20"), realizado de acuerdo con el "Procedimiento para la medida de espesores por ultrasonidos en componentes de la C.N. Trillo" de ref. CE-T-GI-0200, rev. 6.

Que a partir de las observaciones de la Inspección y de los resultados proporcionados por los representantes del Titular, no se observó una evolución significativa de disminución en el espesor del codo,

Que a solicitud de la Inspección, los representantes de CNTR1 mostraron la orden de trabajo nº OTG 640760, así como los certificados de cualificación del personal que realizó el examen. Que tanto el equipo de ultrasonidos ítem T88 nº serie 3745, así como el palpador ítem K748 nº serie 56904-62474, se encontraban dentro del periodo de validez de sus certificados de calibración correspondientes.

### **Inspección visual de soportes dentro del alcance de ASME XI**

Que la Inspección presenció el examen visual del soporte de ref. RS11-G-030, localizado en la línea RS11Z10 del edificio de galerías, realizado conforme a la OT nº 640502.

Que el "Procedimiento de inspección visual de soportes y amortiguadores", de ref. PS-01.05, rev.6, era el aplicable para este ensayo.



Que la Inspección comprobó que el personal que ejecutó el examen se encontraba cualificado de acuerdo con los requisitos aplicables y que disponía de una copia del citado procedimiento, aprobado por la central.

Que se realizaron las comprobaciones indicadas por el mencionado procedimiento, con resultado aceptable.

Que los representantes de CNTR1 mostraron a la Inspección el informe de inspección visual de soportes de ref. HIV-TR1-13-0100-S, con los resultados aceptables obtenidos.

#### **Actividades relacionadas con la modificación de diseño de la purga y aporte del primario (Bleed & Feed)**

Que a la vista de que en los días de la inspección no se iba a realizar ninguna actividad de inspección en las líneas afectadas por esta modificación que tuviera impacto en el programa de inspección en servicio, la Inspección consideró oportuno clarificar el programa de exámenes previsto realizar sobre las soldaduras asociadas a esta modificación que serán incluidas en el alcance del MISI.

Que los representantes del Titular indicaron que las áreas que se incluirán en el MISI son las nuevas soldaduras realizadas en la conexión de las válvulas de seguridad (2) y alivio (1) a las líneas de clase 1, FW7P (DN150) en YP10-Z94, FW6 de YP10-Z95 y FW9 (DN100) de YP10-Z96. Que sobre estas áreas se deberá realizar la correspondiente inspección pre-servicio por ultrasonidos. Que existen otras áreas que serán incluidas en el MISI que corresponden a líneas de diámetro nominal 50 (DN50), que son de clase 2, y que no requieren ultrasonidos como base de referencia según ASME XI. Que así mismo, se iba a incluir como base de referencia la

inspección visual de los soportes de ref. YP10-G-033/043/054/058 como impacto de esta MD en el MISI.

Que los representantes del Titular explicaron el programa de inspecciones que se realizará a las soldaduras denominadas "garantizadas", que corresponden a las soldaduras que no van a poder ser probadas durante la prueba hidrostática tras el montaje.

Que dichas soldaduras son cuatro (4), que corresponden a las soldaduras de la zona de clase 1 (DN150), FW7P y FW6, y a dos soldaduras de clase 2 (DN50), FW3A d YP10-Z80 y FW3A de YP10-Z82, añadiendo que - se realizaran todos los ensayos requeridos por la KTA-3201.3, radiografía, líquidos penetrantes y ultrasonidos para validar la aceptabilidad de la fabricación. Que estos exámenes se realizarán con procedimientos de [REDACTED]. Que las áreas en las que se requiere establecer una base de referencia según ASME XI, soldaduras de DN100/150, serán examinadas con el procedimiento de ultrasonidos validado por [REDACTED], de referencia GVL-PR-005 rev. OAL.

Que dicho examen se realizará tras la prueba hidrostática. No obstante en los casos antes señalados en los que no se va a realizar prueba hidrostática tras el montaje, también se realizarán los exámenes pre-servicio.

Que como sustitución a la prueba hidrostática está previsto realizar exámenes no destructivos en diferentes paradas, según la propuesta incluida en el documento de [REDACTED], de ref. PESS-G/2012/en/0077 rev. A, hasta que finalmente se realice la prueba hidrostática del tercer intervalo de inspección que está prevista para 2018. Que para las soldaduras de DN50 se utilizarán procedimientos de ultrasonidos de [REDACTED] mientras que para las de DN150, los representantes de CNTRI indicaron que se estaba analizando con qué procedimiento se realizaría el examen de ultrasonidos.

### **Inspección base de referencia soldaduras afectadas por el caso de código N-770-1**

Que la Inspección solicitó información sobre el programa de inspección de las áreas 210 A/B/C 11-16 025, 210 A11-19 029, y 210 B11-19 033, incluidas por su geometría en el grupo de validación de [REDACTED] de soldaduras disimilares no estándar, para las cuales se ha desarrollado un procedimiento de inspección por ultrasonidos específico. Que los representantes del Titular señalaron que, tal como se refleja en el programa de inspección para la 25ªPR, TR1-13-03 rev. 1, así como en las cartas enviadas en relación con la solicitud de apreciación favorable sobre el aplazamiento de la inspección de referencia requerida por el caso de código para estas 5 localizaciones, en esta parada se iba a realizar la inspección con una revisión interina del procedimiento GVL-PR-009 rev. 1, dado que formalmente aún no había sido terminado el proceso de validación.

Que en las fechas de la inspección se estaban realizando tareas de entrenamiento de los responsables de la inspección por ultrasonidos con el procedimiento, las maquetas, y los palpadores previstos utilizar para este examen, de acuerdo con las especificaciones definidas por EPRI. Que la Inspección presencié parcialmente el entrenamiento de los operadores en maquetas, explicándose el proceso de examen, tipos de palpadores, proceso de calibración y comprobándose la respuesta del equipo ante alguno de los defectos existentes en las maquetas.

### **Pruebas de tarado en válvulas de seguridad y alivio**

Que a preguntas de la Inspección, los representantes de CNTR1 expusieron el procedimiento seguido para determinar el alcance de las inspecciones de las válvulas de seguridad en cada parada de recarga.

Que de acuerdo con lo manifestado por los representantes del Titular, en el año 2012 se realizó un reagrupamiento de las válvulas de seguridad, resultando veinticuatro grupos, incluyéndose en la revisión 3 del capítulo 6 del MISI-3-TRI estas modificaciones.

Que los grupos de válvulas están establecidos por fabricante, modelo y fluido de servicio, debiendo ser probadas todas las válvulas dentro de cada subsiguiente periodo de diez años, con un mínimo del 20% de válvulas probadas dentro de cualquier periodo de 48 meses. Que este 20% de válvulas deben ser válvulas no probadas previamente durante el actual periodo de 10 años, si es posible, no excediendo de 10 años el periodo de prueba individual para cualquier válvula.

Que con los criterios anteriores, la Oficina Técnica de Mantenimiento de CNTR1 prepara una tabla de programación de las pruebas de las válvulas de seguridad para los próximos 10 años.

Que los representantes de CNTR1 manifestaron estar de acuerdo con la Inspección en la conveniencia de disponer de un documento específico que desarrolle el alcance de las pruebas de tarado de las válvulas de seguridad y alivio y donde se justifique el cumplimiento de los requisitos aplicables. Que la Inspección recordó un aspecto en relación con el programa de pruebas de estas válvulas, que se refiere a la necesidad de analizar las causas de fallo cuando se superen los criterios de aceptación aplicables en las pruebas "as-found", tal como lo requiere la normativa aplicable, ASME-OM y la Instrucción IS-23 del CSN.

Que a preguntas de la Inspección, los representantes del Titular manifestaron que los resultados de las pruebas de las trece válvulas incluidas en el programa de inspección de la 25ª parada de recarga fueron aceptables, excepto en el caso de la válvula de ref. TH35S091 para el valor "as-found". Que por parte de la Inspección se comprobó el

protocolo de inspección de la citada válvula, resultando que tras su desmontaje, limpieza, lapeado, y montaje, los valores de los disparos "as left" fueron aceptables.

Que por parte de la Inspección se comprobaron asimismo los protocolos de inspección de las válvulas de ref. TH22S008 y TH40S094 probadas como ampliación de muestra tras el fallo de la válvula TH35S091, con resultado aceptable.

Que por parte de los representantes de CNTR1 se dieron las facilidades necesarias para la realización de la Inspección.

Que con fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan las Leyes 15/1980 de 22 de abril de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear y 33/2007 de 7 de noviembre de Reforma de la Ley 15/1980 Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes y el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, a 17 de junio de dos mil trece.



**TRAMITE:** En cumplimiento con lo dispuesto en el Art. 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de CN Trillo para que con su firma, lugar y fecha de conformidad o reparos al contenido del Acta.

CONFORME, con los comentarios que se adjuntan.  
Madrid, 4 de julio de 2013

Director General

## ANEXO I

### AGENDA DE INSPECCIÓN

**Asunto:** Inspección presencial de las actividades relacionadas con Inspección en Servicio programadas en la 25ª parada por recarga (2013) de C.N. Trillo.

Procedimiento PT.IV.207 (Apdo. 5.2.1.) y PT.IV.219

**Asistentes:** 





**Días:** 03/06 a 05/06 de 2013

#### **A) PROGRAMA DE ENDs**

- Estado de avance del programa, resultados y desviaciones.
- Presenciar la ejecución de diferentes ensayos (volumétrico, superficial, visual) de áreas programadas, según TR1-13-03, rev. 1. Se pretende cubrir diferentes configuraciones y tipos de examen. Procedimiento de inspección, cualificación de personal, calibración de equipos, etc.
- Inspección por otras normativas: Soldaduras bimetálicas (CC-770-1).

#### **B) PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES**

- Estado de cumplimiento del programa y resumen de resultados.
- Inspección visual de algún soporte/amortiguador.

- Presenciar prueba funcional de un amortiguador.

**C) PROGRAMA DE VÁLVULAS**

Asistencia a la realización de alguna de las siguientes pruebas:

- Pruebas de tarado de válvulas de seguridad.
- Pruebas de fugas de válvulas (PIV o CIV).
- Presencia de otras pruebas definidas en el documento DTR-38

**D) PROGRAMA DE BOMBAS**

- Presenciar la realización de la prueba funcional de alguna de las bombas incluidas en el documento DTR-39.

**E) PROGRAMA DE EROSIÓN/CORROSIÓN**

- Presencia de alguna ejecución de medida de espesores de las áreas planificadas según el programa de Erosión/Corrosión.

**F) MODIFICACIONES DE DISEÑO**

- Presencia de alguna de las actividades derivada de las MD-02577 y 02944.



**COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCIÓN**

**DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR**

**CSN/AIN/TRI/13/808**





ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/13/808  
*Comentarios*

**Página 5 de 15, segundo párrafo**

Dice el Acta:

“ *Que, en relación con el programa de pruebas de bombas, los representantes de CNTRI manifestaron que no había programada durante las fechas de la inspección ninguna prueba correspondiente al programa definido en el documento DTR-39. Que en relación con el programa de pruebas de tarado de las válvulas de seguridad y alivio, los representantes de CNTRI indicaron que se habían realizado la totalidad de las pruebas previstas en el programa de inspección de la 25ª parada de recarga, con resultados aceptables, a excepción de la válvula de seguridad TH35S091 del sistema de refrigeración de emergencia y extracción de calor residual (TH). Que con respecto a los generadores de vapor, los representantes de la central informaron que la inspección por corrientes inducidas del 100% de los tubos se realizaba cada dos años, no correspondiendo hacerla durante la presente parada de recarga”.*

Comentario:

Con respecto a los generadores de vapor, cada recarga se realiza inspección por corrientes inducidas al 100% de los tubos de un generador de vapor, es decir, la inspección por corrientes inducidas del 100% de los tubos de los tres generadores de vapor se realiza en un plazo de seis años.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/13/808  
*Comentarios*

**Página 12 de 15, cuarto párrafo**

Dice el Acta:

“ *Que los representantes de CNTRI manifestaron estar de acuerdo con la Inspección en la conveniencia de disponer de un documento específico que desarrolle el alcance de las pruebas de tarado de las válvulas de seguridad y alivio y donde se justifique el cumplimiento de los requisitos aplicables. Que la Inspección recordó un aspecto en relación con el programa de pruebas de estas válvulas, que se refiere a la necesidad de analizar las causas de fallo cuando se superen los criterios de aceptación aplicables en las pruebas "as-found", tal como lo requiere la normativa aplicable, ASME-OM y la Instrucción IS-23 del CSN”.*

Comentario:

Se ha generado en SEA una acción, cuya clave es ES-TR-13/288 relacionado con lo descrito en el anterior párrafo del Acta de Inspección.


## **DILIGENCIA**

En relación con los comentarios formulados en el **“Trámite”** del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/TRI/13/808**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear de Trillo los días 3, 4 y 5 de junio de dos mil trece, los inspectores que la suscriben declaran:


- **Página 5 de 15, segundo párrafo:** No se acepta el comentario parcialmente, ya que a partir de la 19ª parada de recarga se inspeccionan en recargas alternativas, una recarga sí y una no, el 100% de los tubos de un generador de vapor, de forma rotatoria para inspeccionar la totalidad de tubos de los tres GV cada seis años. Se modifica el contenido de la última frase del párrafo con el siguiente texto: “Que con respecto a los generadores de vapor, los representantes de la central informaron que la inspección por corrientes inducidas del 100% de un generador de vapor, de forma rotatoria, se realiza cada dos años, no correspondiendo hacerla durante la presente parada de recarga”.
- **Página 12 de 15, cuarto párrafo:** Se acepta el comentario.

Madrid, 11 de julio de 2013



Fdo.:   
Inspector CSN



Fdo.:   
Inspector CSN