

## ACTA DE INSPECCIÓN

, Inspectores del Consejo  
de Seguridad Nuclear,

**CERTIFICAN:** Que los días doce y trece de noviembre de dos mil diecinueve se personaron en la en la Central Nuclear de Nuclear de Cofrentes, en adelante CNC, propiedad de Iberdrola, la cual se encuentra emplazada en el término municipal de Cofrentes (Valencia), y dispone de Autorización de Explotación renovada por Orden del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, de fecha diez de marzo de dos mil once (BOE 10 de junio de 2011).

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto presenciar algunas de las actividades del Programa de Inspección en Servicio de la 22ª parada para recarga, en adelante R22, identificadas en el Programa General de Actividades remitido al CSN en cumplimiento de la IS-23, documento IS-02-1M-R22 "Informe 22 Recarga. Programa general de actividades. Un mes antes del inicio", revisión 0, así como en la Planificación de Trabajos ISI R22 para los días 12 y 13 de noviembre, y de otros documentos soporte de CNC, según la agenda de inspección previamente remitida a CNC, y que se muestra en el anexo I al acta.

Dicha inspección se ha basado en la sistemática establecida en el procedimiento técnico del CSN PT-IV-207 "Inspección en Servicio", revisión 1, de 14/12/09, y el de referencia PT-IV-219 "Requisitos de vigilancia", revisión 1, de 14/12/09.

La Inspección fue recibida por \_\_\_\_\_ (Licenciamiento),  
\_\_\_\_\_ (Mantenimiento-ISI), \_\_\_\_\_ (Tecnatom),  
acompañados por otro personal de la propia de C.N. Cofrentes y Tecnatom, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

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.

La inspección mantuvo una reunión previa con los representantes de CNC 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.

En el anexo II se listan los documentos consultados más significativos mostrados durante la presente inspección.

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:

1D-3624430

## 1. REUNIÓN PREVIA. PLANIFICACIÓN DEL DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

Por parte de los representantes de CNC se presentó el estado de avance del programa de inspección ISI desarrollado en la parada hasta la fecha de inicio de esta inspección, incluyendo la Planificación de Trabajos días 9 y 10 de Recarga (días doce y trece de noviembre), el cual sirvió de base para planificar las actividades a presenciarse por la inspección.

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.

## 2. DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

### 2.1 PROGRAMA DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END)

#### Estado de avance del programa, resultados y desviaciones

Los representantes de CNC indicaron que el programa de la 22ª Recarga (22R) se estaba realizando de acuerdo a lo previsto, sin desviaciones significativas que afectasen al cumplimiento del programa definido en el documento IS-02-1M-R22 "Informe 21 Recarga. Programa general de actividades. Un mes antes del inicio", revisión 0. Dicho programa da cumplimiento a la primera recarga del segundo periodo (3 años) del cuarto intervalo de inspección.

Los representantes del titular identificaron las actividades más relevantes del programa de inspección en servicio de la R22, e informaron que a fecha de la inspección no se han reportado no aceptabilidades ni incidencias como consecuencia de las inspecciones realizadas.

#### END manual

La inspección presenció las siguientes inspecciones y ensayos:

- **Inspección por ultrasonidos del área E12-0537 /F07 en Línea de descarga bomba RHR-A de válvula MOF042A a VR, de Clase 1, Categoría Soldaduras en segmentos de tuberías de alta importancia (R-A-1), línea 10"-EAZ-A-G004.1.**

Se siguió el procedimiento GVL-PR-04 "Procedimiento genérico para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras en tuberías ferríticas e injertos de las CC.NN. españolas", Rev. 2.

La medición fue llevada a cabo con el equipo de adquisición de datos T98 modelo USM35X S LEMO y el termómetro de lectura directa TC101.

La inspección verificó que el registro de calibración del palpador para la exploración axial y ángulo de examen 70º, y para la exploración circunferencial y ángulo de examen 45º, y bloque de calibración CO-UT-37, según la RCU-CO-19-005-C1.

La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-19-0009-C1 asociado al ensayo ultrasónico de OT12645391, con resultado aceptable y fecha 13/11/19. Durante la exploración se comprobó el geométrico RIG-CO-09-0007-C.

- **Inspección por ultrasonidos área E12-0537 /S02 en Línea de descarga bomba RHR-A de válvula MOF042A a VR, de Clase 1, Categoría Soldaduras en segmentos de tuberías de alta importancia (R-A-1), línea 10"-EAZ-A-G004.1.**

Se siguió el procedimiento GVL-PR-04 "Procedimiento genérico para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras en tuberías ferríticas e injertos de las CC.NN. españolas", Rev. 2.

La medición fue llevada a cabo con el equipo de adquisición de datos T98 modelo USM35X S LEMO y el termómetro de lectura directa TC101.

La inspección verificó que el registro de calibración del palpador para la exploración axial y ángulo de examen 70º, y para la exploración circunferencial y ángulo de examen 45º, y bloque de calibración CO-UT-37, según la RCU-CO-19-005-C1.

La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-19-0008-C1 asociado al ensayo ultrasónico de OT12645392, con resultado aceptable y fecha 13/11/19. Durante la exploración se comprobó el geométrico RIG-CO-09-0006-C.

**Inspección automática**

**Inspección UT de Tobera N4, área B13-D003 /414 (Tobera N4 - Vasija del reactor), Soldaduras disimilares (B-F), Ítem B05.10, Tobera-Safe End, Diámetro nominal  $\geq 4"$ .**

Se había realizado al 100% de la adquisición de datos. Exploración paralela y perpendicular.

El procedimiento empleado para la inspección paralela fue el UT-108 "Procedimiento de inspección automática por ultrasonidos para detección y dimensionamiento en longitud de defectos en soldaduras de tuberías ferríticas en centrales nucleares", Rev.4, de 11/2019. La inspección comprobó que dicho procedimiento estaba debidamente aprobado por el titular.

La inspección automática se realizó con la OT-12640277.

La inspección comprobó que el sistema ultrasónico de adquisición de datos (Sonia Compact SCO-0110) alojado en el equipo mecánico "Track-Scanner", disponía del certificado de verificación de equipo adecuado.

**Área B13-D003/414.** La inspección verificó el registro de calibración de ultrasonidos RCU-CO-19-002-P, del palpador para los diferentes ángulos de examen, así como la correspondiente lista preliminar de indicaciones (Caracterización de señales) LPI-CO-19-001-M1, así como la hoja de trabajo HTU-CO-19-0001-C1 que documenta el examen del área realizado el 13/11/19, habiéndose inspeccionado el 100% del volumen, con resultado aceptable.

- **Inspección UT de soldadura Brida-Cuerpo de Vasija del reactor, Cat. Soldaduras en vasija del reactor (B-A), ítem soldadura Brida-Cuerpo de Vasija del reactor (B01.30).**

Se estaba realizando la adquisición de datos. Exploración paralela y perpendicular.

El procedimiento empleado para la inspección paralela fue el UT-117 "Inspección automática por ultrasonidos para detección de defectos en soldaduras en la pared de la



vasija del reactor desde el exterior”, Rev.2, de 10/2019. La inspección comprobó que dicho procedimiento estaba debidamente aprobado por el titular.

La inspección automática se estaba realizando con la OT-12581268, mediante el sistema ultrasónico de adquisición de datos SUMIAD-F1 alojado en el equipo mecánico “Wind”, que disponía del certificado de verificación de equipo adecuado.

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 procedimientos a aplicar.

## 2.2 PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

La inspección preguntó por las acciones en la 22R en relación con los amortiguadores afectados por la notificación “10CFR Part 21 Notification of SF-1154 Hydraulic Fluid”. Los representantes de CNC informaron sobre el avance del plan de acción para evaluar el efecto del fluido en los amortiguadores aplicables, según el documento L08-A052 (2212/00392), cuyo objetivo es verificar que todos los amortiguadores ITT-Grinnel y E-Systems incluidos en la CA 2019-10, revisión 0, cumplen con su función de seguridad debido al cambio de aceite o pruebas y análisis realizados.

A fecha de la inspección ya se habían probado 3 de los 5 amortiguadores E-Systems del sistema P40 de agua de servicio esencial. A petición de la inspección mostraron las OT-12699367/68/70 para el mantenimiento de los amortiguadores de los soportes P40-GG-A-763/659/664, con las cuales se realiza la inspección visual *as-found*, la prueba funcional *as-found*, limpieza e inspección visual y sustitución del fluido, prueba funcional *as-left*, e inspección visual *as-found*, todas ellas de resultado aceptable para todas ellas. Sobre la inspección visual y sustitución del aceite se concluye que no se detecta presencia de partículas en el aceite a temperatura ambiente. Así mismo los representantes de CNC mostraron las hojas de trabajo y resultados asociadas, así como los procedimientos aplicables: PS-22 “Inspección visual de amortiguadores”, revisión 8, PS-23 “Procedimiento de prueba funcional de amortiguadores”, revisión 11, y EX Tecnatom MM-12.01 “Sustitución de fluido siliconado lote 14ELVS145 en amortiguadores hidráulicos”, revisión 0. Así mismo se mostró la NC asociada a la CA 2019-10, de categoría C, y referencia 100000024133.

La inspección revisó documentalmente la inspección visual del soporte P40-GG-Ha-2540, realizada el día 6/11/19, mediante el procedimiento PS-21 “Inspección visual de soportes”, revisión 10, de septiembre de 2015, y la orden de trabajo OT-12643444. Dicha inspección se documenta en la hoja de inspección visual de soportes y amortiguadores HIV-CO-19-0008-S, de resultado aceptable.

La inspección verificó que los operarios encargados de la realización de las prueba disponían de la cualificación requerida y que la instrumentación empleada para la realización de las prueba se encontraba con fecha de calibración vigente.

## 2.3 PROGRAMA DE VÁLVULAS

La inspección presenció la prueba de fugas *as-found* y *as-left* de la válvula G36-FF007 del sistema filtros desmineralizadores del sistema de limpieza de agua del reactor, perteneciente a la penetración T23-GG098. La prueba se ejecutó mediante el procedimiento PS-135M "Pruebas de fugas de válvulas", edición 4, el cual adjunta el procedimiento de Tecnatom PJ-33.01, revisión 12, y la OT-12641787.

La inspección comprobó que los ejecutores de la prueba disponían en el lugar de la misma de una copia de la hoja de prueba del anexo IV sobre el registro de pruebas ritmo de fugas de válvulas sometidas a pruebas tipo C del PJ-33.01, correspondiente a la válvula G36-FF007. El responsable de la ejecución comentó los aspectos más relevantes de la misma, tales como el método de prueba (fluido aportado), el fluido de prueba, en este caso aire, la presión de prueba (0,6 kg/cm<sup>2</sup>), el alineamiento del sistema, 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.

La inspección verificó que los operarios encargados de la realización de la prueba disponían de la cualificación requerida para la realización de ensayos de fugas y que la instrumentación empleada para la realización de la prueba se encontraba con fecha de calibración vigente.

La prueba presenciada fue realizada de acuerdo con las condiciones definidas en el procedimiento, obteniéndose un caudal de fuga inferior al límite de aceptación, por lo que la prueba se consideró aceptable.

Dicha prueba queda documentada con la HR-CO-19-0016-L1, y en la misma penetración se realiza simultáneamente la misma prueba de fugas a la válvula G36-FF008, con la OT-12641823, de resultado aceptable.

La inspección preguntó por pruebas *as-found* de válvulas de seguridad del grupo de prueba 7 de sistema P39 de agua enfriada esencial. Los representantes de CNC mostraron los resultados de la prueba de las válvulas mencionadas de marzo y mayo de 2019, que resultaron no aceptables el 75% de las mismas. Así mismo mostraron la revisión 0 de la CA 2019-27 sobre estas válvulas, de octubre 2019, y la revisión 1 del DTR-16-037, de octubre de 2018. La revisión 1 del DTR-16-037 se realiza para incluir otra alternativa al modelo actual de asientos blandos por las cuales van a ser sustituidas las válvulas de grupo 7 de prueba del sistema. Los representantes de CNC informaron las válvulas actuales de la CA 2019-27 sustituirían por válvulas del fabricante MECESA clase nuclear C ASME III ND, según lo indicado en el DTR-16-037-1, durante la R22.

## 2.4 PROGRAMA DE BOMBAS

### P60CC006A/B/C Bombas de transferencia del sistema de gasoil de los GDE

En relación con la desviación en el cumplimiento con el alcance de monitorización contemplado en el Código ASME OM para estas bombas, tratado en la inspección ISI documental de 2018 (CSN/AIN/CNC/18/1134), el titular había emitido en fecha 29/10/19 el ISN-24H N° 2019-02, tras la evaluación de la desviación por el titular, y tras la recepción de la carta del CSN de ref. CSN/C/DSN/COF/19/34. La inspección hizo una revisión de la implantación de las acciones correctoras antes del inicio del siguiente ciclo de operación, las cuales han consistido en las siguientes:

- Emisión en fecha 08/10/2019 de la Condición Anómala 2019-26 (Condición de No Conformidad), la cual concluye en una expectativa razonable de operabilidad para las bombas de trasiego y para los GDE. Se comprobó que dicha CA establecía las siguientes medidas compensatorias y acciones correctivas:
  - o Como medidas compensatorias se han establecido la monitorización mensual de los parámetros de las bombas, conjuntamente con las pruebas de operabilidad de los GDE hasta la recarga R22.
  - o Actualización de los procedimientos de operación para cumplir con el alcance de monitorización contemplado en el Código ASME OM.
  - o Actualización del MISI para cumplir con el alcance de monitorización contemplado en el Código ASME OM.

A petición de la inspección, los representantes de CNC mostraron los resultados de la ejecución de los procedimientos de prueba PP-P60CC006A/B/C en los meses de septiembre y octubre de 2019, en los cuales se pudo constatar la realización de las mediciones de caudal, presión diferencial y vibraciones, todos ellos en valores aceptables.

La inspección revisó asimismo los procedimientos de prueba aprobados para el próximo ciclo de operación, para la División I:

- Prueba mensual P60-A04-01M, a realizar conjuntamente con la prueba del GDE de la División I. Dicho procedimiento incluye la prueba de operabilidad de la válvula de retención situada a la descarga de la bomba, y la medida del valor de presión diferencial de la bomba de trasiego. Esta prueba cumplimenta el Requisito de Vigilancia 5.6.2.5/BP60/1.
- Prueba global (cada 24 meses), P60-A08-02A, en la que se verifican los valores de presión diferencial, caudal y vibraciones. Esta prueba cumplimenta el Requisito de Vigilancia 5.6.2.5/BP60/1-PG.

La inspección comprobó que los valores de referencia y rangos de aceptación, alerta y acción requerida de estos procedimientos, estaban dentro de los rangos aceptables por ASME OM.

Los representantes de CNC mostraron a la inspección la propuesta de cambio al capítulo 6 del MISI-CO-4 sobre bombas, en la cual se modifican los requisitos para dichas bombas para las pruebas periódicas y globales, acordes con lo requerido por ASME OM 2004 para este tipo de bombas.

## 2.5 OTROS TEMAS

### Plan de inspecciones del sistema P40

La inspección preguntó por el plan de inspecciones del sistema P40 de agua de servicio esencial y en concreto por el estado de los defectos recogidos en las CA 2019-32 del isométrico P40-0967 y CA 2019-05 del isométrico P40-0838.

Los representantes de CNC manifestaron las actuaciones a medio y largo plazo para el plan de inspecciones del sistema P40 siguen las directrices del documento PRODU 2019-01, en el cual se describen las acciones de mitigación como son, entre otros, el control de la química del sistema

o el seguimiento de la corrosión, y las áreas a inspeccionar en base a su susceptibilidad de cada línea o tramos a la corrosión y otras características. Así mismo informaron que CNC realizó primera campaña de medición de espesores por *phased array* en el sistema P40 en el año 2017, y mostraron a la inspección el listado de áreas ya inspeccionadas, las áreas programadas para inspección durante la recarga R22, los tramos ya sustituidos, y los que se iban a cambiar durante la recarga R22. Informaron que las medidas tomadas se comparan con el espesor nominal de diseño y que a partir de una pérdida del 60% del espesor nominal plantean la sustitución del tramo en cuestión.

La inspección preguntó por la extensión de causa y condición de los defectos de los isométricos P40-0967 Y P40-0838, a lo cual los representantes de CNC informaron que esos análisis se estaban realizando dentro del propio plan definido en el PRODU 2019-01. La inspección manifestó si existía dicho plan como una actividad formal dentro del Plan de Gestión de Vida, a lo cual los representantes de CNC manifestaron que una vez tuviesen todas la inspección base de las áreas incluidas en el alcance se incluiría como tal en el PGE-016 "Pérdida de espesor y ensuciamiento en el sistema de agua de servicios esenciales".

Respecto de las CA relacionadas abiertas en 2019, informaron que a fecha de la inspección se habían sustituido los tramos afectados y a petición de la inspección mostraron:

- WS 12699298 para el isométrico P40-0967: Hoja de soldadura de tuberías y el informe de inspección por líquidos penetrantes de referencia TAM-LP-19/123, sobre las soldaduras FW4.1, FW4B1, y FW4C, de resultado aceptable y fecha 10/11/19.
- WS 12699298 para el isométrico P40-1542: Hoja de soldadura de tuberías y el informe de inspección por líquidos penetrantes de referencia TAM-LP-19/124, sobre la soldadura FW15e, de resultado aceptable y fecha 10/11/19.
- WS 12697396 para el isométrico P40-0838: Hoja de soldadura de tuberías y el informe de inspección por líquidos penetrantes de referencia TAM-LP-19/133, sobre las soldaduras FW1.1 y FW6-13, de resultado aceptable y fecha 09/11/19.

A petición de la inspección, los representantes de CNC confirmaron que los ensayos realizados responden a lo exigido por el requisito ND-5222. "Piping, pumps and valves" de la sección del Código ASME Sección III Div.1-ND, el cual requiere para soldaduras circunferenciales mayores de DN 50 cualquiera de los siguientes END: partículas magnéticas, líquidos penetrantes o métodos radiográficos.

La inspección comprobó durante recorrido por zona controlada que los isométricos de las CA 2019-32 y CA 2019-05 se encontraban sustituidos, encontrándose pendiente de la correspondiente inspección VT-2 durante la prueba de presión.

### 3 REUNIÓN DE CIERRE

Antes de abandonar la instalación, la inspección mantuvo una **reunión de cierre** con la asistencia de las personas siguientes:

en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, así como los compromisos adquiridos durante la misma y en la que se concluyó que no se había detectado desviaciones que

*a priori* se considerasen que pudieran suponer potenciales hallazgos, si bien la inspección indicó que algunas de ellas serían analizadas con más detalle tras el proceso de trámite de esta acta.

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

- Pruebas de válvulas automáticas.
- Pruebas de válvulas de retención.
- Presencia de prueba funcional de bomba.

Por parte de los representantes de C.N. Cofrentes se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la inspección.

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 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 diecisiete de diciembre de dos mil diecinueve.



---

**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. Cofrentes para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta

---

en calidad de Director de Central manifiesta su conformidad al contenido de esta acta, con los comentarios adjuntos.

## ANEXO I

### AGENDA DE INSPECCIÓN - CSN/AGI/GEMA/COF/19/07

**Instalación:** C.N. Cofrentes

**Lugar de la inspección:** CN Cofrentes (Emplazamiento)

**Fecha propuesta:** 12 y 13 de noviembre de 2019

**Equipo de Inspección:**

**Alcance de la inspección:** Inspección presencial de las actividades relacionadas con Inspección en Servicio programadas en la 22ª parada para recarga (2019) de CN Cofrentes

**Tipo de inspección:** Plan Base de Inspección del CSN

**Procedimiento aplicable:** PT.IV.207 (Apdo. 5.2.1) y PT.IV.219)

A continuación se indican las cuestiones generales y particulares que se realizarán durante la visita de inspección. Esta lista podría ser modificada de acuerdo con los resultados de la visita de inspección.

#### **1. Reunión de apertura:**

- ✓ Presentación; revisión de la agenda; objeto de la inspección.
- ✓ Aspectos pendientes de la última inspección.
- ✓ Planificación de la inspección. Revisión de aspectos previos a las actividades a presenciar. Copia actualizada de los procedimientos de prueba.

#### **2. Desarrollo de la inspección:**

##### **2.1 Programa ENDS**

- Estado de avance del programa, resultados y desviaciones.
- Presenciar 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.
- Inspección por otras normativas.

## 2.2 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.
- Acciones en la 22R en relación con los amortiguadores afectados por el "10CFR Part 21 Notification of SF-1154 Hydraulic Fluid" (P40 y Pozo Seco).

## 2.3 Programa de válvulas

- 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 de válvulas (PIV o CIV).
  - Presencia de otras pruebas de válvulas definidas en el MISI-CO-4.
- Pruebas as-found de válvulas de seguridad del P39.



## 2.4 Programa de bombas

- Presenciar la realización de la prueba funcional de alguna de las bombas incluidas en el MISI-CO.
- Pruebas funcionales de bombas de transferencia de Gasoil de los GD.

## 2.5 Otros temas

- Seguimiento del plan de inspecciones del sistema P40.

## 3. Reunión de cierre:

- ✓ Breve resumen del desarrollo de la inspección.
- ✓ Identificación preliminar de posibles desviaciones, hallazgos o incumplimientos.

## ANEXO II

### LISTADO DE DOCUMENTOS CONSULTADOS MÁS SIGNIFICATIVOS

- IS-02-1M-R22 "Informe 22 Recarga. Programa general de actividades. Un mes antes del inicio", revisión 0.
- GVL-PR-004 "Procedimiento genérico para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras en tuberías ferríticas e injertos de las CCNN españolas", revisión 2.
- UT-118 "Procedimientos de inspección automática para dimensionamiento de defectos en soldaduras de la vasija del reactor desde el exterior", revisión 4.
- UT-117 "Procedimiento de inspección automática para detección de defectos en soldaduras de la vasija del reactor desde el exterior.", revisión 2.
- PS-0135M "Pruebas de fugas de válvulas", edición 4.
- EC-06.01 "Inspección superficial remota por corrientes inducidas de las soldaduras de unión tobera tubería de la vasija del reactor con el equipo de inspección TECTUS", revisión 2.
- PS-0124M "Punto de tarado de las válvulas de alivio-seguridad (ASME/ANSI OM CODE-2004 y hasta Adenda de 2006), edición 15.

## COMENTARIOS ACTA CSN/AIN/COF/19/960

### Hoja 1, párrafo 6

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.

### Hoja 2, apartado 2.1, párrafo 1

Hay una errata en la tercera línea del párrafo, donde dice:

"...documento IS-02-1M-R22 "Informe 21 Recarga. Programa general de actividades. Un mes antes del inicio", revisión 0..."

debe decir:

"...documento IS-02-1M-R22 "Informe 22 Recarga. Programa general de actividades. Un mes antes del inicio", revisión 0..."

## DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/COF/19/960**, correspondiente a la inspección realizada los días 12 y 13 de noviembre de dos mil diecinueve, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Hoja 1, párrafo 6:** El comentario no afecta al contenido del acta, haciendo notar que la publicación del acta no es responsabilidad de los inspectores.
- **Hoja 2, apartado 2.1, párrafo 1:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.

Madrid, 22 de enero de 2020



Inspectora CSN

Inspector CSN

10-3633697