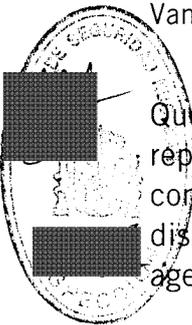


ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que se han personado, acompañados de D. [REDACTED] de la ingeniería SENER, en calidad de asesor técnico de la Inspección, los días 2 y 3 de diciembre de dos mil ocho en el emplazamiento de la Central Nuclear de Vandellós II, sita en el término municipal de Vandellós (Tarragona), con Autorización de Explotación concedida por Orden del Ministerio de Economía con fecha catorce de julio de dos mil y cuyo Titular es la empresa Asociación Nuclear Ascó-Vandellós, A.I.E (ANAV).



Que la inspección tenía por objeto revisar la documentación soporte del diseño de la reparación por "Weld Overlay", para la mitigación del mecanismo de degradación conocido como PWSCC (Primary Water Stress Corrosion Cracking) en las soldaduras disimilares de las toberas del presionador de C.N. Vandellós II, de acuerdo a la agenda enviada previamente a la central.

Que la Inspección fue recibida por D^a [REDACTED] de ingeniería de ANAV, D. [REDACTED] representante de licenciamiento de INITEC, y el personal técnico de Westinghouse: D. [REDACTED] (Bruselas) y D. [REDACTED] (Pittsburg), quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

Que los representantes del titular de la instalación fueron advertidos de 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 los 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 por parte de los representantes de la central se hizo constar que, en principio, toda la información o documentación que se aporte durante la inspección tiene carácter confidencial o restringido, y sólo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

DK 145546



Que el personal técnico de Westinghouse expuso que la documentación elaborada durante el proceso de diseño del SWOL de Vandellós II consiste en los siguientes documentos (ítems 1 a 5):

1. [REDACTED] de título: "Ascó Units 1 & 2 and Vandellós Unit 2 Pressurizer Surge, Spray, Safety, and Relief Nozzle Structural Weld Overlay Design", rev. 0, de fecha 25-04-07.
2. [REDACTED] rev, 0, de título: "Drawings".
3. [REDACTED], Rev. 0, de título: "Vandellós 2 Pressurizer Spray, Safety/Relief, and Surge Nozzles Structural Weld Overlay Qualification", de fecha de Diciembre de 2007.
4. [REDACTED] "Addendum to the Vandellós Unit 2 Pressurizer Stress (EAS) Vol.1 Rev. 2", rev 0 de enero de 2008
5. [REDACTED] Rev. 0, de título: "Vandellós II Surge Line Analysis for [REDACTED] and Shrinkage", de Marzo de 2008.
[REDACTED], Rev. 0, de título: "Vandellós II Spray Line Analysis for [REDACTED] and Shrinkage", de Marzo de 2008.
[REDACTED], Rev. 0, de título: "Vandellós II PSARV Line Analysis for Nozzle Weld Overlay Shrinkage", de Marzo de 2008
6. Documento evaluatorio de tubería y soportes: solo se generará (durante la ejecución) si la contracción supera la supuesta en el diseño
7. Planos As- built: se generarán una vez terminado el proceso de Weld Overlay

Que los documentos correspondientes a los cuatro primeros ítems han sido elaborados por Westinghouse-USA, y constituyen el cálculo del SWOL y análisis de las toberas, mientras que el ítem 5 es responsabilidad de Westinghouse-Bruselas, y analiza los efectos del SWOL sobre las líneas que parten del presionador.

Que de la información suministrada durante la inspección así como de las comprobaciones visuales y documentales realizadas, resulta lo siguiente:

- Que, dado que el proceso de diseño seguido por Westinghouse para C.N. Vandellós II era muy similar al seguido para C.N. Ascó, donde el SWOL ya estaba implantado en ambas unidades, y cuya documentación de diseño ya fue objeto de auditoría durante la inspección del CSN recogida en el acta CSN/AIN/AS1/07/768, realizada los días 16 a 18 de octubre de 2007, el personal técnico de Westinghouse procedió en primer lugar a realizar una presentación, en la que se exponían las diferencias existentes entre Vandellós II y Ascó.

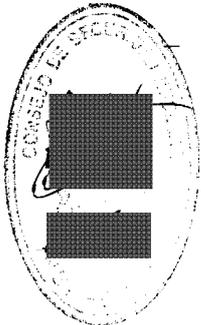
- Que, según esta presentación, las principales diferencias consistían en una ligera diferencia geométrica entre las correspondientes toberas (aunque sin repercusión en los cálculos al haber tomado valores envolventes de entre Ascó 1 y 2 y Vandellós II), diferentes cargas y ciclos transitorios (aunque para el análisis se han considerado los envolventes), diferente edición aplicable de ASME XI (aunque sin repercusión en el análisis), inexistencia de análisis de LBB para Vandellós, y variación de los resultados en el sistema de tuberías (líneas). Que estas diferencias se matizarán en los párrafos siguientes, donde se comentan los documentos relacionados anteriormente (ítems 1 a 5).
- Que, respecto al documento [REDACTED], de título: "Ascó Units 1 & 2 and Vandellós Unit 2 Pressurizer Surge, Spray, Safety, and Relief Nozzle Structural Weld Overlay Design", rev. 0, de fecha 25-04-07, **ítem 1**, dado que este documento es exactamente el mismo que en el proceso de diseño de Ascó (ítem 1 del acta CSN/AIN/AS1/07/768), no se volvió a auditar en esta ocasión.

Que, respecto de los documentos correspondientes al **ítem 2** (planos), la Inspección examinó los planos siguientes, correspondientes uno a cada tobera del presionador de Vandellós II:

- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Surge nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/017)"
- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Relief nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/018)"
- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Safety nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/019)"
- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Safety nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/020)"
- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Safety nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/021)"
- o [REDACTED] rev 0 "Vandellós Unit 2 Pressurizer Spray nozzle SWOL design & Field Implementation (BB-V02/022)"

Que, en todos estos planos, figura un espesor para el SWOL igual al que especifica el documento correspondiente al ítem 1 en su tabla 6-12 "Minimum Structural Weld Overlay Repair Design Dimensions", que refleja los espesores y longitudes finales obtenidos para todas las toberas, tanto para la soldadura DM como la SS.

- Que, a continuación, la Inspección examinó el **ítem 3**, [REDACTED] Rev. 0, de título: "Vandellós 2 Pressurizer Spray, Safety/Relief, and Surge Nozzles Structural Weld Overlay Qualification", de fecha de Diciembre de 2007, comparándolo con



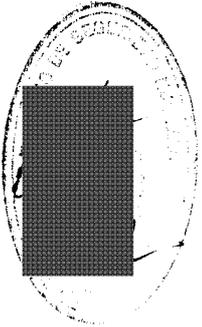
ítem 3 del acta CSN/AIN/AS1/07/768, que constituye el documento análogo utilizado para C.N. Ascó. Que, al igual que aquel, este ítem 3 contiene un resumen del diseño de cada SWOL, del cálculo de las tensiones residuales, del crecimiento de la grieta por fatiga y de la evaluación de ASME III, para la cualificación del SWOL en las uniones de la toberas de las líneas de Equilibrio, Seguridad y Alivio y Rociado del Presionador de Vandellós II. Que consta de los siguientes capítulos:

1. Introducción
2. Antecedentes
3. Metodología de diseño del WOL
4. Propiedades de materiales y métodos de análisis de fractura
5. Análisis por elementos finitos del WOL
6. Tobera de rociado: introducción, cargas, dimensionado del WOL, resultados de las tensiones residuales de soldadura, resultados del crecimiento de grietas por fatiga y estimación de la vida de diseño del WOL, e impacto sobre la cualificación de diseño de tobera y tubería.
7. Toberas de alivio y seguridad: introducción, cargas, dimensionado del WOL, resultados de las tensiones residuales de soldadura, resultados del crecimiento de grietas por fatiga y estimación de la vida de diseño del WOL, e impacto sobre la cualificación de diseño de tobera y tubería.
8. Tobera de equilibrio: introducción, cargas, dimensionado del WOL, resultados de las tensiones residuales de soldadura, resultados del crecimiento de grietas por fatiga y estimación de la vida de diseño del WOL, e impacto sobre la cualificación de diseño de tobera y tubería.
9. Resumen y conclusiones
10. Referencias

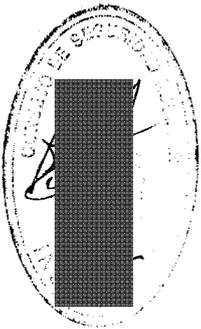
- Que el ítem 3 de Vandellós II es exactamente igual (mismos resultados de las tensiones residuales de soldadura, mismos resultados del crecimiento de grietas por fatiga y estimación de la vida de diseño del WOL, y mismo impacto sobre la cualificación de diseño de tobera y tubería, para todas las toberas) al documento correspondiente de Ascó, teniendo en cuenta los siguientes comentarios/diferencias:
 - o Para los transitorios “Unit Loading at 5% per minute (15-100%)” y “Unit Unloading at 5% per minute (100 -15%)” se ha considerado un número de transitorios de [REDACTED] (que es el que corresponde a Ascó), pese a que para Vandellós este número es de [REDACTED] ciclos.

- Con objeto de obtener un análisis envolvente, se ha considerado una carga de levantamiento del terreno (“heave load”), correspondiente a Ascó 2, aunque en Vandellós II no existe esta carga.
- Las tensiones de flexión “post SWOL” aplicadas son las mismas que para Ascó, mientras que las admisibles son ligeramente inferiores a las que se consideraban para Ascó (debido a la distinta edición de ASME XI aplicable), para todas las toberas y para ambas soldaduras (DM y SS).
- Que, en cuanto al **ítem 4**, documento [REDACTED]: “Addendum to the Vandellós Unit 2 Pressurizer Stress Report [REDACTED] Rev. 2”, rev 0 de enero de 2008, éste es análogo al ítem 4 del acta CSN/AIN/AS1/07/768, que constituye el documento correspondiente a C.N. Ascó. Que el mencionado documento [REDACTED] resume los resultados obtenidos en el documento [REDACTED] (ítem 3), estableciendo en su apartado de resumen y conclusiones que han sido evaluados los efectos del Overlay sobre las tensiones en las toberas del presionador, teniendo en cuenta la fatiga. Que, según dicho apartado, se han comparado las tensiones debidas a transitorios tanto mecánicos como térmicos, para los casos sin y con Weld Overlay. Que el apartado en cuestión concluye que los resultados de estos cálculos demuestran que el Weld Overlay no tendrá efectos significativos sobre los resultados de los análisis de tensiones y fatiga existentes, llevados a cabo según la sección III de ASME, por lo que el actual análisis según ASME III mantiene su aplicabilidad a las toberas en cuestión.
- Que, en cuanto al **ítem 5**, como ya se ha comentado, éste consta de tres documentos ([REDACTED], aplicable a la línea de equilibrio, [REDACTED]-08-10, aplicable a la línea de rociado, y [REDACTED] aplicable a las líneas de seguridad y alivio) que analizan el efecto del SWOL sobre las tuberías (y accesorios, soportes, etc.) que parten del presionador.
- Que, al igual que para el análisis de C.N. Ascó, se ha supuesto una contracción máxima de [REDACTED] para el cálculo.
- Que, estos análisis de líneas, presentan las siguientes diferencias importantes con los llevados a cabo para C.N. Ascó:
 - El análisis de tuberías se ha realizado con el código de cálculo [REDACTED] (en vez de con el [REDACTED]). Esto es debido a que este programa ya se ha utilizado en Vandellós II para el cálculo de las líneas por el cambio de amortiguadores por “limit stops”.
 - Al contrario que en el análisis de C.N. Ascó, donde la contracción de [REDACTED] se introducía con el comando CLDS del [REDACTED], en este caso se simula una diferencia de temperaturas y un coeficiente de dilatación del

- material tal que, para la longitud dada de SWOL, se obtiene una contracción de [REDACTED].
- Inexistencia de cargas de levantamiento del terreno (“heave loads”)
 - Inexistencia de análisis del LBB en la línea de equilibrio del presionador (esto se debe a que en C.N. Vandellós solamente ha considerado LBB en los lazos del RCL, mientras que en C.N. Ascó se incluían todas las líneas de clase 1 mayores de 6 pulgadas conectadas a los lazos).
- Que las conclusiones del documento primero del ítem 5, [REDACTED] aplicable a la línea de equilibrio, se recogen en su apartado 2.0 “Summary of Results and Conclusions” y son las siguientes:
- Las tensiones en la tubería debido a la contracción del SWOL se encuentran por debajo de las admisibles.
 - Las cargas causadas por la contracción del SWOL en la tobera del RCL son aceptables.
 - Las cargas debidas a la contracción del SWOL en la unión del safe-end de la tobera del presionador con la tubería de la surge-line se le transmitieron al diseñador del SWOL (Westinghouse-USA). De acuerdo a las explicaciones recibidas, teniendo en cuenta que se trataba de una carga de “aplicación única”, por el artículo C-3310 de ASME XI ésta carga se consideraba secundaria, por lo que el diseñador del SWOL no la tuvo en cuenta (al considerar nada más que las cargas primarias).
 - Las cargas en los soportes restringidos (*restraint supports*) de la surge-line son aceptables.
 - Los desplazamientos de la tubería inducidos por la contracción en el soporte antilático SSB-01 son aceptables.
- Que, asimismo en el apartado 2.0 del documento [REDACTED], figura una tabla, Table 2-1 “Piping support verifications for SWOL field implementation”, que recoge una serie de recomendaciones a efectuar antes y después de la implementación del SWOL sobre soportes de la línea (concretamente, un *limit stop* y un *variable support* situados en el soporte BB 006, nodo 10160, y un *variable support* situado en el soporte BB 008, nodo 10190). Que la Inspección comentó que se tuviera el debido cuidado de materializar estas “recomendaciones” de Westinghouse, especialmente aquellas que en realidad eran “obligaciones” (ya que, de no llevarse a cabo, podrían ocasionar por ejemplo una rotura del soporte durante el proceso de SWOL, o un funcionamiento anómalo del mismo), a lo que el personal de ANAV comentó que ya se había elaborado el PCD (programa de cambios de diseño) nº 22295, del cual se derivaban las órdenes de trabajo que materializaban las “recomendaciones” de Westinghouse.

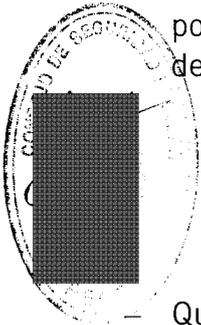


- Que las conclusiones del documento segundo del ítem 5, [REDACTED] aplicable a la línea de rociado, se recogen en su apartado 2.0 "Summary of Results and Conclusions" y son las siguientes:
 - o Las tensiones en la tubería debido a la contracción del SWOL se encuentran por debajo de las admisibles.
 - o Las cargas debidas a la contracción del SWOL en la unión del safe-end de la tobera del presionador con la tubería de la spray-line se le transmitieron al diseñador del SWOL (Westinghouse-USA). (De nuevo y por el mismo motivo que en la línea de equilibrio, éste no las tuvo en cuenta).
 - o Las cargas debidas a la contracción del SWOL son despreciables en la unión del safe-end de la tobera de conexión del RCL con la tubería.
 - o Las cargas causadas por la contracción del SWOL en las toberas de válvulas, tanto de la línea de rociado como de la línea de rociado auxiliar, son aceptables.
 - o Las cargas que la contracción produce en los soportes restringidos (*restraint supports*) son aceptables.
 - o El desplazamiento de tubería (inducido por la contracción) en los soportes antilátigo es aceptable.
 - o Los desplazamientos de tubería (inducidos por la contracción) en los muelles son aceptables.
 - o Los desplazamientos de tubería (inducidos por la contracción) en los limit-stops se consideran aceptables.
 - o El impacto del SWOL en las tuberías auxiliares de rociado es muy pequeño, y aceptable para la implementación de campo del SWOL.
- Que las conclusiones del documento tercero del ítem 5, [REDACTED] aplicable a la línea de alivio y seguridad, se recogen en su apartado 2.0 "Summary of Results and Conclusions" y son las siguientes:
 - o Las tensiones en la tubería debido a la contracción del SWOL se encuentran por debajo de las admisibles.
 - o Las cargas debidas a la contracción del SWOL en la unión de los safe-end de las toberas del presionador con las tuberías de alivio y seguridad se le transmitieron al diseñador del SWOL (Westinghouse-USA). (De nuevo y por el mismo motivo que en la línea de equilibrio, éste no las tuvo en cuenta).
 - o Las cargas que el SWOL produce en la unión del safe-end de la tobera del tanque de alivio del presionador con la tubería es despreciable.



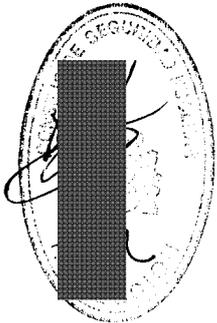


- El impacto que producen las cargas adicionales debidas a la contracción sobre las válvulas de seguridad, alivio y aislamiento ha sido juzgado como aceptable.
- Las cargas que la contracción produce en los soportes restringidos (*restraint supports*) son aceptables.
- Que el apartado 2.0 de WB-CN-ENG-08-13 incluye también la tabla 2.1 “Piping support verifications for SWOL field implementation”, que recoge una serie de recomendaciones de Westinghouse a efectuar antes y después de la implementación del SWOL sobre soportes de las líneas (varios muelles, amortiguadores, y limit stops).
- Que, al igual que en C.N. Ascó, para tener en cuenta los efectos de contracción por SWOL se han tenido en cuenta cinco casos de carga, que según los técnicos de Westinghouse se considerables envolventes de todos los posibles:
 - Caso primero: contracción de [REDACTED] en los tres SWOL de las toberas de las válvulas de seguridad y contracción de [REDACTED] en la de alivio.
 - Casos dos a cinco: contracción de [REDACTED] en una de las cuatro líneas, con contracción de [REDACTED] en las restantes tres, permutando entre ellas.
- Que, al igual que en C.N. Ascó, como hipótesis de cálculo, se había considerado que tanto los soportes de carga variable como constante y amortiguadores debían tener un margen mínimo de tarado (*minimum travel margin*) de [REDACTED] antes de la aplicación de los SWOL.
- Que, de acuerdo a las explicaciones recibidas, al igual que en C.N. Ascó, la porción de tubería de clase no nuclear (a partir de las válvulas de seguridad y alivio hacia el tanque de alivio del presionador) se ha considerado como clase 2, por lo que se han aplicado las ecuaciones de la subsección NC de ASME III.
- Que la Inspección examinó los planos de referencias AB-3860-2T-J-BB-C17, hoja 1 de 2, y AB-3860-2T-J-BB-C21, hoja 1 de 1, ambos en rev 3, de septiembre de 1998, que mostraban respectivamente la línea de alivio y una de las de seguridad, con objeto de entender correctamente la disposición física de las válvulas y soportes tratados en el documento WB-CN-ENG-08-13.
- Que la Inspección estudió con detalle los siguientes aspectos del documento WB-CN-ENG-08-13:
 - Soporte variable (muelle) BB-180: se comprobaron las cargas del soporte y los desplazamientos.
 - Amortiguadores BB-219 y BB-181: De estos dos amortiguadores, tan solo el BB-181, al superarse el margen mínimo de tarado, da lugar a



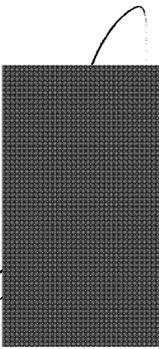
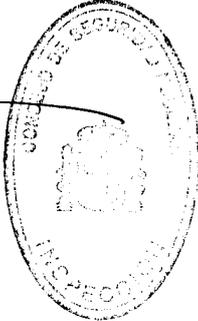
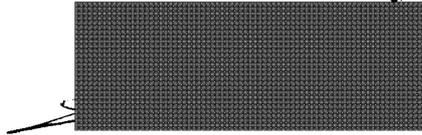
recomendaciones previas (verificar el margen) y posteriores (reestablecer el margen) al SWOL, por parte de Westinghouse.

- Soportes rígidos: para estos soportes el análisis estableció la hipótesis de que la contracción debida al SWOL no causara una carga superior a [REDACTED] lbs, o que, si se superaba esta cifra, que la carga debida al SWOL se mantuviera por debajo del 5 % de la carga máxima que pudiera aparecer antes de la aplicación del SWOL. Tan solo el soporte BB-231 no cumplía esta última condición (daba el 6,87 %), pero dado que con una contracción de [REDACTED] (en vez de la supuesta originalmente de [REDACTED] ya se estaba en el valor del 5 %, se aceptó este resultado sin más análisis.
- Limit-stops: el análisis establece como hipótesis que estos soportes no se desplacen más de 1/16 in. Se comprobó el limit-stop BB-221A, que superaba este límite, por lo que Westinghouse establecía la recomendación de desconectarlo (previamente al SWOL) y de volverlo a conectar restableciendo el margen de diseño (posteriormente al SWOL).
- Cargas en toberas de válvulas: existen cuatro válvulas en estas líneas (una válvula de alivio y tres de aislamiento) en las que se supera la tensión admisible. Para evitar esta situación, se consideró la Sy a 350°F (se estaba tomando a 680°F), aspecto que, según las explicaciones recibidas, ya fue justificado durante la eliminación de amortiguadores, más concretamente en el documento Westinghouse SMT-CN-1612, rev. 0, de julio de 1997, referente a la eliminación de amortiguadores y sustitución por limit stops. Aún de esta manera, una de las válvulas de aislamiento, concretamente la VMBB01B, seguía superando la tensión admisible, aceptándose esta situación sin más análisis, atendiendo a los siguientes tres motivos: 1º baja probabilidad de apertura simultánea de las dos válvulas de alivio (como hipótesis sí se había supuesto esto); 2º apertura a 2337 psi, pero presión de diseño supuesta de [REDACTED] psi, (la cual es mayor); y 3º: la tensión calculada es de [REDACTED] psi, que solo es [REDACTED] psi (un 1,7 %) mayor a Sy (350°F) = [REDACTED] psi.
- Para las tres válvulas de seguridad, se cumple el criterio de “no-fuga” en posición de cerrado establecido por el fabricante. Este criterio no aplica a las dos válvulas de alivio.



Que por parte de los representantes de CN. Vandellós II se dieron las facilidades necesarias para el desarrollo de la inspección.

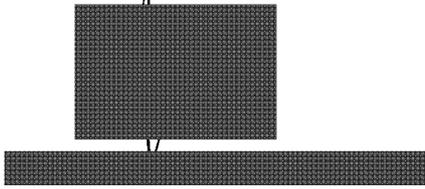
Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan las Leyes 15/1980 de 22 de abril de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear y 33/2007 de 7 de noviembre de Reforma de la Ley 15/1980 de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria en vigor y la Autorización referida, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado, en Madrid y en la Sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 23 de diciembre de dos mil ocho.



TRÁMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el Art. 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de **ASOCIACIÓN NUCLEAR ASCÓ-VANDELLÓS II, A.I.E.** para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/VA2/08/687 teniendo en cuenta el comentario adjunto.

L'Hospitalet de l'Infant a dieciséis de enero de dos mil nueve.



Director General ANAV, A.I.E.

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

- **Página 1, quinto párrafo.** Respecto de las advertencias sobre la posible publicación del acta de inspección o partes de ella, así como sobre la pregunta que en tal sentido se formuló por el CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR (CSN) a los representantes de la instalación, se desea hacer constar expresamente lo siguiente:

Que teniendo en cuenta el acuerdo 4 del Pleno del CSN de 18 de julio de 2006 que ha sido divulgado recientemente en Internet, dicho CSN deberá, previamente a la posible publicación del acta eliminar la información que por su carácter personal o confidencial no es publicable.

En este sentido hemos de 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; en particular, no podrán exhibirse en la red la referencias a procedimientos, documentos, informes, demandas de trabajo, planos, estudios que aparecen a lo largo del acta, así como los anexos a las mismas.

Tampoco habrán de ser publicados los datos personales de ninguno de los representantes de la instalación que intervinieron en la inspección.

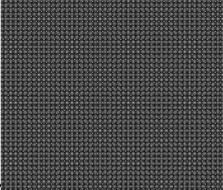
Todo lo anterior deriva de las limitaciones impuestas por la Ley 30/1992 LRJPAC (art. 37.4), la Ley 15/1999 de Protección de Datos de Carácter Personal (art. 3.a) y la reciente Ley 27/2006 de 18 de julio sobre acceso a la información en materia de medio ambiente (Art. 13.1 d) y e)), en relación con diversos preceptos constitucionales.

DILIGENCIA

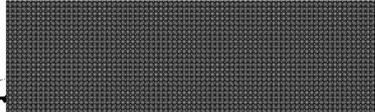
En relación con el comentario formulado en el “**Trámite**” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/VA2/08/687**, (fecha de visita 2 y 3 de diciembre de 2008), los inspectores que la suscriben declaran:

- **Página 1, quinto párrafo:** Se acepta el comentario, haciendo notar que los inspectores no son responsables de la publicación del Acta.

Madrid, 28 de enero de 2009.



Fdo.: 
Inspectora CSN




Fdo.: 
Inspector CSN