

ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED] funcionario del Cuerpo Técnico de Seguridad Nuclear y Protección Radiológica del Consejo de Seguridad Nuclear e Inspector del citado organismo,

CERTIFICA: Que los días 21 a 23 de febrero de 2018 se personó en la Central Nuclear de Almaraz, en adelante CNA, emplazada en el término municipal de Almaraz, provincia de Cáceres, con Autorización de Explotación concedida por Orden del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio con fecha 7 de junio de 2010.

La inspección tenía por objeto, dentro del programa de pruebas en frío del contenedor ENUN 32P, la asistencia a las siguientes pruebas:

- Colocación de la tapa interior y extracción del contenedor del pozo de cofres para posicionarlo en el área de preparación (recinto FK105) del Edificio de Combustible de la Unidad I.
- Drenaje y secado de la cavidad interior del contenedor.
- Llenado con Helio de la cavidad interior y pruebas de fugas en las juntas de la tapa interior del contenedor.

Estas pruebas siguen el procedimiento de [REDACTED] de referencia SDP8IS103 rev.3, "Procedimientos de pruebas en frío – Extracción del pozo de cofres y acondicionamiento del contenedor", de fecha 16/02/2018, que fue facilitado al CSN en la inspección.

La inspección se llevó a cabo de acuerdo a la agenda enviada previamente a la central y que se adjunta a la presente acta (Anexo I).

La Inspección fue recibida por D^a. [REDACTED] (Licenciamiento de CNAT, Centrales Nucleares Almaraz-Trillo), D. [REDACTED] (Estructuras y Materiales), y D. [REDACTED] (Ingeniería de planta), así como otro personal técnico de la instalación y de [REDACTED] quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Previamente al inicio de la inspección, 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.

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.

De la información suministrada por el personal técnico de la instalación a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones visuales realizadas por la misma, resulta:




Previo al acceso al Edificio de Combustible de la unidad I, la inspección mantuvo una reunión con los responsables de la prueba en la que se facilitó información previa a la prueba y se trataron otras cuestiones:

- El contenedor sobre el que se realizarían las pruebas se encontraba sumergido en el interior del pozo de cofres desde el pasado día 20 de febrero, a las 10:00 horas.
- Dicho contenedor, de referencia EFK6, llevaba aplicado un revestimiento superficial de aluminio en las superficies interiores del vaso, con el que se pretendían evitar los procesos de corrosión identificados durante pruebas preliminares realizadas en la Unidad I de CNA.
- Los responsables de la prueba indicaron que, con el objeto de analizar la existencia de posibles procesos de corrosión en los componentes del contenedor, habían previsto la realización de una serie de análisis químicos del agua del pozo de cofres durante el desarrollo de la prueba, mediante los que se pretende identificar la presencia de los productos de corrosión derivados de dichos procesos.
- La inspección preguntó si se había planificado la ejecución de una inspección de la cavidad interior del contenedor una vez finalizadas las pruebas a realizar según procedimiento 5DP8IS103 rev.3, con el fin de apoyar la confirmación de ausencia de procesos de corrosión significativos en los componentes del contenedor, a lo que los representantes indicaron que dicha prueba sería solicitada por CNA a [REDACTED] en función de los resultados de la prueba y de los datos obtenidos en los análisis referenciados en el punto anterior.
- A requerimiento de la inspección, los representantes del titular mostraron una tabla en la que se indicaban los pesos de los dispositivos auxiliares de izado empleados durante la maniobra de extracción del contenedor del pozo de cofres (yugo de izado, adaptador del yugo y palas del pozo de cofres). En dicha tabla se indicaba que el peso real del conjunto indicado ascendía a 6944 kg, con lo que el peso estimado de manejo del contenedor cargado con combustible real y agua ascendería en dicha maniobra a un total de 120334 kg, inferior a la carga crítica máxima especificada para la grúa de cofres (130 Tm).
- Los representantes del titular manifestaron que, en aplicación de la condición límite de operación CLO 3.9.7.2 de las Especificaciones de Funcionamiento de CNA, se requería verificar la operabilidad de la grúa de cofres de combustible irradiado mediante la realización de la exigencia de vigilancia EV 4.9.7.2.1. Respecto a la verificación de dicha exigencia, los representantes indicaron lo siguiente:
 - En relación al apartado a) de la EV 4.9.7.2.1, los representantes facilitaron copia del procedimiento MMX- PV-01.01, "Operabilidad de la grúa de cofres de combustible irradiado. Temperatura del Edificio de Combustible", mediante el que se verifica que la temperatura en el instrumento FH-1-TI-9902A, instalado en la cabina de la grúa, es superior al 23.15°C, valor que resulta de aplicar una incertidumbre de medida de 0.65°C al valor requerido en la EV 4.9.7.2.1a (22.5°C). Los representantes manifestaron que la ejecución del citado procedimiento, que tiene asignada una frecuencia de 8 horas mientras se encontrara la grúa en operación, iba a ser realizada previamente a la prueba a presenciar por la inspección, por lo que podía ser verificada in situ.
 - En relación al apartado b) de la EV 4.9.7.2.1, los representantes mostraron copia del procedimiento MMX-PV-01.02, "Operabilidad de la grúa de cofres de combustible

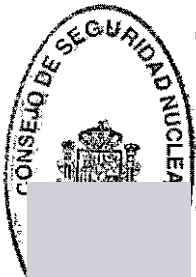


irradiado. Prueba funcional de elementos de seguridad”, mediante el que se da cumplimiento a los requisitos de la citada exigencia de vigilancia. Así mismo, se mostró copia del registro cumplimentado correspondiente a su última ejecución, correspondiente a fecha 16/02/2018.

- En relación al apartado c), su verificación quedaba cubierta por la prueba dinámica realizada en julio de 2017, y que fue incluida en el alcance de una inspección realizada por el CSN (referencia CSN/AIN/AL0/17/1115).
- Los responsables del titular manifestaron que la responsabilidad sobre la supervisión de la prueba se había definido consistentemente con las responsabilidades que se aplicarán en la carga real de los contenedores, es decir, la fase de manejo del combustible gastado para su carga en el bastidor del contenedor sería supervisada por personal perteneciente a la sección de Operación de CNA, con licencia para la supervisión de manejo de combustible, mientras que el resto de fases sería supervisada por parte de personal de la sección de Mantenimiento Mecánico de CNA.

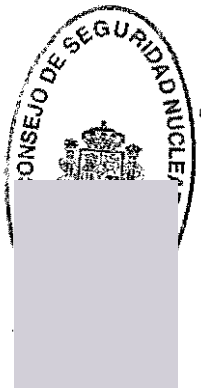
Una vez tratadas estas cuestiones previas, la inspección presencié las siguientes maniobras, todas ellas englobadas dentro del procedimiento de  de referencia 5DP8IS103, en rev.3:

- Previo a la izado de la tapa interior, la sección de Mantenimiento Mecánico de CNA procedió a verificar la exigencia de vigilancia EV 4.9.7.2.1a, para lo cual tomaron lectura en el instrumento FH-1-TI-9902A, referenciado en el procedimiento de prueba MMX- PV-01.01, obteniendo una temperatura de 24°C, superior al valor requerido.
- Al inicio de la prueba presenciada, el conjunto tapa interior - útil de izado estaba suspendido del gancho de la grúa, en las inmediaciones del pozo de cofres, habiendo sido nivelada conforme a lo indicado en el punto 6.2.2.15 del procedimiento 5DP8IS103. Así mismo, el pozo de cofres estaba aislado de la piscina de cofres mediante cierre de la compuerta. La tapa interior se encontraba sin las tapas de las penetraciones de venteo y drenaje, y se mantenía abierta la penetración de drenaje a través de la conexión de cierre rápido.
- Se procedió a descender el conjunto sobre el contenedor, introduciéndolo bajo el agua del pozo de cofres hasta posicionarlo con ayuda de los dos pernos guía instalados en el contenedor. Con la ayuda de dos cámaras sumergidas se verificó el correcto asentamiento de la tapa y se tomó lectura de la hora con el objeto de contabilizar el tiempo límite de ebullición (11 horas y 9 minutos del día 21). Aplicando las expresiones incluidas en el formato 4 del anexo 4 al procedimiento de prueba, se obtuvo un tiempo de ebullición de 24 horas y 4 minutos. Para ello se había obtenido lectura de la temperatura del agua de la piscina de combustible y, conforme se requiere en las especificaciones del contenedor, se había supuesto una carga térmica del contenedor correspondiente al 85% del valor de diseño. En virtud del tiempo de ebullición obtenido, la fase de drenaje del contenedor debía finalizar antes de las 11 horas y 13 minutos del día 22.
- Una vez extraído el gancho de la grúa, se continuó con los pasos 6.2.2.20 a 6.2.3.8 para preparar la introducción del yugo de elevación del contenedor en el pozo de cofres.
- Una vez que el nivel de agua en el pozo de cofres había descendido hasta la cota +8,400, se procedió a la extracción del contenedor del pozo de cofres conforme a lo indicado en el



procedimiento hasta llegar al paso 6.2.4.3, en el que, según se indica el paso 6.2.4.3, se realizó un apriete manual de un total de 12 pernos de la tapa interior. Posteriormente se trasladó el contenedor al área de preparación del recinto FK105, ubicándolo sobre la mesa de nivelación.

- Una vez retirado el yugo de elevación, se procedió a la preparación del contenedor para su acondicionamiento, posicionando todos los pernos de la tapa interior y aplicando un primer par de apriete de los mismos hasta 600 N.m.
- Siguiendo los pasos 6.3.4.1 a 6.3.4.5 se procedió al desmontaje del útil de manejo de la tapa interior. Una vez retirado el útil, se observó la presencia de manchas rojizas en la superficie de la tapa interior, de mayor intensidad alrededor de los agujeros roscados empleados para la fijación de la cruceta del útil sobre la tapa. Posteriormente se procedió al montaje del capuchón de blindaje temporal según siguiendo los pasos 6.3.5.1 a 6.3.5.9 del procedimiento de prueba. En paralelo a estas actividades, se procedió al posicionamiento de la campana de extracción de gases en el pozo de cofres conforme a lo indicado en los pasos 6.3.6.1 a 6.3.6.4 del procedimiento, conectando la manguera de salida de la campana al sistema de extracción de gases de planta.
- Tras instalar las conexiones del Sistema de Drenaje, Secado e Inertizado (SDSI), se conectaron las mangueras del mismo al contenedor a través de las conexiones rápidas de las penetraciones de venteo y drenaje del contenedor. Mediante dicho sistema se ajustó el nivel de agua en la cavidad interior del contenedor con el objeto de permitir aplicar un apriete intermedio de hasta 2200 N.m, apriete que se realizó en dos escalones (1100 N.m y 2200N.m) conforme a la secuencia descrita en el anexo 1 del procedimiento, figura 4 (de 3 en 3 pernos).
- Previo a la fase de drenaje del contenedor, la sección de química de CNA tomó muestras del agua del pozo de cofres con objeto de establecer una comparativa del agua del pozo antes y después del drenaje del contenedor y así poder identificar la presencia de productos de corrosión. Dichas tomas se repetirían una vez finalizado el drenaje de la cavidad interior del contenedor.
- Para optimizar el tiempo de duración de la prueba, se alteró la secuencia prevista en el procedimiento, procediendo al drenaje y secado de la cavidad interior antes que al secado del espacio entre anillos. Para ello se siguieron los pasos incluidos bajo el epígrafe 6.4.3 (drenaje) y 6.4.5 (secado). El drenaje de la cavidad interior finalizó aproximadamente a las 22 horas del día 21, con un amplio margen respecto al tiempo límite de ebullición obtenido. Las operaciones de secado se realizaron durante la noche del 21 al 22 con el sistema SDSI en modo automático, bajo supervisión por parte del personal de [REDACTED].
- La inspección continuó la presencia de la prueba en la mañana del 22 de febrero. Antes de ello, los representantes del titular manifestaron que, tras el drenaje del contenedor, el agua contenida en el pozo de cofres había adquirido un color verdoso, similar al observado durante las pruebas preliminares realizadas, en las que se evidenció la corrosión de las superficies de la cavidad interior del contenedor. La inspección comprobó in situ el estado del agua del pozo de cofres, comprobando que había adquirido un tono similar al mostrado en las imágenes incluidas en el documento de análisis de causa raíz emitido por [REDACTED] con fecha de 17/01/2018 (referencia 06/17 rev.1). Los representantes manifestaron que a




consecuencia de lo ocurrido, se había programado una inspección visual de la cavidad interior del contenedor para el próximo 27 de febrero, en la que previamente se extraerá el bastidor del contenedor.

- Continuando con el desarrollo de la prueba, la inspección comprobó el cumplimiento del criterio de secado de la cavidad interior del contenedor en la mañana del día 22. Una vez que la presión en el interior de la cavidad había alcanzado un valor inferior a 4 mbar, los responsables de la prueba comprobaron que, una vez aislado el sistema SDSI del interior de la cavidad, la presión se mantenía por debajo de 4 mbar por un tiempo superior a 30 minutos, lo cual permitía dar por cumplimentado el criterio de aceptación de la prueba de secado.
- Previo al llenado de la cavidad interior con helio, los responsables de la prueba realizaron el secado del espacio entre anillos de la tapa interior, conforme a los pasos incluidos en el epígrafe 6.4.2 del procedimiento. Posteriormente se procedió al llenado con helio hasta la presión de 1 bar absoluto, referidos a la temperatura ambiente existente, y posterior apriete final de los pernos de la tapa interior hasta un valor de 3452 N.m (secuencia de 4 en 4 pernos descrita en el anexo 1 del procedimiento, figura 4).

La prueba de fugas del anillo interior de la tapa interior se realizó empleando la técnica [REDACTED]. Los responsables de la realización de la prueba manifestaron que, si bien el requisito de estanqueidad establecido para dicho anillo consistía en obtener una fuga inferior a un valor de $4.1E-5$ std cm^3/s , se había tomado como objetivo obtener un valor consistente con el criterio "leaktight" establecido en la norma ANSI N14.5, "Leakage Test son Packages for Shipment", para el que se fija una fuga inferior a $1E-7$ std cm^3/s . Según manifestaron los representantes de [REDACTED] el motivo de ello era verificar la posibilidad de aplicar el criterio leaktight, en previsión de su posible aplicación al contenedor ENUN 32P en la modalidad de transporte. Como resultado de la prueba realizada, la tasa de fugas obtenida ascendía a un valor de $2.27E-9$ std cm^3/s , con una sensibilidad de $9.93E-12$ std cm^3/s , siendo ambos valores aceptables según el procedimiento 5DP8IS103.

- Como continuación se realizó la prueba de fugas a través de la junta del tapón de la penetración entre anillos de la tapa interior, para el que el procedimiento 5DP8IS103 establece como criterio de aceptación una tasa de fugas máxima de $4.1E-5$ std cm^3/s . Para determinar la tasa de fugas se aplicó la técnica de pérdida de vacío, en la cual, tras realizar un vacío previo del espacio entre anillos, se monitoriza el incremento de la presión en dicho espacio durante un intervalo de tiempo. La tasa de fugas obtenida mediante esta técnica corresponde a la suma de la tasa a través de la junta del tapón y la atribuible a la cadena de medida (campana de vacío). Con el objeto de eliminar la contribución de la cadena de medida, se realizó una prueba independiente sobre dicha cadena, para lo cual se empleó una superficie metálica arbitraria como superficie de prueba. A este respecto la inspección manifestó que, dado que las características de la superficie de prueba no eran equivalentes a las existentes para la prueba del tapón, la utilización de una superficie arbitraria podría inducir errores a la hora de obtener la tasa de fugas atribuible únicamente a la junta del tapón de prueba.
- La inspección presencié la prueba de fugas a través del anillo interior de la tapa de la penetración de venteo. Si bien el procedimiento 5DP8IS103 señala como técnica aplicable



la pérdida de vacío, los responsables de la ejecución de la prueba manifestaron que, al igual que lo indicado anteriormente para la prueba del anillo interior de la tapa interior, en previsión de la aplicación de un criterio de fugas leaktight para la modalidad de transporte, se había tomado como objetivo verificar un nivel de fugas inferior al requerido por dicho criterio, y por ello la prueba basada en la técnica de pérdida de vacío, que no es adecuada según la norma ANSI N14.5 para verificar un nivel de fugas inferior al criterio leaktight, se había sustituido por una prueba basada en la técnica . Finalizada la prueba, los representantes del titular entregaron copia de la correspondiente hoja de registro, según el formato 3 incluido en el procedimiento de 5DP8IS103, en el que se indica que la tasa de fugas obtenida para el anillo interior de la junta ascendía a un valor de $8.12E-7$ std cm^3/s , valor que, si bien resulta aceptable según el procedimiento 5DP8IS103, es superior al criterio de fugas leaktight definido en la norma ANSI N14.5.

Finalmente, antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con asistencia de representantes de CN Almaraz, en la cual se le transmitieron al titular las observaciones más importantes llevadas a cabo durante la inspección.

Por parte de los representantes de CN Almaraz 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 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 contra las Radiaciones Ionizantes, así como el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente acta por duplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 19 de marzo de 2018.


EGUR

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

CONFORME, con los comentarios que se adjuntan.
Madrid, 4 de abril de 2018


Director de Servicios Técnicos

ANEXO I

AGENDA DE INSPECCIÓN - CN ALMARAZ

CN ALMARAZ: INSPECCIÓN a las pruebas de INTRODUCCIÓN EN POZO Y SECADO del contenedor ENUN 32P, dentro del programa de pruebas en frío del contenedor. Febrero de 2018.

Fecha de inspección: de 21/02/2018 a 23/02/2018

Lugar: C.N. Almaraz (unidad I), Cáceres

Equipo de inspección: 

Área IMES del CSN

Desarrollo de la inspección:

Asistencia a las siguientes pruebas (procedimiento 5DP8IS103, "Extracción del Pozo de Cofres y acondicionamiento del contenedor"):

- Colocación de tapa interior y extracción del contenedor:
1 día mié 21/02/18 mié 21/02/18.
- Drenaje y secado de la cavidad interior:
2 días mié 21/02/18 jue 22/02/18.
- Llenado con He y pruebas de fugas:
1 día vie 23/02/18 vie 23/02/18.





COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCION

DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Ref.- CSN/AIN/AL1/18/1135



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/AL1/18/1135
Comentarios

Comentario general:

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.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/AL1/18/1135
Comentarios

Hoja 5 de 7, penúltimo párrafo:

Dice el Acta:

- *“Como continuación se realizó la prueba de fugas a través de la junta del tapón de la penetración entre anillos de la tapa interior, para el que el procedimiento 5DP81S103 establece como criterio de aceptación una tasa de fugas máxima de $4.1E^{-5}$ std cm^3/s . Para determinar la tasa de fugas se aplicó la técnica de pérdida de vacío, en la cual, tras realizar un vacío previo del espacio entre anillos, se monitoriza el incremento de la presión en dicho espacio durante un intervalo de tiempo. La tasa de fugas obtenida mediante esta técnica corresponde a la suma de la tasa a través de la junta del tapón y la atribuible a la cadena de medida (campana de vacío). Con el objeto de eliminar la contribución de la cadena de medida, se realizó una prueba independiente sobre dicha cadena, para lo cual se empleó una superficie metálica arbitraria como superficie de prueba. A este respecto la inspección manifestó que, dado que las características de la superficie de prueba no eran equivalentes a las existentes para la prueba del tapón, la utilización de una superficie arbitraria podría inducir errores a la hora de obtener la tasa de fugas atribuible únicamente a la junta del tapón de prueba.”*

Comentario:

En la práctica no es posible obtener una superficie equivalente a la del asiento de la campana. Aunque esta superficie se protege durante las fases de pintado y/o metalizado siempre es necesario re-trabajarla y, por lo tanto, en cada contenedor el estado de esta superficie es diferente.

Por lo general, la prueba para determinar la fuga del “sistema” utilizado en el ensayo se realiza sobre una superficie mecanizada con un acabado superficial mejor que la superficie alrededor del tapón, con lo que la fuga medida será menor y lo más parecida posible a la fuga real del sistema. Procediendo de esta forma, los cálculos para determinar la fuga de la junta del tapón se realizan de manera conservadora, siempre del lado de la seguridad, teniendo en cuenta que, cuanto mayor sea la fuga de la junta de la campana contra la superficie que se utiliza, menor será el resultado obtenido para la fuga de la junta del tapón (resultado de restar la fuga obtenida en el ensayo menos la fuga del sistema).



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/AL1/18/1135
Comentarios

Hoja 5 de 7, último a primer párrafo de la hoja siguiente:

Dice el Acta:

- *“La inspección presencié la prueba de fugas a través del anillo interior de la tapa de la penetración de venteo. Si bien el procedimiento 5DP81S103 señala como técnica aplicable la pérdida de vacío, los responsables de la ejecución de la prueba manifestaron que, al igual que lo indicado anteriormente para la prueba del anillo interior de la tapa interior, en previsión de la aplicación de un criterio de fugas leaktight para la modalidad de transporte, se había tomado como objetivo verificar un nivel de fugas inferior al requerido por dicho criterio, y por ello la prueba basada en la técnica de pérdida de vacío, que no es adecuada según la norma ANSI N14.5 para verificar un nivel de fugas inferior al criterio leaktight, se había sustituido por una prueba basada en la técnica [REDACTED]. Finalizada la prueba, los representantes del titular entregaron copia de la correspondiente hoja de registro, según el formato 3 incluido en el procedimiento de 5DP81S103, en el que se indica que la tasa de fugas obtenida para el anillo interior de la junta ascendía a un valor de $8.12E-7$ std cm^3/s , valor que, si bien resulta aceptable según el procedimiento 5DP81S103, es superior al criterio de fugas leaktight definido en la norma ANSI N 14.5.”*

Comentario:

Los resultados que figuran en el Formato 3 son los resultados oficiales de las pruebas, con criterio de aceptación $4.1E-5$ std cm^3/s y no con criterio de leaktight.

En el caso del anillo interior de las penetraciones de venteo y drenaje, en caso de aplicar criterios de aceptación leaktight, implica cambiar la técnica de pérdida de vacío a [REDACTED]. Por ello, lo que figura en el formato 3 son los resultados de los ensayos por pérdida de vacío (corresponde con certificados 5DP8LT006 y 5DP8LT007).

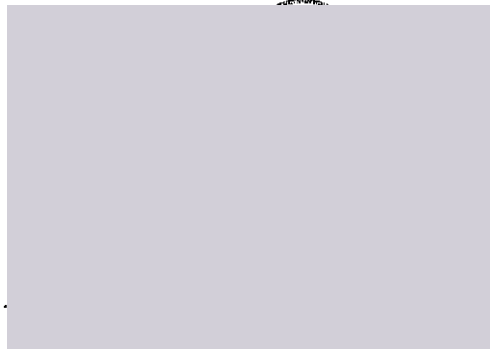
Las pruebas de leaktight, que no figuran en ese Formato 3, pero se han adjuntado al dossier, corresponden con los certificados 5DP8LT004 y 5DP8LT005, que se realizaron con posterioridad a la inspección, el viernes 23 de Febrero por la tarde, y se han enviado a la inspección por correo electrónico el 21 de Marzo de 2018.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “Trámite” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/AL1/18/1135**, correspondiente a la inspección realizada a la unidad 1 de la Central Nuclear de Almaraz, los días 21, 22 y 23 de febrero de dos mil dieciocho, el inspector que la suscribe declara:

- **Comentario general:** Se acepta el comentario, haciendo notar que no es responsabilidad del inspector.
- **Hoja 5 de 7, penúltimo párrafo:** Se acepta el comentario, si bien lo expresado facilita información posterior a la inspección.
- **Hoja 5 de 7, último a primer párrafo de la hoja siguiente:** Se acepta la aclaración incluida en el comentario.

Madrid, 7 de junio de 2018



Inspector del CSN