

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que los días quince, dieciséis y diecisiete de noviembre de dos mil dieciséis se personaron en la en la central nuclear de Vandellós II, en adelante CNVA2, emplazada en la provincia de Tarragona, y que cuenta con Permiso de Explotación concedido por Orden del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio con fecha veintiuno de julio de dos mil diez.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto presenciar algunas de las actividades identificadas en el "Programa de Inspección en Servicio de la 21ª parada de recarga de combustible", de ref. VN2-16-01, rev. 1.

La inspección se basó en la sistemática establecida en el procedimiento técnico del CSN PT.IV.207 "Inspección en Servicio", revisión 1, de 14/12/09, y se enmarca en el área estratégica de Seguridad Nuclear, concretamente en los pilares de seguridad de Sistemas de Mitigación, Sucesos Inicadores e Integridad de Barreras.

La inspección fue recibida por Dª [REDACTED]

[REDACTED] así como por otro personal de CNVA2, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

[REDACTED] representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección que el acta que se levante, 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 los efectos de que el titular sea consciente de que la información o documentación aportada durante la inspección podría no ser clasificable por su carácter confidencial o restringido.

El titular manifiesta que, en principio, toda la información o documentación que se aporte durante la inspección tiene carácter confidencial o restringido, y solo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

La inspección mantuvo una reunión previa con los representantes de CNVA2 en la que se explicó el alcance de los diferentes puntos de la agenda de inspección, que previamente había sido enviada a la central y que se incluye como Anexo I a la presente acta, con el fin de programar las actividades para el cumplimiento de la misma.

De la información suministrada por el personal técnico de la instalación a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

ESTADO DE AVANCE DE LA PARADA DE RECARGA Y RESULTADOS PROVISIONALES

Por parte de los representantes de CNVA2 se proporcionó a la Inspección información sobre el estado de avance de las actividades programadas en la 21 parada de recarga (R21), las cuales se estaban realizando de acuerdo con el programa establecido.

En relación a las actividades de inspección en servicio (ISI) ya finalizadas, los representantes de CNVA2 informaron a la Inspección de los siguientes resultados:

- Se habían realizado ya las inspecciones de los tubos guía de la instrumentación intranuclear "thimbles" y se había detectado una pérdida de espesor del 59% en el thimble N12. A pesar de no haberse alcanzado el criterio de taponado del 80% el titular informó que se había decidido realizar su taponado de forma conservadora, al final de la recarga.

El titular presentó a la Inspección el procedimiento de [REDACTED] "Mantenimiento del sistema INCORE. Corte y taponado de thimbles". Rev. 0, empleado en CN Ascó para el taponado de thimbles y que va a ser adaptado para su utilización también en CNVA2.

- Se habían ejecutado ya las 5 pruebas funcionales de amortiguadores previstas para la R21. El titular presentó los registros de prueba correspondientes: HR-VN2-001-A, HR-VN2-002-A, HR-VN2-003-A, HR-VN2-004-A y HR-VN2-006A. El amortiguador con número de serie MS-048, montado en el soporte K-BB-192A, dio un resultado no aceptable. CNVA2 amplió la muestra de acuerdo a lo establecido en el MISI, al amortiguador del soporte K-BB-192B, con número de serie 803, cuya prueba funcional fue satisfactoria (HR-VN2-005-A).

En la posición K-BB-192A se instaló el amortiguador con número de serie 802. El titular mostró el registro de la prueba funcional realizada a este amortiguador, con fecha 21/09/2016, con resultado satisfactorio (HR-VN0-16-001-A).

El titular presentó los registros de las inspecciones visuales llevadas a cabo de acuerdo con el procedimiento PMIP-205 en los soportes que se encontraron defectuosos en la anterior recarga (R20): soporte K-BG-95D de línea BG-695-CCB-2 (inspección realizada el 1/11/2016) y soporte KJ-376 de línea KJ-1127-HIC-6 (inspección realizada en 11/11/2016), ambas con resultados aceptables: HIV-VN2-16-0007-S y HIV-VN2-16-0040-S.

- El titular presentó los registros de las inspecciones por ultrasonidos de las líneas conectadas al sistema de refrigeración del reactor susceptibles de ser afectadas por estratificación térmica programadas para la R21, ejecutadas el 5/11/2016: áreas BG-C16/F5 y BB-C05/M1//1C1, ambas con resultados aceptables (HT-VN2-16-0068-C1 y HT-VN2-16-0071-C1).

A) PROGRAMA DE END

La inspección presenció las siguientes inspecciones y ensayos:

Inspección volumétrica por ultrasonidos (UT) de los pernos de cierre de la vasija del reactor, categoría BG1 e ítem B6.20.

Los representantes de CNVA2 manifestaron que de acuerdo al programa de inspección de parada estaba previsto realizar inspección a 21 pernos, que corresponden a la numeración siguiente: 12 a 19, 22, 38 a 40, 44 a 49 y 54 a 56.

La inspección presencié parcialmente la toma de datos en la inspección por ultrasonidos (UT) que se estaba llevando a cabo en el taller caliente del perno nº 16, mediante el procedimiento UT-145 (PREX-TNT-075) "Procedimiento de inspección ultrasónica automática para detección de defectos en pernos con acceso por el interior", rev. 1. La inspección comprobó que el procedimiento estaba aceptado por el titular.

El examen se realiza mediante dos palpadores de 70º, de referencia IM093 y IM094, con medio acoplante agua desmineralizada, que se recalibran cada 4 horas o cada dos pernos. Dicho examen se realiza tras la limpieza en seco de los pernos con cepillos metálicos.

La inspección verificó la correcta calibración de los palpadores y del equipo Midas T-69, así como la cualificación del analista de datos y el supervisor, mediante el certificado correspondiente, estando de acuerdo con lo requerido en el procedimiento.

Los representantes de CNVA2 mostraron a la inspección la hoja de datos de examen HTU de dicho perno, VA2-16-0002-P, de resultado aceptable.

Inspección volumétrica por ultrasonidos (UT) de las soldaduras circunferenciales y longitudinales en el presionador, categoría B-B e ítems B2.11 y B2.12, respectivamente.

Los responsables de la inspección explicaron que el alcance consistió en la inspección por ultrasonidos con equipo automático del área BB-V02 001 correspondiente a la soldadura circunferencial cuerpo-cabeza y la BB-V02 003 a la soldadura longitudinal presionador-cabeza. La inspección se había realizado mediante el procedimiento UT-95.06 rev. 1 aceptado por el titular, usándose palpadores de 0º, 45, 60º y 70º y realizándose exploraciones perpendicular y paralela a las soldaduras. En cuanto a la inspección del área número 3, se indicó que el examen cubriría una longitud de 300 mm de soldadura desde la unión con la soldadura circunferencial (nº 1).

La inspección comprobó diversos aspectos de los datos del examen, como: secuencia de exploración, calibración y verificación periódica de la misma, así como el equipo y palpadores utilizados. Posteriormente, la inspección presencié parcialmente la evaluación de los datos adquiridos, en la que se pudo comprobar indicaciones registradas en inspecciones anteriores, no observándose ninguna desviación reseñable.

Inspección superficial y volumétrica del área AL-C20 M1, categoría CF2 e ítem. C5.61, perteneciente a línea de recirculación al tanque AL-T01 del sistema de agua de alimentación auxiliar (AL).

Los responsables de la inspección explicaron que dicha soldadura era la primera vez que iba a ser inspeccionada, por lo que el examen que se realizaría serviría como base de referencia (inspección preservicio). Por esa razón, además de los exámenes requeridos (PM y UT), realizarían un examen de ultrasonidos con un palpador de 0º (K699) para la medida de espesores del área, conexión tubería-accesorio (Te), para definir el perfil de la misma.

Seguidamente, se procedió a la realización del examen por ultrasonidos mediante el procedimiento de ref. PREX-GVL-001 "Procedimiento genérico para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras en tuberías ferríticas e injertos en las CCNN españolas", rev.3, el cual se encontraba

disponible durante la inspección. Dicho procedimiento se encontraba validado de acuerdo a la metodología de validación de ensayos no destructivos [REDACTED] aprobada por el CSN.

La inspección comprobó los registros de calibración de los diferentes palpadores utilizados en la inspección.

El examen por ultrasonidos del área señalada se realizó mediante exploraciones axiales con palpadores con ángulo de exploración de 60º (SC-3005) y 70º (SC-3000) y circunferenciales con uno de 45º (K-759).

En la exploración axial con el palpador de 70º se detectó un geométrico debido a la raíz de la soldadura que se ha documentado en la hoja de registro RIG-VN2-16-0003-C1. El resultado del examen fue aceptable.

En el examen superficial realizado por PM se siguió el procedimiento MT-45.06 "Examen superficial por partículas magnéticas de componentes nucleares", rev. 1, debidamente aceptado por el titular.

Se empleó como medio de magnetización el yugo magnético con número de serie YM25 y se emplearon partículas magnéticas no fluorescentes por vía húmeda, de la marca [REDACTED] y laca de contraste con referencia 8901W. Previo a la realización del examen, el responsable del mismo, verificó la intensidad de la luz mediante un luxómetro, así como del campo magnético con un indicador de campo.

El examen se llevó a cabo el día 16/11/16 conforme se describe en el procedimiento, y como resultado de la misma no se identificó ninguna indicación, según se refleja en la hoja de trabajo VN2-16-0135-C1, rev.0.

La inspección verificó que la instrumentación empleada para la realización del ensayo (termómetro de lectura directa TC-101, luxómetro digital Luxo 06, yugo magnético YM25) se encontraba con fecha de calibración vigente.

La inspección comprobó que el personal que ejecutó ambos exámenes se encontraba cualificado de acuerdo con los requisitos aplicables.

B) INSPECCIÓN POR CORRIENTES INDUCIDAS DE LOS GGVV

La inspección asistió parcialmente a la fase de adquisición de datos del ensayo por corrientes inducidas del generador de vapor "A", que se estaba realizando con el alcance previsto en el apéndice 5 del informe de referencia VN2-16-01 rev. 1.

Los responsables de la prueba explicaron el plan de inspección y de evaluación que se estaba siguiendo, CI-VA2-16-01 rev. B, para cumplir con el programa definido en el informe antes referenciado.

Los procedimientos aplicados son:

- EC-45 rev. 2 "Procedimiento para el examen por CI de los tubos de los generadores de vapor con el sistema Teddy".
- EC-46 rev. 2 "Procedimiento para el análisis de los registros de CI de los tubos de los generadores de vapor de CN Vandellos II".

La inspección comprobó sobre los registros de datos adquiridos con la bobina circular, la calibración del equipo, así como otros parámetros del equipo durante la adquisición, entre los que se incluyen la velocidad de extracción, de muestreo, frecuencia, etc.

Así mismo, los responsables del examen indicaron que, adicionalmente, se realiza una inspección visual para comprobar el estado de los tapones en los 123 tubos taponados.

c) PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

El titular informó de que en la fecha de inicio de la inspección se habían ejecutado el 65% de las inspecciones visuales de soportes IWF planificadas, el 0% de las inspecciones visuales de soportes soldados, el 78% de inspecciones visuales de amortiguadores, y el 100% de pruebas funcionales de amortiguadores.

La inspección presencié la realización de la inspección visual, de acuerdo con el procedimiento PMV-MV-706. "*Inspecciones visuales programadas en soportes amortiguadores (snubbers)*", Rev. 13, de los soportes siguientes:

- K-BB-179, amortiguador mecánico con número de serie MS-076
- K-BB-189(B), amortiguador hidráulico con número de serie 61373/139
- K-B-221 (B), amortiguador mecánico con número de serie MS-120

En los tres casos se trataba de una inspección visual tras la realización de prueba funcional del amortiguador.

Los resultados de las inspecciones fueron considerados como aceptables y reportados por el titular en las hojas de registro HIV-VN2-16-0111-S, HIV-VN2-16-0039-S y HIV-VN2-16-0112-S.

d) PROGRAMA DE VÁLVULAS

En relación con este punto de la agenda, y como consecuencia del programa que se estaba ejecutando en el momento de la inspección, la inspección solicitó presenciar la realización de pruebas de accionamiento de válvulas automáticas y de retención y de pruebas de fugas de válvulas de aislamiento de la contención.

- **Pruebas de accionamiento:** la inspección asistió a la ejecución en sala de control de la toma de tiempos de apertura y cierre de las válvulas VM-BG-22C, VM-EG-31K y VM-EG-41A.

El procedimiento aplicable para la realización de la prueba era el de ref. PTPV-48.01 "Pruebas de accionamiento de válvulas de categoría A y B (ASME OM)", rev. 17.

Los responsables de la prueba mostraron a la inspección el procedimiento antes mencionado, así como el procedimiento de ref. PTPV-48.05 "Procedimiento para establecer tiempos de actuación de válvulas automáticas cat. A y B ASME OM", rev. 13, mediante el cual se definen los tiempos límites y de referencia de las mismas.

Para la realización de dichas pruebas, el personal de operación de sala de control verificó que las condiciones iniciales de prueba de cada una de las válvulas indicadas eran las requeridas por el procedimiento de prueba para permitir la actuación a la apertura y al cierre.

Los valores de referencia a la apertura y al cierre, así como los obtenidos durante la realización de la prueba se incluyen en la siguiente tabla.

		T. Límite (s)	T. Referencia (s)	T. medido (s)	Resultado
VM-BG-22C	Apertura	9,5	7±25%	6,7	A
	Cierre	9,5	7±25%	7,0	A
VM-EG-31K	Apertura	54	49,7±15%	49,3	A
	Cierre	54	49,8±15%	49,2	A
VM-EG-41A	Apertura	14	10,9±15%	11,1	A
	Cierre	14	10,5±15%	11	A

La inspección comprobó el certificado de verificación del cronómetro empleado en la prueba, de ref. R-9857-UG.

- **Prueba de fugas locales:** la inspección asistió parcialmente a la ejecución de la prueba de fugas de las válvulas de la penetración de contención M6-319, perteneciente al sistema de los acumuladores de inyección de seguridad (BH), que se encuentran incluidas en el programa de pruebas tipo C de ASME OM. Las válvulas programadas a prueba son: VN-BH-07 (neumática), BH-009 (retención) y BH-107 (manual).

El procedimiento aplicable a la prueba era el PMV-746, rev. 13, "Prueba de fugas locales (LLRT)". Por parte de la inspección se comprobó que los ejecutores de la prueba disponían en el lugar de la misma de una copia del procedimiento. La Orden de Trabajo aplicable a la prueba era la OT-V0594752.

El responsable de la ejecución comentó los aspectos más relevantes de la misma tales como método de prueba, fluido de prueba (aire), presión de 3,63 kg/cm², alineamiento del sistema e identificando el volumen de prueba y la localización de los puntos de presurización y venteo durante la prueba, así como el valor de fuga admisible. El responsable de la prueba manifestó que acababa de finalizar la prueba de fugas de la válvula manual BH-007, con resultados aceptable.

La inspección presenció la prueba de la válvula neumática VN-BH-07, mediante el método de prueba por fluido aportado y de acuerdo con las condiciones definidas en el procedimiento, obteniéndose un caudal de fuga corregido de 0 Scm³/min, inferior valor límite orientativo de 505,7 Scm³/min, por lo que el resultado se consideró aceptable.

Se verificó que el personal encargado de la realización de la prueba disponía de la cualificación requerida para la realización de ensayos de fugas y que la instrumentación empleada para la realización de la prueba (manómetro analógico, termómetro de lectura directa y rotámetros) se encontraba con fecha de calibración vigente.

- **Prueba de accionamiento de válvulas de tipo C (ASME OM):** La inspección presenció la prueba de apertura de la válvula de retención BH-009, de acuerdo con el procedimiento PTPV-48.02 rev. 15, documentándose dicha prueba con el registro HR-VN2-16-0866-L6, con resultado satisfactorio.

E) PROGRAMA DE BOMBAS

El titular, de acuerdo al estado de las actividades de recarga en el momento de la visita de inspección, propuso a la inspección asistir a la prueba funcional de la bomba de agua de salvaguardias del tren A, EJ P01C, con número de serie M-150868 y enmarcada en el Grupo B definido en el MISI.

Los responsables de la prueba mostraron el procedimiento de prueba PTVP-82 "Prueba operacional bomba agua de salvaguardias tecnológicas EJ-P01C" rev. 4, así como la orden de trabajo para la realización de la prueba, de referencia OT-V059509.

Así mismo, explicaron detalladamente el objetivo y las condiciones de la prueba, así como el proceso de toma de datos de los parámetros requeridos por la normativa. En relación con esto último, identificaron la instrumentación directa que se utilizaría o los métodos para la obtención de ciertos datos de acuerdo a lo reflejado en el apartado de instrucciones del procedimiento. La inspección comprobó las fechas de calibración de la instrumentación de prueba, específicamente el manómetro de presión de descarga y el de caudal. Según indicaron la prueba funcional que se iba a ejecutar no correspondía a las pruebas periódicas programadas, sino a la prueba que se ejecuta tras intervención de mantenimiento.

Finalmente, la prueba no pudo ser realizada en presencia de la inspección al no dar el permiso correspondiente Operación. La prueba fue realizada posteriormente (17/11/2016) y la inspección chequeó los resultados de la misma, recogidos en el informe correspondiente, no observándose nada reseñable.

F) PRUEBAS FUNCIONALES DE PRESIÓN

La inspección presencié, parcialmente, la realización de la Prueba de fugas de tubería enterrada del sistema de almacenamiento y transferencia de condensado (AP) desde el tanque AP-T02, de acuerdo con el procedimiento PMIP-26, Rev. 4, tren A.

De acuerdo con el MISI-3-VN2 en los tramos de tuberías enterradas el examen visual para la detección de fugas se sustituye por la determinación de la caída de presión en los tramos enterrados que puedan ser aislados durante las pruebas de fugas.

La Inspección comprobó que se había iniciado ya la secuencia de subida de presión, encontrándose en el primer escalón de 4, 4 kg/cm², con una presión mantenida. Se chequearon los dos puntos de medición: manómetro R9831-UG, situado en la casa de bombas y manómetro R9839-UG, situado en el punto más elevado del circuito.

El titular presentó el protocolo final de la prueba completa, en el que la Inspección verificó que el resultado de la misma fue aceptable.

G) PROGRAMA DE EROSIÓN/CORROSIÓN

La Inspección presencié la medición de espesores del área J-AB-C22 002 correspondiente a un codo de 10" de la línea AB-068-DBB-10 del sistema de vapor principal.

El procedimiento seguido fue el PMIP-201 rev. 8, "Medición de espesores para vigilancia del fenómeno de erosión/corrosión en tuberías y equipos del circuito secundario".

El equipo de ultrasonidos ME29, así como los palpadores utilizados se encontraban dentro del periodo de validez de sus certificados de calibración correspondientes.

Los responsables del examen indicaron que en esta área era la primera vez que se realizaba medida de espesores, por lo que tuvieron que proceder al marcado de los puntos de acuerdo con el procedimiento. Según indicaron definieron 10 generatrices y 6 puntos en cada una de ellas.

El espesor mínimo medido en esta inspección fue de 14,3 mm en la localización (04, 180º), lo que supone un espesor remanente de 5,09 mm. Suponiendo una velocidad de erosión-corrosión de -0,14 mm/ciclo, la disminución del espesor conllevaría una vida remanente de 36,82 ciclos. En base a los resultados obtenidos, el titular indicó que esta área se categoriza como "conclusión 4".

Se mostró a la Inspección la hoja de registro de medición de espesores por ultrasonidos HTE-VN2-16-0210-C2 de dicho ensayo, correspondiente a la OT V0595091.

La Inspección revisó toda la documentación correspondiente a los certificados de equipos, de calibración y del personal participante, así como las órdenes de trabajo asociadas a las inspecciones y pruebas presenciadas, no detectándose nada reseñable.

Antes de abandonar la instalación, la Inspección mantuvo una **reunión de cierre** con la asistencia de las personas siguientes: D^a [REDACTED], representantes del titular, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, y en la que se concluyó que no se habían detectado deficiencias que pudieran suponer potenciales hallazgos.

SECRETARÍA

Por parte de los representantes de C.N. Vandellós 2, se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

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 la Autorización referida, se levanta y suscribe la presente acta por duplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 2 de diciembre de dos mil dieciséis.



TRAMITE: En cumplimiento con lo dispuesto en el Artículo 45 del reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas antes citado, se invita a un representante autorizado de la C. N. Vandellós 2 para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

ANEXO I
AGENDA DE INSPECCIÓN

Asunto: Inspección presencial de las actividades relacionadas con Inspección en Servicio programadas en la 21ª parada por recarga (2016) de C.N. Vandellós 2.

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

Asistentes: 

Días: 15/11 a 17/11 de 2016

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 VN2-16-01, 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: Ej. Volantes de inercia, estratificación térmica, thimbles o soldaduras bimetálicas (CC-770-1).

INSPECCIÓN POR CORRIENTES INDUCIDAS DE LOS GGVV

Estado de avance de los trabajos en el generador de vapor A.

Presencia de la ejecución de la inspección por corrientes inducidas.

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.

D) PROGRAMA DE VÁLVULAS

Asistencia a la realización de alguna de las siguientes pruebas:

- Pruebas de válvulas automáticas. Prueba de accionamiento, fallo seguro e indicador de posición.
- Pruebas de accionamiento de retención. Inspección visual.
- Pruebas de tarado de válvulas de seguridad.

- Pruebas de fugas de válvulas (PIV o CIV). Otras (ej. Afectadas por estratificación térmica).

E) PROGRAMA DE BOMBAS

- Presenciar la realización de la prueba funcional de alguna de las bombas incluidas en el MISI.

F) PRUEBAS FUNCIONALES DE PRESIÓN

- Presenciar la realización de una prueba parcial/completa de un sistema de clase 2 y 3.

PROGRAMA DE EROSIÓN/CORROSIÓN

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

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/VA2/16/935 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 17 de enero de dos mil diecisiete.



Director General ANAV, A.I.E.

En relación con el Acta de Inspección arriba referenciada, consideramos oportuno realizar las alegaciones siguientes:

- **Página 1 de 11, sexto párrafo.** Comentario.

Respecto de las advertencias contenidas en la carta de transmisión, así como en el acta de inspección sobre la posible publicación de la misma o partes de ella, se desea hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección tiene carácter confidencial, afecta a secretos comerciales y además está protegida por normas de propiedad industrial e intelectual por lo que no habrá de ser en ningún caso publicada, ni aún a petición de terceros. Además, dicha documentación se entrega únicamente para los fines de la Inspección. Igualmente, tampoco habrán de ser publicados los datos personales de ninguno de los representantes de la instalación que intervinieron en la inspección.

- **Página 2 de 11, quinto párrafo.** Comentario.

Donde dice: "... los registros de pruebas correspondientes: HR-VN2-001-A, HR-VN2-002-A, HR-VN2-003-A, HR-VN2-004-A y HR-VN2- 006-A (...) con número de serie 803, cuya prueba funcional fue satisfactoria (HR-VN2-005-A)."

Debe decir: "... los registros de pruebas correspondientes: HR-VN2-16-001-A, HR-VN2-16-002-A, HR-VN2-16-003-A, HR-VN2-16-004-A y HR-VN2- 16-006-A (...) con número de serie 80315502, cuya prueba funcional fue satisfactoria (HR-VN2-16-005-A)."

- **Página 2 de 11, sexto párrafo.** Comentario.

Donde dice: "En la posición K-BB-192A se instaló el amortiguador con número de serie 802."

Debe decir: *"En la posición K-BB-192A se instaló el amortiguador con número de serie 80215502."*

- **Página 2 de 11, séptimo párrafo.** Comentario.

Donde dice: *"...soporte K-BG-950 de línea BG-695-CCB-2 (inspección realizada el 1/11/2016)".*

Debe decir: *"...soporte K-BG-950 de línea BG-695-CCB-2 (inspección realizada el 1/11/2016)".*

- **Página 7 de 11, segundo párrafo.** Comentario.

Donde dice: *"...así como la orden de trabajo para la realización de la prueba, de referencia OT-V059509."*

Debe decir: *"así como la orden de trabajo para la realización de la prueba, de referencia OT- V0594886."*

- **Página 7 de 11, séptimo párrafo.** Comentario.

Donde dice: *"...transferencia de condensado (AP) desde el tanque AP-T02, de acuerdo con el procedimiento PMIP-26, Rev. 4, tren A."*

Debe decir: *"...transferencia de condensado (AP) desde el tanque AP-T02, de acuerdo con el procedimiento PMIP-216, Rev. 4, tren A."*

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/VA2/16/935**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear de Vandellós 2, los días quince, dieciséis y diecisiete de noviembre de dos mil dieciséis, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Página 1 de 11, sexto párrafo:** se acepta el comentario, aunque se hace constar que tanto la publicación del Acta como el contenido de la información aparecida en dicha publicación no es competencia de los inspectores firmantes
- **Página 2 de 11, quinto párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 2 de 11, sexto párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 2 de 11, séptimo párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 7 de 11, segundo párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 7 de 11, séptimo párrafo:** se acepta el comentario.

Madrid, 1 de febrero de 2017



Fdo.:

Inspectora CSN