

ACTA DE INSPECCIÓN

y _____, inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear, en adelante la inspección,

CERTIFICAN: Que los días diecinueve al veintiuno de noviembre dos mil veinticuatro se han personado en la Unidad 1 de la central nuclear de Ascó, en adelante CNAS1, en calidad de agentes de la autoridad en el ejercicio de sus funciones de inspección y verificación de la seguridad nuclear y la protección radiológica de acuerdo a lo establecido en la legislación vigente respecto de la actuación inspectora del CSN. La instalación, emplazada en la provincia de Tarragona, dispone de Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, de fecha veintisiete de septiembre de dos mil veintiuno.

La Inspección del CSN fue recibida por los representantes de la instalación, e igualmente participaron en el desarrollo de la misma las personas que se relacionan en el Anexo I de esta acta de Inspección.

El Anexo I contiene datos personales protegidos por la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales y, en consecuencia, este anexo no formará parte del acta pública de este expediente de inspección que se elaborará para dar debido cumplimiento a las obligaciones del CSN en materia de transparencia y publicidad activa de sus actuaciones (artículo 15.2 RD 1440/2010).

El titular fue informado que la inspección tenía por objeto presenciar algunas de las actividades identificadas en el documento AS1-24-01 “Programa de inspección a realizar durante la 30ª parada para recarga de combustible”, revisión 1, de CNAS1, de acuerdo con la agenda que se adjunta como Anexo II.

La 30ª parada para recarga de combustible de CNAS1, en lo referente a los requisitos del Código ASME XI, se corresponde con el tercer año del tercer periodo de inspección del 4º Intervalo de inspección de diez años.

Dicha inspección se ha basado en la sistemática establecida en el procedimiento técnico del CSN PT.IV.207 “Inspección en Servicio”, revisión 2, de 19/10/2023 y PT.IV.219, “Requisitos de vigilancia”, revisión 2, de 21/01/2014, enmarcados en el área estratégica de Seguridad Nuclear, concretamente en los pilares de seguridad de integridad de barreras, sucesos iniciadores y sistemas de mitigación.

Los 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 exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

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.

El Anexo III de esta acta, contiene el listado y toda aquella la información de esta naturaleza que tanto de forma previa como en el transcurso de la inspección fue requerida por la inspección el CSN. Este Anexo III no formará parte del acta pública.

La Inspección mantuvo una **reunión previa** con los representantes de CNAS1 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 II a la presente acta, con el fin de programar las actividades para el cumplimiento de la misma.

Se declaró expresamente que las partes renunciaban a la grabación de imágenes y sonido de las actuaciones, cualquiera que sea la finalidad de la grabación, teniendo en cuenta que el incumplimiento podrá dar lugar a la aplicación del régimen sancionador de la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Realizadas las advertencias formales anteriores y 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 realizados directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

Los representantes de CNAS1 presentaron un estado de avance del programa de inspección desarrollado en la parada hasta la fecha de inicio de la inspección, así como una planificación de las actividades que se pretendían realizar entre los días 19 y 21 de noviembre, en base a la cual la inspección seleccionó una muestra de actividades para presenciar su realización. La unidad 1 se encontraba en estas fechas en el estado operativo “fuera de modo”.

A continuación, se recogen las inspecciones y pruebas presenciadas, así como lo manifestado por el Titular en relación con los diferentes puntos incluidos en la agenda de inspección.

DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

Condiciones anómalas abiertas desde el inicio del ciclo de operación de la U-1 después de la 1R29, sobre componentes dentro del alcance de la inspección en servicio

A preguntas de la inspección, los representantes del CNAS1 informaron de las condiciones anómalas y sus no conformidades asociadas abiertas y relacionadas con la ISI, destacándose las siguientes:

- **CA-A1-22/37 “Resultados *as-found* exceden desviación permitida 1-V14012 y 1-V14013. Válvulas LTOP aspiración del RHR” del sistema 14 de evacuación de calor residual, rev. 0.**

Siguiendo el pendiente de la inspección con acta CSN/AIN/AS1/23/1272, la inspección revisó las hojas de registro de tarado de la válvula V14012 (Nº OT: 1999842), que en la 29R1 dio como resultado aceptable en la prueba *as-found* en fecha 14/04/23, y el de la válvula V14013 (Nº OT: 2059062) que dio no aceptable en el “*as-found*” por alta en fecha 17/05/23, pasando revisarse y analizar el fallo, siendo sustituida por otra válvula con resultado aceptable en la prueba “*as-left*”.

La inspección revisó los certificados de calibración de los manómetros empleados en las pruebas antes referidas, comprobando el cumplimiento de lo requerido por el código ASME OM en vigor.

La inspección solicitó la prueba “*as-found*” de la válvula V14012 para la recarga 1R30, a lo que el titular mostró la hoja de registro correspondiente, siendo la OT la 2151126 por la que se realiza la prueba de tarado “*as-left*” de la válvula número 56904-00-0027 y se revisa y se instala en la línea, dando resultado aceptable, por otro lado, se realiza la prueba “*as-found*” de la válvula con número de serie 56904-00-0058 con resultado aceptable.

Al respecto de la válvula V14013, la inspección solicitó la hoja de registro de prueba correspondiente, siendo la OT la 2086469, la cual recoge que se extrae la válvula con número de serie 56904-00-0010 de la línea, se realiza la prueba “*as-found*”, cumpliendo los criterios de aceptación, se ejecuta la prueba de disparo y la prueba de fugas “*as-left*” con resultado aceptable y se reinstala la válvula en la línea.

La inspección revisó las hojas de calibración de los manómetros digitales del banco con los que fueron taradas las válvulas 1-V14012 y 1-V14013, con resultado aceptable.

El procedimiento empleado es el PV-254-MJ revisión 1 “Operabilidad de las válvulas de alivio de la aspiración de las “RHR” Item 1/V14012 y 1/V14013”. La inspección señaló que el mismo recogía en el punto 10.5.3 que el rango de medida de los manómetros “estará comprendido entre 1,5 y 4 veces la presión a medir” lo cual puede llevar a la elección de manómetros que no tengan la precisión adecuada a lo requerido por ASME OM. Además, la inspección indicó la mención a la sección XI del código ASME, en el procedimiento en cuestión, mientras que debería ser el ASME OM en su lugar.

La inspección comprobó que el titular, dentro del plan de acción establecido en la CA ha realizado la comprobación de tarado en banco del 100% de las válvulas de seguridad (1/V14012 y 1/V14013), hasta que sea restablecida la fiabilidad de las mismas a valores aceptables.

• **CA-A1-23/06 “Vibraciones en rango de alerta 17P01B en la posición 4A del sistema 17”, rev. 0.**

La inspección revisó la CA A1-23/06 Rev.0 y ePAC 23/0494 emitida el 14/02/23, debido a la entrada de la bomba 17P01B en rango de alerta por vibraciones en la posición axial (punto 4A). La actual bomba fue instalada en julio de 2018 con PCD 1-35730 y corresponde a una bomba nueva.

El histórico de vibraciones y parámetros funcionales de la bomba se mantienen estables, sin observarse anomalías, a excepción del valor ligeramente por encima del rango de alerta de la posición axial. El titular concluye en la CA que existen expectativas razonables de funcionalidad de la bomba.

El titular establece las 3 acciones siguientes:

- PAC 23/0494/01: Se duplica la frecuencia de prueba y seguimiento de vibraciones. Ejecutada en fecha 28/02/23.
- PAC 23/0494/02: Programar intervención 1/17P01B conjuntamente con revisión de la bomba en el próximo mantenimiento preventivo programado. Realizado mantenimiento preventivo en fecha 02/03/23.
- PAC 23/0494/03: Revisar vibraciones en la próxima intervención preventiva de la bomba. Realizado mantenimiento preventivo en fecha 21/04/23.

La inspección revisó el registro de la prueba funcional realizada el 07/02/23 sobre la bomba 1/17P01B tipo “A” y de tipo centrífuga horizontal, mediante el procedimiento PS-07B “Prueba funcional bomba refrigeración foso de combustible gastado “B”” rev.7, en la cual se refleja el valor de vibraciones de 2,29 mm/s para un valor de referencia de 2,10 mm/s, lo cual llevó a emitir la CA. La prueba funcional realizada el 07/03/23 dio también como resultado un valor de vibraciones de 2,30 mm/s para un valor de referencia de 2,10 mm/s.

La inspección revisó el registro de prueba funcional realizada el 23/04/23 sobre la bomba 1/17P01B mediante el procedimiento PS-07B en rev.8, tras la realización del mantenimiento preventivo programado, en el que se sustituyeron los cierres de la bomba, tomando una nueva curva hidráulica de la bomba y nuevos valores de referencia, con resultado aceptable. El titular ha evaluado las pruebas realizadas en los meses siguientes, con resultados aceptables, y tiene previsto el cierre formal de la condición anómala.

Estado de avance del programa, resultados y desviaciones

Los representantes de CNAS1 indicaron que el programa de la 30ª Recarga de CNAS1 (3OR1) se estaba realizando sin incidencias destacables.

A continuación, se resume el grado de avance de las principales actividades que se encontraban iniciadas en la fecha de la inspección:

ACTIVIDAD	ESTADO DE AVANCE
END-Manuales ASME XI	43%
END-UT Soldadura W009 del GV-B	1%
END-UT Soldadura Safe-End RC GV-B	100%
END-UT pernos BRR-A	60%
END-Medición de espesores	48%
Inspecciones VT-2 (GL.88-05)	70%
Sustitución y PF amortiguadores	35%
Insp. Visual soportes	65%
Insp. Visual amortiguadores	46%
Diagnosis de válvulas de retención	100%
Insp. Visual Ed. Contención (IWE)	43%
Sludge lancing limpieza de lodos GGVV	60%
CCII Thimbles	100%
Vasija – VT remota penetraciones fondo	100%
Vasija – VT manguitos tapa	100%
Vasija – Inspección UT/ET tapa sold. “J”	48%
VT internos BRR-A	100%
Diagnosis de válvulas motorizadas	55%
Diagnosis de válvulas neumáticas	37%

A preguntas de la inspección, los representantes del titular informaron de las no aceptabilidades y/o incidencias como consecuencia de las inspecciones realizadas. La inspección seleccionó una muestra de las no aceptabilidades para revisión:

- **Inspección visual y prueba funcional no aceptables del amortiguador hidráulico ITT Grinnell, de número de serie 23777, del soporte 244-1-51, perteneciente a la línea 44231-10-B12.**

El titular mostró el registro de la prueba funcional número HR-AS1-24-007-A1 realizada con el procedimiento PP-72-MJ rev.1 “Operabilidad/Funcionalidad de amortiguadores hidráulicos (Snubbers)” y OT-A-2160124 con resultado no aceptable, en fecha 14/11/2024. Las observaciones fueron que se apreciaba un pequeño rezume de fluido en el tubing de la caja de válvulas al depósito, y durante la prueba de bloqueo a compresión el amortiguador no llegaba a activarse, por lo que se consideró no operable. En consecuencia, como acción correctora, se apretó la racorería de tubing, se rellenó de fluido hidráulico y se realizó la prueba funcional “as-left” para verificar la operabilidad. El registro de la prueba funcional “as-left” viene recogida en la hoja de registro HR-AS1-24-008-A1 con fecha 14/11/2024, con resultado aceptable.

De manera adicional, el titular mostró la hoja de inspección de montaje del amortiguador HIV-AS1-24-0215-S con fecha 14/11/2024 con resultado aceptable. Asimismo, mostró la hoja de inspección visual HIV-AS1-24-0216-S con resultado aceptable, con fecha 14/11/2024.

- **Prueba de accionamiento de la válvula VCP-3048 (PS-12)**

El titular mostró a la inspección, la apertura de la entrada PAC 24/4798, la cual recoge la detección de que esta válvula supera el TLE en apertura con aire, la fecha del suceso es del día 03/11/2024, emitiéndose la ST-A-MIP-110950 como acción correctora. El procedimiento utilizado es el PS-12, revisión 39 de prueba de accionamiento de válvulas categoría A y B (ASME OM). La no conformidad generada como consecuencia de la prueba no satisfactoria se encontraba en estado de evaluación.

- **Prueba de fugas de la válvula VN-5150 (PV-127-MJ)**

Fuga superior al VLO durante la prueba de fugas de la válvula neumática de globo VN-5150 del sistema 51 de toma de muestras del sistema nuclear de suministro de vapor, de categoría A, realizada el 06/11/2024 con el PV-127-MJ "Prueba de fugas de válvulas", revisión 1. Dicha no aceptabilidad dio lugar a la ST A-MIP-110966 considerándose repetitivo al haber superado el criterio de aceptación en la recarga 1R29, por lo que se mantendrá en frecuencia de mal comportamiento.

A petición de la inspección, los representantes de CNAS1 mostraron la hoja de resultados de dicha no aceptabilidad HR-AS1-24-0030-L1, según el anexo I del PV-127-MJ, revisión 1.

La inspección consultó la no conformidad NC 24/4843 de categoría C, generada como consecuencia de prueba no satisfactoria, que se encontraba en estado de evaluación.

- **Prueba de tarado de válvula de seguridad, fallo de las válvulas 44249 y 43026 (PS-14)**

El titular mostró las hojas de pruebas de disparo de la válvula 44249, realizada el 11/11/2024 con procedimiento PS-14 "Comprobación y ajuste de las válvulas de seguridad "C" (ASME OM)" rev.26, la cual dio no aceptable en el "as-found" por valor alto (OT-2000598), identificándose como fallo repetitivo puesto que la misma válvula dio fallo por alta en la recarga 26 de 2018. A continuación, se realizó la revisión de la válvula con el PMM-5201 rev.10, realizándose limpieza de la brida guía y de las superficies roscadas, y lapeado de la válvula. Se llevó a cabo el ajuste y tarado de la válvula "as-left" y se reinstaló en la línea. El resultado del tarado "as-left" fue aceptable, realizado con la orden de trabajo OT-2000659.

La inspección solicitó las pruebas de la válvula 43026, a lo que el titular mostró la hoja de registro correspondiente, realizada el 13/11/2024 con resultado "as-found" no aceptable por valor alto. A continuación, se realizó la revisión de la válvula con el PMM-5201 rev.10, realizándose limpieza de la brida guía y de las superficies roscadas, y montada en el banco de tarado con resultado "as-left" aceptable. En respuesta, el titular amplió muestra a las válvulas 43024 y 44250, las cuales deberán ser probadas en la presente recarga, con lo cual habrán sido probadas el 100% del grupo 7 formado por 4 válvulas.

La inspección consultó la no conformidad NC 24/5003 de categoría C, generada como consecuencia de prueba no satisfactoria, que se encontraba en estado de evaluación.

La inspección revisó las hojas de calibración de los manómetros digitales del banco con los que fueron taradas las válvulas 44249 y 43026, con resultado aceptable.

- **Medida de espesores (erosión/corrosión) del reductor 31114_12B_RED con conclusión 1 en reductor (PS-40)**

La inspección solicitó el registro de disminución por el fenómeno de erosión corrosión del área 12B, elemento reductor, de la línea 31114-2.5-D07, con un resultado de espesor medido ligeramente superior al mínimo, de forma que la vida remanente son 0,8 ciclos, inferior a 1. En aplicación de los criterios de aceptación del Programa de erosión corrosión, el titular decidió la

sustitución/reparación en la presente recarga 1R30. La inspección solicitó las hojas de trabajo correspondientes a la ampliación de muestra debido a esta no aceptabilidad y el titular presentó dichas hojas con resultados aceptables. Dichas áreas son las siguientes:

- 31114-12A
- 31114-003
- 31114-004
- 31114-009
- 31114-010
- 31111-011A
- 31111-011B
- 31111-012
- 31112-010
- 31113-013A
- 31113-013B

El procedimiento empleado es el PS-40, revisión 020, “Medición de espesores para vigilancia del fenómeno de erosión/corrosión en tuberías y equipos del circuito secundario”.

- **Corrosión por refrigerante de los Pernos núm. 10, 11 y 12 de la bomba del refrigerante del reactor BRR-A (1-10P01A)**

Los representantes del titular indicaron que para la recarga 1R30, tenían programada la inspección completa de los pernos de cierre de la brida principal y la sustitución de la junta espirometálica. En la parada por recarga 1R29, durante la inspección de control de fugas por la brida principal de la bomba 1-10P01A, actividad realizada mediante el procedimiento PMM-2205 “Control de fugas y alineación de las bombas R.C.P (1/2-10P01A/B/C)” Rev.11, se observó indicación de boro en la brida en la zona de la línea de inyección de la Barrera Térmica (BT), la cual es la zona más probable debido a los saltos térmicos en la misma.

A preguntas de la inspección, el titular indicó que procedimiento PMM-2205 se realiza con frecuencia 1R de revisión 1 ciclo de la bomba principal, siendo una tarea que se centra en la comprobación de fugas, el alargamiento de los pernos de la brida principal, el alineamiento del conjunto motor-bomba y la prueba funcional en el arranque.

En aplicación del PMM-2205 en la 29R1 llevó a cabo un reapriete de pernos con el fin de eliminar la fuga, comprobando mediante el control del estiramiento de los espárragos que todos estaban dentro de los criterios de aceptación. También requiere hacer la limpieza de la zona afectada para verificar que el boro no haya afectado a la voluta y a los espárragos, verificando que no presenten signos de corrosión importantes. Tras esta intervención una vez iniciado el arranque posterior a la recarga y alcanzarse condiciones nominales el titular hizo el seguimiento del comportamiento de la bomba. Una vez alcanzadas las condiciones nominales (fin de la 1R29) se observó presencia de agua y boro, indicando que no era significativa. Si bien, la recomendación del Tecnólogo en aquel momento fue la de realizar el cambio de la junta espirometálica en la siguiente oportunidad posible, de ahí que se programase la intervención para la 1R30.

La inspección comprobó a través del programa AS1-24-01 Rev.1 que, en cumplimiento de lo requerido por ASME XI, que los 18 pernos de la bomba 1-10P01A se encontraban incluidos en el programa de END, la inspección visual (VT-24.04 Rev.4) y la inspección ultrasónica mediante el procedimiento UT-145 Rev.4 “Procedimiento de inspección ultrasónica automática para detección de defectos en pernos con acceso por el interior”.

En la presente recarga (1R30), el titular ha extraído los pernos y ha comprobado la corrosión producida en los mismos por el ácido bórico procedente de la fuga. Los pernos afectados han sido

3, los números 10, 11 y 12. En los días de la inspección, a los 15 pernos restantes de la bomba se les realizó la inspección visual y el ensayo de ultrasonidos.

Los representantes de CNAS1 indicaron que la zona que presentó mayor degradación de pérdida de material en el perno más afectado de la bomba 1-10P01A fue la que queda libre entre el cuerpo de la bomba y la linterna, que presenta una altura de unos 35 mm y el titular indica que dicha zona del perno es representativa del estado del resto del mismo, es decir, que sería la zona más sujeta a degradación en caso de producirse la fuga y que se podría asumir que si en esta zona no hay degradación no se espera degradación en otras zonas del perno.

Los representantes de CNAS1 indicaron que había sido realizada la inspección de la zona de asiento de la junta encontrándose en estado aceptable. Asimismo, la inspección del camino de fuga y la del interno que hace el cierre contra la junta, dio como resultado un estado correcto. En la zona de la brida, de acero inoxidable, se realizó control dimensional y saneo de la zona con líquidos penetrantes y piedra cuyo resultado el titular indicó que fue aceptable.

La inspección revisó los procedimientos que son empleados por el titular para el desarrollo del programa de inspección visual de uniones embridadas y componentes nucleares para la detección de fugas de ácido bórico, en aplicación de lo requerido por la Generic Letter GL-88-05 "*Boric acid corrosion of carbon steel reactor pressure boundary components in PWR plants*", el cual está incorporado en el MISI-AS1/2:

- VT-20.04 Rev.3 "Procedimiento de inspección visual de las juntas embridadas y componentes nucleares para la detección de fugas de ácido bórico", mediante el cual se identifican todos los depósitos de ácido bórico observados dentro de contención en las uniones embridadas clase 1, válvulas y equipos de clase nuclear 1 y 2, para los sistemas 10, 11, 14 y 15. Para todas ellas, se evalúa si esas fugas pueden afectar a un componente de acero al carbono y se programa su intervención. En dicho procedimiento figura en la hoja de registro como área a comprobar la "brida principal" y las "uniones embridadas de la bomba con las líneas de inyección y retorno de cierres".
- PS-32 Rev.12 "Prueba de identificación visual de fugas en el sistema refrigerante del reactor", cuyo objetivo es determinar visualmente las fugas del refrigerante del reactor al alcanzar Modo 3 en condiciones nominales, durante el proceso de calentamiento de la planta tras la parada. En todas aquellas áreas donde se identificó fuga en el enfriamiento, se verifica durante el calentamiento el resultado de la intervención realizada. En dicho procedimiento figura en la hoja de registro como área a comprobar, las "uniones embridadas de la bomba con las líneas de inyección y retorno de cierres".

A preguntas de la inspección, los representantes del titular corroboraron que la inspección de la zona brida principal a la altura de la Barrera Térmica, por ser de difícil acceso, la realiza personal cualificado (VT-2) de Mantenimiento Mecánico con el procedimiento PMM-2205, siendo el control de fugas de dicha zona parte del objetivo del procedimiento, el cual forma parte del plan de mantenimiento de la bomba. Para dicha inspección mantenimiento mecánico dispone de cámara para acceder a la zona y realizar el control en detalle de la fuga.

La inspección verificó entrando en zona controlada, que para realizar la inspección VT-2 dicha zona es de difícil acceso con la brida montada. La zona que queda libre entre el cuerpo de la bomba y la linterna presenta únicamente un hueco de 35 mm quedando a cierta profundidad la zona de pernos y la conexión de líneas de entrada/salida de agua de refrigeración de la BT, pudiéndose solo comprobar en una inspección tipo VT-2 la presencia de restos de boro por el área circundante a dicha zona.

La Unidad 2 en el momento de la inspección se encontraba parada tras el disparo ocurrido el día 11 de noviembre por disparo del alternador. En la inspección "*as-found*" de la bomba 2-10P01B

CSN/AIN/AS1/24/1311
Nº EXP.: AS1/INSP/2024/65
Hoja 8 de 19

durante la parada para recarga de la 2R28, fue detectada fuga por la brida principal en la zona de línea de inyección y en la línea de salida de la BT. El titular realizó las mismas actuaciones del PMM-2205 (control de fugas y control de elongación de pernos), confirmándose después en condiciones nominales que había fuga, en este caso se indicó claramente que era mínima. El titular programó intervención para la 2R29, siguiendo la recomendación del Tecnólogo.

En las inspecciones realizadas sobre la bomba 2-10P01B durante la presente parada de noviembre, se observa que la fuga parece inactiva por observación de las deposiciones de boro encontradas.

La inspección fue realizada por el titular los días 12/11 y 18/11, en esta segunda se realizó una limpieza y re-inspección para hacer el seguimiento de la posible fuga. En la entrada del 21/11 se observó con endoscopio la parte trasera de los pernos, para la visualización de una posible degradación en los mismos, por ser la zona más afectada en los pernos de la Unidad 1.

El titular tiene previsto realizar una limpieza adicional de la parte trasera de los pernos, mediante un útil metálico para rascar esa parte y extraer el boro y volver a pasar el endoscopio. El estado operativo en el momento de la inspección (21/11) era enfriando el RCS hasta MODO 4 y 120 °C para poner RHR. El titular indicó que, a principios de la semana posterior a la inspección, en condiciones más favorables, realizará de nuevo la inspección con endoscopio y la medición del perímetro de cada perno anexo a la BT y con ello determinar si ha habido alguna corrosión y asegurar que no presentan degradaciones como las observadas en la bomba 1-10P01A.

La inspección comprobó al respecto de la programación del cambio de junta que se tenían emitidas las siguientes solicitudes de trabajo:

Bomba 1-10P01A

Solicitud ST-A-MEC7074 para cambio de junta espirometálica en recarga 1R30, emitida en fecha 28/12/2023. Orden de trabajo OT-2121254.

Bomba 2-10P01B

Solicitud ST-A-MEC7075 para cambio de junta espirometálica en recarga 2R29, emitida en fecha 28/12/2023. Orden de trabajo OT-2121254.

La inspección verificó el cumplimiento de lo establecido en el MISI-4-1/2 y en el apartado IWA-5250 *Corrective Action*, del programa de pruebas de presión del Código ASME XI en vigor.

PROGRAMA DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END)

La inspección **presenció parcialmente** la realización de los exámenes siguientes:

- **UT medida espesor manguitos más externos (muestra seleccionada)**

En relación con el programa de inspección de los manguitos térmicos "*Thermal Sleeve*" (*Technical Bulletin TB-07-02 Rev.3, NSAL-18-01 Rev.0, NRC IN-2018-10, NEI 03-08*), las inspecciones programadas para la presente recarga según el documento AS1-24-01 rev.1 son las siguientes:

- 1) Manguitos térmicos de las dos filas concéntricas más externas: inspección visual remota del diámetro exterior (OD) en la zona final del tubo adaptador de los CRDM, y en caso de observarse degradación por desgaste se seleccionará una muestra para realizar medida de espesor mediante UT.

- 2) Manguitos centrales: medida de espesor mediante UT del diámetro interior (ID) en la parte inferior del manguito térmico.
- 3) Todos los manguitos térmicos: medición mediante perfilometría láser de la distancia entre el extremo del adaptador del CRDM y la parte inferior del embudo de los manguitos térmicos.

La medición mediante la perfilometría láser ya se había realizado en la fecha de la inspección, mediante el procedimiento LS-01.04 “Medición mediante perfilometría láser de la posición vertical de los manguitos térmicos de la tapa de la vasija del reactor” rev.1, habiéndose detectado un leve desgaste en la parte superior del manguito nº 38 que superaba el criterio de defecto del procedimiento. El titular manifestó que se encontraba en fase de evaluación de la aceptabilidad del mismo. No obstante, el manguito no se considera un elemento de seguridad.

La inspección presencié el día 19 de noviembre la adquisición de la medida de espesor mediante UT del diámetro interior (ID) en la parte inferior del manguito térmico de los manguitos centrales, verificando posteriormente la cualificación del equipo inspector. La última inspección fue realizada en 2017, y con los resultados de la presente inspección se compararán las tendencias. La inspección comprobó que el equipo tenía un canal con un palpador de 0 grados, uno circunferencial y otro axial, y otro canal de corrientes inducidas (en total 2 axiales y 2 circunferenciales), empleándose agua como acoplante.

La inspección solicitó para revisión posterior el procedimiento de inspección UT, las hojas de trabajo y las hojas RCU de la inspección de los manguitos térmicos realizada en la 30ª Recarga. **En la fecha de emisión de la presente acta el titular no ha facilitado dicha documentación, considerándose pendiente para el trámite del acta.**

- **Inspección UT de pernos de la bomba 1-10P01A, ítem B6.180 y Categoría BG1.**

La inspección presencié parcialmente el ensayo y chequeó las hojas de trabajo asociadas a los ensayos ultrasónicos que documentan los ensayos realizados, realizadas el 19/11/2024 con OT-A-2087378. Las inspecciones UT se realizaron con el procedimiento UT-145 rev.4 “Procedimiento de inspección ultrasónica automática para la detección de defectos en pernos con acceso por el interior”. Dicho procedimiento se encuentra aceptado por el titular mediante el PAX-106 Rev.0 con el código ANAV PREX-TNT-017-MIP, estando basado en la metodología CEX 120 de y siguiendo método definido en el informe técnico de validación GVL-IT-043 donde se definen los objetivos de validación (IOV) de la agrupación de pernos con acceso por el interior. Las hojas de trabajo chequeadas por la inspección fueron las correspondientes a los 18 pernos de la bomba:

HTU-AS1-24-0019-P documenta el resultado aceptable del perno 1 (área BR-A 05P/001/N1). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0020-P documenta el resultado aceptable del perno 2 (área BR-A 05P/001/N2). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0021-P documenta el resultado aceptable del perno 3 (área BR-A 05P/001/N3). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0022-P documenta el resultado aceptable del perno 4 (área BR-A 05P/001/N4). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0023-P documenta el resultado aceptable del perno 5 (área BR-A 05P/001/N5). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0024-P documenta el resultado aceptable del perno 6 (área BR-A 05P/001/N6). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0025-P documenta el resultado aceptable del perno 7 (área BR-A 05P/001/N7). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0026-P documenta el resultado aceptable del perno 8 (área BR-A 05P/001/N8). Sin observaciones.

HTU-AS1-24-0027-P documenta el resultado aceptable del perno 9 (área BR-A 05P/001/N9). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0028-P documenta el resultado **no aceptable del perno 10** (área BR-A 05P/001/N10) estando afectado de **corrosión en el metal base**.

HTU-AS1-24-0029-P documenta el resultado **no aceptable del perno 11** (área BR-A 05P/001/N11) estando afectado de **corrosión en el metal base**.

HTU-AS1-24-0030-P documenta el resultado aceptable del perno 13 (área BR-A 05P/001/N13). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0031-P documenta el resultado aceptable del perno 14 (área BR-A 05P/001/N14). Sin observaciones.

HTU-AS1-24-0032-P documenta el resultado aceptable del perno 15 (área BR-A 05P/001/N15). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0033-P documenta el resultado aceptable del perno 16 (área BR-A 05P/001/N16). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0034-P documenta el resultado aceptable del perno 17 (área BR-A 05P/001/N17). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0035-P documenta el resultado aceptable del perno 18 (área BR-A 05P/001/N18). Se confirma por inspección visual la existencia de corrosión en la superficie externa, en zona próxima a rosca inferior y al inicio de la rosca.

HTU-AS1-24-0036-P documenta el resultado **no aceptable del perno 12** (área BR-A05P/001/N12), estando afectado de **corrosión en el metal base**.

Los ensayos fueron realizados con el equipo de UT nº T-108, y mediante los palpadores IM-067 e IM-093.

- **Inspección UT automática del área GV-BN 04B/009 (soldadura de coronación del GV), Cat. C-A, ítem C1.20.**

La inspección presencié la adquisición de datos durante la exploración, con la OT-A2136549 y mediante el procedimiento UT-95.04 "Procedimiento para la inspección con ultrasonidos de soldaduras en componentes mediante sistemas automáticos" Rev.3. Como equipo de inspección UT fue utilizado el equipo 107, y los palpadores RTD658/70 y /0, y RTD-657/45 y /60.

La inspección solicitó para revisión posterior las hojas de trabajo y las hojas RCU de esta inspección. **En la fecha de emisión de la presente acta el titular no ha facilitado dicha documentación, considerándose pendiente para el trámite del acta.**

La inspección seleccionó para la **revisión documental** las siguientes inspecciones y ensayos que a fecha de la inspección se encontraban ya finalizadas o en fase de realización en la parada para recarga 1R30:

- **Inspección documental de soldaduras SAFE-END GV-BN 04B/004 por inspección ultrasónica automática en el generador de vapor B (Track Scanner), Cat. 770-5, ítem A-2.**

A petición de la inspección, el titular mostró la hoja de trabajo HT-AS1-24-0001-P con resultado aceptable, correspondiente a la inspección por ultrasonidos del generador de vapor B, área GV-BN-04B/004. El procedimiento utilizado es el UT-249 revisión 2 "Procedimiento para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en inspección ultrasónica automática desde la superficie externa de soldaduras bimetálicas no estándar de GG.VV. de las CC.NN. Españolas". Asimismo, entregó los registros de calibración de ultrasonidos:

- RCU-AS1-24-013-P
- RCU-AS1-24-014-P
- RCU-AS1-24-015-P
- RCU-AS1-24-016-P
- RCU-AS1-24-017-P
- RCU-AS1-24-018-P
- RCU-AS1-24-019-P

PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

Respecto a la inspección visual de soportes y amortiguadores según la subsección IWF del código ASME XI e ISTA e ISTD del código ASME OM, los representantes de CNAS1 manifestaron que se estaba cumpliendo el programa de inspección requerido para esta recarga 1R30.

La inspección presencié la siguiente prueba funcional:

- **Inspección visual y prueba funcional presencial del amortiguador hidráulico ITT Grinnell, de número de serie 507-66, del soporte 254-29S, perteneciente a la línea 10053-3-H01.**

La inspección presencié la prueba funcional HR-AS1-24-016-A1 del amortiguador en cuestión, realizada con la OT-A-2137921 y el procedimiento PP-72-MJ rev.1 con resultado aceptable. De manera adicional, el titular mostró la hoja de inspección de montaje del amortiguador HIV-AS1-24-0265-S realizada en fecha 26/11/2024 con el procedimiento PMM-9902 rev.3, con resultado aceptable. Asimismo, se revisó la hoja de inspección visual de dicho amortiguador, realizada con el procedimiento PP-72-MJ rev.1.

La inspección revisó documentalmente las siguientes inspecciones visuales y pruebas funcionales:

- **Inspección visual y prueba funcional del amortiguador hidráulico Lisega, de número de serie 61350/02, del soporte 244-42, perteneciente a la línea 36035-18-G09**

El titular mostró la hoja de inspección de montaje del amortiguador HIV-AS1-24-0043-S con fecha 06/11/2024 realizada con el procedimiento PP-72-MJ rev.1 con calificación operable. Asimismo, mostró la hoja de inspección visual HIV-AS1-24-0043-S del amortiguador con resultado aceptable, con fecha 6/11/2024.

De manera adicional, el titular mostró el registro de la prueba funcional HR-AS1-24-011-A1 de este amortiguador con fecha 16/11/2024 con realizada con el procedimiento PP-72-MJ rev.1 y resultado aceptable, orden de trabajo OT-A-2137897.

PROGRAMA DE VÁLVULAS

- **Prueba de fugas locales LLRT (PV-127-MJ Rev.01)**

La inspección presencié la prueba de fugas de tres componentes, CP-80712, VM-8017 y VN-8018, en la penetración M7-301, realizadas con el procedimiento PV-127-MJ "Prueba de fugas de válvulas" rev.1, con resultado aceptable. Las hojas de registro para cada componente mostradas por parte del titular a la inspección son: HR-AS1-24-0226-L1, HR-AS1-24-0227-L1 y HR-AS1-24-0228-L1.

- **Revisión documental de las pruebas de tarado "as-found" de las válvulas de seguridad de vapor principal 1-V300004-7-8-9-13**

La inspección revisó los registros de prueba de comprobación y ajuste de las 5 válvulas de seguridad que habían sido programadas para la verificación del tarado. Las válvulas probadas están incluidas en el grupo de prueba 1 de válvulas de Clase 1B, formado por 15 válvulas.

El procedimiento empleado es el I/PV-257-MJ "Comprobación y ajuste de las válvulas de seguridad de vapor principal" rev.1. Las pruebas se realizaron el día 1/11/2024 durante la bajada de carga para la recarga 1R30, in-situ, mediante un equipo neumático dotado de un conjunto de regulación-control de presión, manorreductor de salida de botella de nitrógeno, enchufes, manómetro y pistón neumático.

En el procedimiento de prueba se define el criterio de aceptación ($\pm 3\%$ del valor de set-point de disparo de la válvula en prueba "as-found", y $\pm 1\%$ en prueba "as-left").

Los registros revisados fueron los siguientes:

OT.	VALVULA	Nº SERIE	P. DISPARO (kg/cm ²)
2133203	1-V30004	59307-00-0024	85,8
2133204	1-V30007	59307-00-0018	83,7
2133205	1-V30008	59307-00-0025	84,7
2086558	1-V30009	59307-00-0026	85,8
2133206	1-V300013	59307-00-0030	84,7

La inspección revisó el certificado Núm. 7649831 241028 de calibración del manómetro empleado (instrumento 7649831 de rango de 0-16 kg/cm² y 0,25% rel.) y e Núm. 7649861 241028 de calibración del manómetro empleado (instrumento 7649861 de rango de 0-160 kg/cm² y 0,25% rel.), ambos realizados el 28/10/2024 en el laboratorio de metrología de ANAV.

PROGRAMA DE BOMBAS

Revisión de las condiciones anómalas CA-A1-24/12 y CA-A2-24/11 en relación con las pruebas funcionales de las bombas de rociado de contención.

La inspección revisó el motivo de apertura de las condiciones anómalas (no conformidad relacionada con el RV 4.6.2.1.b), revisando las acciones PAC emitidas:

- 24/1534/01, relativo a la modificación del criterio de aceptación del PV-124 para incluir como criterio de aceptación un valor numérico concreto de TDH para un caudal mínimo de 5150 l/min.
- 24/1534/02, de formalización mediante cálculo del análisis efectuado en el apartado 3.2.1 y 3.2.2 de la CA.
- 24/1534/03, proponer un cambio de ETFM de cara a considerar la vigilancia de la altura diferencial de la bomba como parámetro de control en lugar de la presión de descarga.

Los representantes de CNAS1 indicaron que en el caso de las bombas de rociado de contención el diseño de la línea de prueba posibilita la verificación, durante la prueba funcional periódica, del caudal requerido en accidente.

La inspección realizó una revisión documental de los resultados y procedimientos de las pruebas funcionales trimestrales (prueba global) de las bombas de rociado de la contención de las Unidades 1 y 2, realizadas en las fechas que a continuación se indican:

CSN/AIN/AS1/24/1311
Nº EXP.: AS1/INSP/2024/65
Hoja 14 de 19

1-16P01A: prueba realizada el día 03/04/24 según el procedimiento PV-124A “Operabilidad de la bomba de rociado del recinto de contención “A”” rev.13, con resultado aceptable.

2-16P01A: prueba realizada el día 23/01/24 según el procedimiento PV-124A “Operabilidad de la bomba de rociado del recinto de contención “A”” rev.13, con resultado aceptable.

1-16P01B: prueba realizada el día 07/02/24 según el procedimiento PV-124B “Operabilidad de la bomba de rociado del recinto de contención “B”” rev.14, con resultado aceptable.

2-16P01B: prueba realizada el día 20/02/24 según el procedimiento PV-124B “Operabilidad de la bomba de rociado del recinto de contención “B”” rev.14, con resultado aceptable.

La inspección comprobó que los registros revisados incluyen los criterios de aceptación según MISI-4-AS1/2 y ASME-OM en vigor en el cuarto intervalo. Los resultados recogidos en los registros estaban dentro de los límites del criterio de aceptación, resultando por tanto aceptables. Los registros incluían referencia a la instrumentación específica utilizada.

La inspección revisó toda la documentación correspondiente a los certificados de equipos, de calibración y del personal participante en las inspecciones y pruebas presenciadas, no detectándose nada reseñable. Se comprobó, asimismo, que los ejecutores de los ensayos disponían de los procedimientos adecuados para la realización de los ensayos y que tenían conocimientos de las técnicas y los procedimientos a aplicar.

REUNIÓN DE CIERRE

Antes de abandonar la instalación, la inspección del CSN mantuvo una **reunión de cierre** con los representantes de CNAS1, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, y en la que se concluyó que no se habían detectado desviaciones que pudieran suponer potenciales hallazgos mayores que menores.

Así mismo, la inspección indicó que los siguientes apartados de la agenda de inspección no pudieron ser abordados durante la inspección:

- 2.4 Inspección por corrientes inducidas de los GGW
- 2.8 Programa de Erosión/Corrosión

Por parte de los representantes de la Central Nuclear de Ascó 1 se dieron las necesarias facilidades para la actuación de la inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980, 22 de abril, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964, de 29 de abril, sobre Energía Nuclear, el Real Decreto 1836/1999, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre instalaciones nucleares y radiactivas, y el Real Decreto 1029/2022, de 20 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre protección de la salud contra los riesgos derivados de la exposición a las radiaciones ionizantes, así como la autorización referida, se levanta y se suscribe la presente acta, firmada electrónicamente.

TRÁMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el Art. 45 del Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de la Central Nuclear de Ascó, para que manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

A tal efecto se deberá generar un documento independiente, firmado y que debe incluir la referencia del expediente que figura en el cabecero esta acta de inspección.

Se recomienda utilizar la sede electrónica del CSN de acuerdo con el procedimiento (trámite) administrativo y tipo de inspección correspondiente.

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

- : Inspector Jefe
- : Inspector

Representantes del titular:

- Asistentes durante toda la inspección:
 - (DCA-MIP)
 - (DST-PPM)
- Asistentes parcialmente y/o durante la reunión de cierre:
 - (DST-PPM). Asistencia parcial y cierre.
 - (DAC-Mto. MEC). Asistencia parcial.
 - (DST-IPA). Asistencia parcial.
 - (DCA). Reunión de cierre.

PPM: Programas, Proyectos y Materiales

IPA: Ingeniería de Planta Ascó

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

- 1.1. Presentación; revisión de la agenda; objeto de la inspección.
- 1.2. Planificación de la inspección (horarios).

2. Desarrollo de la inspección.

2.1. Condiciones anómalas abiertas desde el inicio del ciclo de operación de la U-1 después de la 1R29, sobre componentes dentro del alcance de la inspección en servicio

- 2.1.1. Condiciones anómalas CA-A1-22/37 “Resultados as-found exceden desviación permitida 1-V14012 y V14013. Válvulas LTOP aspiración del RHR” del sistema 14 de evacuación de calor residual, rev. 0 y CA-A1-23/06 “Vibraciones en rango de alerta 17P01B en la posición 4” del sistema 17, rev. 0.
- 2.1.2. Estado de avance. Pruebas y análisis de ingeniería para su cierre antes del arranque e inicio del siguiente ciclo de operación.

2.2. Seguimiento de acciones pendientes de la inspección anterior 1R29.

2.3. Programa de END

- 2.3.1. Estado de avance del programa, resultados y desviaciones.
- 2.3.2. Presencia de la ejecución de diferentes ensayos (volumétrico, superficial, visual) de áreas programadas. Se pretende cubrir diferentes configuraciones y tipos de examen. Procedimiento de inspección, cualificación de personal, calibración de equipos, etc.
- 2.3.3. Inspección por Code Cases N-722-1, N-729-6 y N-770-5.
- 2.3.4. Inspección por otras normativas: Volantes de inercia de las bombas de refrigeración del reactor (ETF 3/4.4.10), Bulletin 88-08, MRP-146 Rev.2.

2.4. Inspección por corrientes inducidas de los GG.VV

- 2.4.1. Estado de avance de la inspección por CC.II. de los GG.VV.

2.5. Programa de soportes y amortiguadores.

- 2.5.1. Estado de cumplimiento del programa y resumen de resultados.
- 2.5.2. Inspección visual de algún soporte/amortiguador.
- 2.5.3. Presenciar prueba funcional de un amortiguador.

2.6. Programa de válvulas

- 2.6.1. Asistencia a la realización de alguna de las siguientes pruebas:
 - Pruebas de válvulas automáticas.
 - Pruebas de válvulas de retención.
 - Pruebas de tarado de válvulas de alivio/seguridad.
 - Pruebas de fugas por el asiento de válvulas.

2.6.2. Verificación de la precisión de la instrumentación empleada en tarado de válvulas de seguridad

2.7. Programa de bombas

2.7.1. Presencia/ revisión documental de la realización de la prueba funcional de alguna de las bombas incluidas en el MISI. O en su defecto, revisión documental de algunas pruebas funcionales de bombas realizadas en la recarga.

2.7.2. Revisión de las condiciones anómalas CA-A1-24/12 y CA-A2-24/11 en relación con las pruebas funcionales de las bombas de rociado de contención.

2.8. Programa de Erosión/Corrosión

2.8.1. Presencia de alguna ejecución de medida de espesores de las áreas planificadas según el programa de Erosión/Corrosión según el MEC-4-AS1.

2.9. Reunión de cierre

2.9.1. Breve resumen del desarrollo de la inspección.

2.9.2. Identificación preliminar de posibles desviaciones, hallazgos o incumplimientos.

ANEXO III DOCUMENTOS EMPLEADOS DURANTE LA INSPECCIÓN

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.
- 9.
- 10.
- 11.
- 12.
- 13.
- 14.
- 15.
- 16.
- 17.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/AS1/24/1311 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 30 enero de dos mil veinticinco.

Firmado digitalmente por

)

Fecha: 2025.01.30 10:30:22 +01'00'

Director General ANAV, A.I.E.

En relación con el Acta de Inspección arriba referenciada, consideramos

- **Página 1 de 19, octavo 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 3 de 19, primer párrafo.** Información adicional:

En relación con lo citado en este párrafo, se ha abierto la acción PAC 25/0459/01 con el objeto de valorar la necesidad de matizar lo indicado en el punto 10.5.3 del PV-254 MJ, sobre el rango de medida de los manómetros, así como corregir la mención al código ASME OM.

- **Página 5 de 19, antepenúltimo párrafo.** Información adicional / Aclaración:

La ePAC 24/5003 citada en este párrafo, se corresponde con la válvula V44249. La referencia PAC correcta para la válvula V43026, citada en el párrafo anterior, es la 24/4972.

- **Página 6 de 19, cuarto párrafo.** Comentario:

Donde dice “A preguntas de la inspección, el titular indicó que procedimiento PMM-2205 se realiza con frecuencia 1R de revisión 1 ciclo de la bomba principal, siendo una tarea que se centra en la comprobación de fugas, ...”

Debería decir “A preguntas de la inspección, el titular indicó que **el** procedimiento PMM-2205 se realiza con frecuencia 1R de revisión 1 ciclo de la bomba principal, siendo una tarea que se centra en la comprobación de fugas, ...”

- **Página 6 de 19, penúltimo párrafo.** Comentario:

Donde dice “La inspección comprobó a través del programa AS1-24-01 Rev.1 que, en cumplimiento de lo requerido por ASME XI, que los 18 pernos de la bomba 1-10P01A se encontraban incluidos en el programa de END, ...”

Debería decir “La inspección comprobó a través del programa AS1-24-01 Rev.1 que, en cumplimiento de lo requerido por ASME XI, **que** los 18 pernos de la bomba 1-10P01A se encontraban incluidos en el programa de END, ...”

- **Página 9 de 19, cuarto párrafo.** Información adicional:

La documentación solicitada en este párrafo, en relación a la inspección UT de medida de espesor de manguitos, se ha remitido mediante correo electrónico de fecha 30/1/2025.

- **Página 11 de sexto, cuarto párrafo.** Información adicional:

La documentación solicitada en este párrafo, en relación a la inspección UT del área GV-BN 04B/009, se ha remitido mediante correo electrónico de fecha 30/1/2025.

- **Página 16 de 19, párrafo de asistentes parciales.** Comentario:

Donde dice “ ...”

Debería decir “ ...”

CSN/DAIN/AS1/24/1311
Nº EXP.: AS1/INSP/2024/65

Hoja 1 de 1

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “Trámite” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/AS1/24/1311**, correspondiente a la inspección realizada a la Unidad 1 de la Central Nuclear Ascó, los días 19, 20 y 21 de noviembre de dos mil veinticuatro, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Hoja 1 de 19, octavo párrafo Comentario general:** se acepta el comentario, haciendo notar que la publicación del acta no es responsabilidad de los inspectores.
- **Hoja 3 de 19, primer párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 5 de 19, antepenúltimo párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 6 de 19, cuarto párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 6 de 19, penúltimo párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 9 de 19, cuarto párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 11 de 19, sexto párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 16 de 19, párrafo de asistentes parciales:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.

En Madrid, a fecha de la firma electrónica de los inspectores