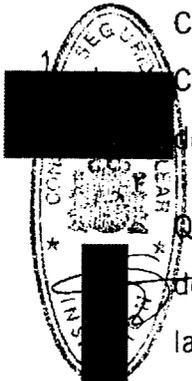


ACTA DE INSPECCIÓN

DON [REDACTED] Inspectores del
Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: Que se personaron los días dos y tres de junio de dos mil siete en la Central Nuclear de Cofrentes (en adelante CNC), emplazada en el término municipal de Cofrentes (Valencia), con Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial del Ministerio de Economía de fecha diecinueve de marzo de dos mil uno.

Que la inspección, realizada dentro del plan básico de inspecciones del CSN, se desarrolló según la agenda del anexo 1 (procedimiento PT.IV.219). Que tenía por objeto la asistencia a las pruebas de vigilancia que dan cumplimiento a los requisitos de vigilancia: RV 3.5.1.5 y RV 3.5.2.6 relativos a "verificar que cada subsistema de inyección/aspersión del ECCS actúa cuando recibe una señal de iniciación real o simulada"; RV 3.6.1.7.3 relativo a "verificar para cada subsistema de aspersión de la contención primaria que cada válvula en el camino de flujo adopta su posición correcta cuando recibe señal de iniciación real o simulada"; RV 3.3.6.3.5 (función 5), relativo a la instrumentación del sistema de aspersión de la contención y consistente en "realizar una prueba funcional del sistema lógico en su función de iniciación manual"; RV 3.3.5.1.6 (funciones a, b, c, d y e de los sistemas LPCI y LPCS), relativo a la instrumentación del sistema de refrigeración de emergencia del núcleo y consistente en "realizar una prueba funcional del sistema lógico de actuación y del lógico de bajo caudal en la descarga de las bombas del LPCI; RV 3.3.5.1.7 de verificación del tiempo



IBERDROLA

Consejo Nuclear de Cofrentes

DK - 135850

de respuesta del ECCS. Así mismo tenía por objeto la revisión documental de los procedimientos de prueba y el histórico de resultados.

Que la inspección fue recibida por D. [REDACTED] supervisor de Garantía de Calidad, D. [REDACTED] de la Sección de Seguridad y Licenciamiento, de Iberdrola, D. [REDACTED] de la Sección de Mantenimiento Eléctrico, coordinador de la prueba PS-0301E, y D. [REDACTED] de la Sección de Operación, coordinador de la prueba PS-E12-A09-24M, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Que, previamente al inicio de la inspección, los representantes del titular de la instalación fueron advertidos de 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.

Que de la información suministrada por los representantes de CNC, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales llevadas a cabo por la inspección resulta:

Que, con antelación a la inspección, los responsables de CNC habían indicado que la prueba indicada en la Agenda de Inspección sobre las válvulas E12-F042B/C, se haría dentro de la prueba E12-A09-24M, pues en ella se toman los tiempos de apertura de las E12-F042B/C.

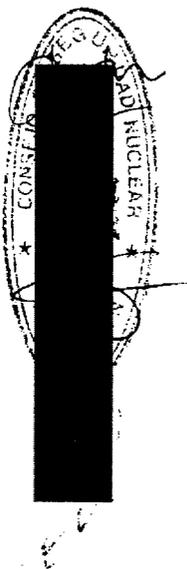
Que durante la inspección la central se encontraba en al recarga nº 16, con la División I operable y en las actividades de recuperación de la División II.

RECEIVED
CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR
10/07/2007

Que el RV 3.3.5.1.6 (Funciones a, b, c y d de los sistemas LPCI y LPCS) se satisface mediante la ejecución de los siguientes procedimientos: PS-0300E (Prueba funcional de la lógica del sistema de actuación de lazo A del LPCI y del LPCS) y PS-0301E (Prueba funcional de la lógica del sistema de actuación de los lazos B y C del LPCI).

Que con relación al punto 1 de la agenda, la inspección revisó la edición vigente del procedimiento en el momento de la misma: PS-0301E edición 7, agosto 2003, destacando lo siguiente:

- Que el procedimiento PS-0301E tiene por objeto la ejecución de la prueba funcional de las lógicas de actuación del sistema de inyección de refrigerante a baja presión, LPCI lazos B y C. Que, de acuerdo con el apartado "1.2. identificación de relés", las lógicas de actuación que se prueban en este procedimiento son: la lógica de iniciación por muy bajo nivel de agua en la vasija del reactor (Nivel 1) y por alta presión en el Pozo Seco; y la lógica iniciada por el permisivo de inyección con baja presión en la vasija del reactor del LPCI B y C.
- Que los representantes del titular aclararon algunas dudas a la inspección sobre el procedimiento de prueba. Con relación a la parte del procedimiento en la que se realiza la prueba funcional de la lógica de actuación por bajo nivel de agua en la vasija del reactor (Nivel 1) o alta presión en el Pozo Seco (Hoja de Instrucciones y Datos HID-0301E-A), la inspección solicitó aclaraciones sobre lo indicado en la "NOTA" del apartado 2. Los representantes del titular indicaron que las únicas válvulas afectadas eran las E12-F052B y E12-F026B que se encontraban inoperables por estar en isla con el Sistema de enfriamiento del núcleo aislado (E51), en ese momento inoperable. Que la inspección constató que dichas válvulas disponían en sala de control de la correspondiente identificación de "tarjeta Isla E51". Que tal y como indica la "NOTA" del



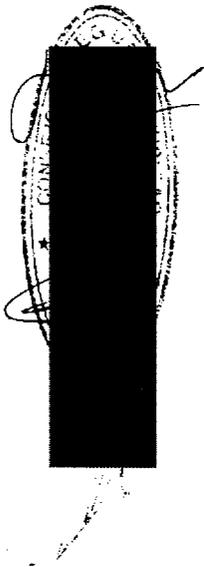
apartado 2, dada la imposibilidad de actuar las válvulas, se comprueba el estado de relés, midiendo la continuidad entre las bornas que correspondan a cada caso.

- Que, a preguntas de la inspección, el titular indicó que la comprobación de que, para dichas válvulas, existe continuidad desde las bornas hasta el centro de control de motores y hasta el motor de la válvula se realiza ejecutando las pruebas E12-A36-03M (MISICO) para la E12-F026B y la E12-A32-SRA para la E12-F052B; que, adicionalmente, para garantizar su correcto posicionamiento antes de ponerlas en servicio se realiza una verificación independiente de las mismas haciendo uso del PA-O-04 "Procedimiento para la realización de verificación independiente y pruebas post-mantenimiento de operación", Edición 11 de julio de 2006.
- Que la señal de prueba de iniciación del sistema LPCI se simula con la maneta de prueba insertada en el conector J1 del panel H13-P618 y colocando el conmutador en la posición AC, apartado 21 del HID-0301E-A. Que, por tanto, las señales de iniciación procedentes de nivel de vasija y presión de pozo seco no se prueban en este PS. Que los representantes de CNC indicaron que dichas señales se prueban en otro procedimiento de vigilancia.
- Que, en el apartado 31 del procedimiento, una vez iniciada la lógica, "se energizan los relés E12-K93B y E12-K95B" indicándose que "El relé E12-K95B, solamente permanece energizado 10 minutos, a partir de la iniciación de la lógica". Que en los apartados 51 y 52 se indica que "a los diez minutos de haberse iniciado la lógica" los contactos 3-5 y 2-6 del relé E12-K93B cambian de posición
- Que la inspección solicitó aclaraciones adicionales sobre este temporizado de 10 minutos:



- Que los representantes de CNC entregaron a la inspección el procedimiento PS-1000E “Prueba funcional de los temporizadores del sistema de aspersión de la contención”, edición 10 de mayo de 2006, de periodicidad trimestral que tiene por objeto la prueba funcional de los relés temporizados E12-K93A (Lazo A) y E12-K93B y E12-K116 (Lazo B). Que, adicionalmente, se solicitaron aclaraciones sobre los valores de los relés temporizados definidos en la sección 1.4 del PS-1000E (PUNTOS DE AJUSTE Y PRECISION) y la justificación de su cumplimiento con los Requisitos de Vigilancia y con el Documento Base de Diseño (DBD) correspondiente.
- Que, según la información proporcionada por la planta, los valores correspondientes a los Valores Admisibles y a Puntos de Tarado indicados en la sección 1.4 del procedimiento, mencionada en el párrafo anterior, son los correspondientes a las ETFM y MRO respectivamente.
- Que respecto a los Límites Analíticos entre los cuales debe encontrarse el temporizado, en el apartado 3.1 del cálculo E12-CI005 (“Puntos de tarado de los temporizadores de inicio del sistema de aspersión A y B de la contención”, revisión 0 de mayo de 2005) se indica lo siguiente: “Según los documentos IT-COSNU-170 C.N. COFRENTES. CICLO 15. Análisis de LOCA, IT-CONUC-114 C.N. COFRENTES. CICLO 14. Análisis de LOCA, y Nº GE-NE-A2200093, Task 400 (APE 110%), el Límite Analítico inferior para este punto de tarado se fija en 7,5 minutos (450 seg), por considerarse el tiempo suficientemente largo para permitir la actuación de la función de seguridad del sistema LPCI, y el Límite Analítico superior en 13 minutos (780 seg), para evitar que la presión de la Contención exceda los valores de diseño permitidos.”

- Que General Electric fijó un retardo máximo de 90 segundos para el relé E12-K116 del Sistema "B" respecto al Sistema "A", cuya finalidad es evitar la actuación simultánea de ambos Sistemas. Este valor no es un Límite Analítico (no tiene base analítica) y no está incluido en el Estándar de ETFM (NUREG-1434). Por criterio de ingeniería se toma un intervalo de entre 32 a 38 segundos como Valor Admisible. Se utiliza para el cálculo 38 seg como valor más restrictivo para la temporización. Este criterio se encuentra refrendado por el cálculo "Justificación termohidráulica del retraso entre los lazos de aspersion a Contención" (22212-GN1308-CL-05.001106.00001, Rev. 1/May. 2005).
- Que para la determinación del Límite Analítico Superior del Sistema se considera el Límite Analítico Superior del Sistema "B" (relé E12-K93B) por ser el más restrictivo ya que incluye el retardo del relé E12-K116; por lo que este valor se determina restando de los 13 minutos (límite superior del sistema) el tiempo de apertura de la válvula E12-F028B, y el retardo del Sistema "B" respecto del "A". El tiempo de apertura de la válvula E12-F28B se toma del POS/E12 igual a 55 segundos y para el retardo se toma el indicado anteriormente, 38 segundos.
- Que el Sistema presenta, por tanto, los Límites Analíticos siguientes: Límite inferior $LA_{inf}(A/B) = 450$ seg y Límite superior $LA_{sup}(A/B) = 780 - 38 - 55 = 687$ seg.
- Estos Límites Analíticos de 450 seg (inferior) y 687 seg (superior), establecidos en el cálculo E12-CI005 son los que se han incluido en el Documento de Bases de Diseño del Sistema E12 como Valores Base de Diseño del retardo de la iniciación de los lazos A/B de aspersion de Contención. Igualmente, en el DBD del Sistema E12, como Valor Base de



Diseño adicional del lazo B (evitar la iniciación simultánea de los lazos A/B) se han incluido los límites superior (38 seg) e inferior (32 seg) del intervalo de Valor Admisible establecido en E12-CI005. Adicionalmente, en el DBD del Sistema E12 se ha incluido la correspondiente referencia al cálculo E12-CI005.

- Que con relación a la parte del procedimiento en la que se realiza la prueba funcional de la lógica de actuación del permisivo de inyección con baja presión en la vasija del LPCI "B" y "C" (Hoja de Instrucciones y Datos HID-0301E-B y HID-0301E-C, respectivamente), la inspección solicitó aclaraciones sobre las acciones llevadas a cabo entre los apartados 14 y 22.
 - o Que en los apartados 14 a 18, se anula el disparo de la unidad E12-N658B/C en panel H13-P618 con lo que se simula que la presión en la vasija está por encima del permisivo de presión de las válvulas de inyección E12-F042B/C; se comprueban que se apagan las alarmas de permisivos de apertura de las válvulas de inyección; se realizan intentos de apertura de válvulas y se comprueba que se mantienen cerradas.
 - o Que en el apartado 19, se normaliza la unidad de disparo E12-N658B/C y seguidamente se anula el disparo; que en los apartados 20 y 21 se procede a la apertura de las válvulas de inyección E12-F042B/C y a su cierre.
 - o Que los representantes de CNC indicaron que con la presión por encima del valor del permisivo (31,5 kg/cm²) la lógica automática impide la apertura de las válvulas, salvo en los siguientes casos: cuando la presión es mayor que el permisivo, pero ha sido menor en los últimos 15 minutos, o bien en caso de señal de LOCA.

- Que, se solicitaron aclaraciones sobre los valores del permisivo de actuación de las PIVs y la justificación de su cumplimiento con los Requisitos de Vigilancia, con el Estudio de Seguridad y Documento Bases de Diseño.
- Que los valores máximos y mínimo para el permisivo según la ETF 3.3.5.1, Tabla 3.3.5.1-1, son 470 y 430 psig.
- Que, según la información proporcionada por la planta, el Valor Base de Diseño A.e) del E12 (Permisivo de presión para la apertura de las válvulas de inyección E12-F042A/B/C) tiene un límite inferior de 400 psig (valor analítico), que procede del cálculo de LOCA (tabla 4-3 del IT-COSNU-228).
- Que en cuanto al límite superior (presión de diseño) del Valor Base de Diseño A.e) del E12, el valor de 500 psig se recoge en el cálculo E12-CI001, referenciado también en el DBD, y es el límite para evitar la rotura de la línea.
- Que, a solicitud de la inspección, la central envió los registros de las pruebas de calibración de las PIVs de los lazos A, B y C del LPCI y del LPCS correspondientes a la actual recarga, una vez implantada la OCP 4216 "Modificación enclavamiento de presión de las PIVs de los ECCS de baja presión". Que CNC emitió las OT 11243268, OT 11243271, OT11243277 con el objeto de realizar la calibración del transmisor de presión en la vasija para permisivo de inyección por baja presión del LPCI lazos A, B y C, respectivamente, según la PS-03381, edición 6 de febrero de 2005 y la OT 11243278 con el objeto de realizar la calibración del transmisor de presión en la vasija para permisivo de inyección por baja presión del LPCS según la PS-03281, edición 6 de junio de 2003.

- Que se revisaron los registros de resultados de la PS-0338I realizada el 19/05/2007 para el transmisor de presión del lazo A, el 01/06/2007 para el transmisor de presión del lazo B, el 04/06/2007 para el transmisor de presión del lazo C y el registro de resultado de la PS-0328I realizada el 19/05/2007 para el transmisor de presión del lazo LPCS. Que no había constancia en los registros de que se hubieran producido anomalías o incidencias durante la realización de las pruebas.

Que en relación con el punto 2 de la agenda, la inspección presencié la ejecución de la "pruebas de surveillance" que se llevó a cabo siguiendo el procedimiento PS-0301E Edición 7 de agosto de 2003, constatando que no se habían introducido cambios o modificaciones adicionales sobre esta revisión.

Que la inspección comprobó el estado de calibración del polímetro empleado durante la prueba, L39272QEEM, verificando que se encontraba dentro de su periodo vigente de calibración. Que la calibración del aparato se realiza anualmente, estando prevista la próxima calibración para el 04/09/2007.

Que durante la ejecución de la prueba se procede a extraer los interruptores de 6,3 kV de las bombas del LPCI para evitar el arranque efectivo de estos equipos; que, además, se hacen en sus cabinas los puentes necesarios para que la indicación en sala de control se muestre igual que si estuviera el interruptor insertado.

Que el resto de equipos, con excepción de las válvulas E12-F052B y E12-F026B, se actuaron realmente durante la prueba.

Que durante la prueba, el responsable de la misma mostró a la inspección sobre plano que el relé E12-K93B había sido sustituido con la OCP-4147 para instalar un relé electrónico más preciso.

Que la prueba se llevó a cabo sin incidencias de acuerdo a lo indicado en el procedimiento, incluida la normalización de equipos tras la conclusión de la misma.

Que a continuación la inspección pasó a revisar los aspectos relacionados con la prueba E12-A09-24M "Iniciación LPCI B y C y aspersion de la contención B" en Edición 16 de abril de 2007.

Que dicha prueba se ejecuta cada recarga y tiene como objetivo verificar el cumplimiento de los siguientes Requisitos de Vigilancia (para los lazos B y C del LPCI): 3.3.5.1.6 y 3.3.6.3.5; 3.5.1.5/3.5.2.6; 3.6.1.7.3. Que además, el resultado de dicha prueba, en cuanto al tiempo integrado de respuesta del LPCI, se utiliza para cumplimentar el E12-A25-24M "Tiempo de respuesta del sistema de refrigeración de emergencia del núcleo RHR bombas B y C en modo LPCI" en edición 16 de abril de 2007, cuyo objetivo es comprobar el cumplimiento del RV 3.3.5.1.7.

Que la inspección mantuvo una reunión con los representantes de CNC previa a la ejecución de la prueba E12-A09-24M.

Que los representantes de CNC indicaron que la prueba del LPCI A se había realizado el día 21-05-2007 de acuerdo con el procedimiento E12-A08-24M, "Iniciación LPCI A y aspersion de la contención A" en Edición 16 de abril de 2007. Que dicho procedimiento fue modificado durante la prueba. Que las modificaciones al mismo fueron las siguientes:

- Paso 11 de los prerequisites: modificación de uno de los puntos del SIEC
- Paso I-11: modificación del párrafo que dice "SACAR un gráfico del SIEC (puntos 3291, 3286 y **3463**) y ANOTAR el tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde **el momento de la señal de iniciación** ($t_{4A} = \text{___ seg}$)" por el siguiente párrafo "SACAR un gráfico del SIEC (puntos 3291, 3286 y **3369**) y

ANOTAR el tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde el momento que empieza a abrir la válvula **F024A** ($t_{4A} = \text{___ seg}$)”.

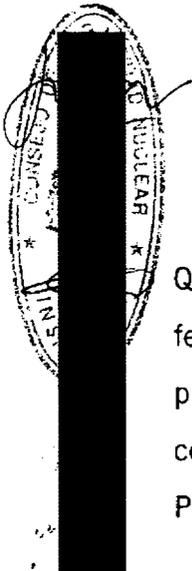
- Paso I-12: modificación del párrafo en el cual se anota el tiempo de respuesta integrada (TR) sustituyendo “Será el mayor de los 3 tiempos obtenidos t_1A , ($t_2A + t_3A$), t_4A ” por “Será el mayor de los 3 tiempos obtenidos t_1A , (t_2A), t_4A ”

Que dichas modificaciones están incluidas en notas manuscritas sobre el procedimiento, fechadas el 21-05-2007 y con dos firmas; la del jefe de turno y la del responsable de la prueba. Que los representantes de CNC indicaron que la modificación había sido considerada como una corrección menor y que, por tanto, no se había hecho Análisis Previo ni había sido sometida a la aprobación del CSNC.

Que CNC modificó el procedimiento de la prueba del LPCI B y C (E12-A09-24M) en el mismo sentido de las modificaciones incluidas en el procedimiento de prueba del LPCI

A. Las modificaciones son las siguientes:

- Paso I-15: modificación del párrafo que dice “SACAR un gráfico del SIEC (puntos 3287, 3288, 3292 y 3493) y ANOTAR el tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde el momento de la señal de **iniciación para las bombas E12-B y E12-C** ($t_{4B} = \text{___ seg}$, $t_{4C} = \text{___ seg}$)” por el siguiente párrafo “SACAR un gráfico del SIEC (puntos 3287, 3288, 3292 y 3493 y **3373 y 3377**) y ANOTAR el tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde el momento de la señal de **apertura de las válvulas E12-F021 y E12-F024B** ($t_{4A} = \text{___ seg}$)”.
- Paso I-16: modificación del párrafo en el cual se anota el tiempo de respuesta integrada (TR) sustituyendo “Será el mayor de los 3 tiempos obtenidos t_1 , ($t_2 + t_3$), t_4 ” por “Será el mayor de los 3 tiempos obtenidos t_1 , (t_2), t_4 ”



Que dichas modificaciones están incluidas en notas manuscritas sobre el procedimiento, fechadas el 22-05-2007 y con dos firmas, del jefe de turno y del responsable de la prueba. Que los representantes de CNC indicaron que la modificación había sido considerada como una corrección menor y que, por tanto, no se había hecho Análisis Previo de la modificación.

Que a solicitud de la inspección, CNC entregó el procedimiento PA O-15, "Procedimiento administrativo para la redacción y revisión del Manual Técnico de Operación" en edición 13 de agosto de 2006.

Que los representantes de CNC indicaron que iban a ejecutar la prueba siguiendo el procedimiento E12-A09-24M edición 16 modificado.

Que los tiempos indicados en los mencionados pasos tienen, de acuerdo con el procedimiento, el siguiente significado:

- t_1 : Tiempo que tarda la válvula de inyección (E12-F024A/B/C) en alcanzar su posición abierta totalmente desde la generación de la señal simulada de actuación de ECCS.
- t_2 : Tiempo que tarda en cerrar la válvula de caudal mínimo (E12-F064A/B/C).
- t_3 : Tiempo que tarda en abrir la válvula de caudal mínimo (E12-F064A/B/C).
- t_4 : tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde el momento de la señal de apertura de las válvulas en la línea de prueba, E12-F021 y E12-F024B (en la redacción previa a la modificación del procedimiento este t_4 correspondía al tiempo en que se alcance la presión y caudal nominal desde el momento de la señal de iniciación para las bombas E12-B y E12-C).

Que a continuación se pasó a revisar algunos aspectos específicos del procedimiento de



la prueba del LPCI B y C:

- Que el sistema E12 había sido preparado como se indica en los procedimientos E12-A02 y E12-A03; que se mostró copia de los registros de estas pruebas que fueron ejecutados el día 02-06-2007. Que los representantes de CNC indicaron que las válvulas manuales de aislamiento de las líneas de inyección E12-F039B y C se habían dejado ya cerradas.
- Que el paso 8 de los prerequisites contiene un error pues hace referencia a E12-A26 cuando debería decir E12-A25.
- Que en el paso I-3 se inserta el conector de prueba JI, que generará la señal de prueba de iniciación del sistema LPCI cuando se ponga su selector en la posición AC.
- Que el paso I-5.d indica que la bomba E12-C002B arrancará 5 segundos después del arranque de la E12-C002C que arranca inmediatamente después de iniciada la señal de ECCS.
- Que en los pasos I-5.a y I-5.d se indica que se debe comprobar la apertura de las válvulas de mínimo flujo (E12-F064C y B, respectivamente) así como sus válvulas de retención al arrancar sus respectivas bombas con la descarga cerrada. La inspección preguntó cómo se comprobaba la apertura de las válvulas de retención a lo cual los representantes de CNC indicaron que se utilizaban métodos indirectos dado que no había en sala de control indicación de caudal por la línea de mínimo flujo ni señal de posición de la válvula de retención. Que estos métodos indirectos consistían en comprobar localmente sobre la piscina de supresión la existencia de burbujeo o de movimiento del agua como consecuencia de la descarga del caudal mínimo; adicionalmente indicaron que en caso de que

la válvula de retención no abriera correctamente los parámetros de la bomba (por ejemplo el amperímetro de consumo) indicarían el funcionamiento anómalo de la misma.

- Que la inspección solicitó aclaraciones sobre los valores de caudal y presión indicados en los pasos I-6 e I-10, que coinciden con los valores que aparecen en el Requisito de Vigilancia 3.5.1.5. En estos pasos se abren las válvulas de prueba (E12-F024B y E12-F021, para los lazos B y C, respectivamente) estableciendo un caudal de recirculación a la piscina de supresión y cerrándose automáticamente las válvulas de mínimo flujo (tomándose con un cronómetro el tiempo de cierre). Que los representantes de CNC indicaron que en esta prueba, una vez abierta completamente la válvula de prueba, se opera para estabilizar el caudal y presión en los valores mencionados dado que con las válvulas totalmente abiertas el caudal es demasiado alto y no es recomendable que la bomba funcione así durante mucho tiempo. En el caso del lazo C (E12-F021) se estrangula la válvula de prueba hasta alcanzar los valores deseados; en el caso del lazo B (E12-F024B) la válvula de prueba es todo-nada y en este caso se actúa sobre la E12-F003, válvula situada a la salida de los cambiadores de calor.
- Que en el paso I-8 hay un error pues se incluye la alarma "LPCS SISTEMA ACTIVADO" cuando la que debe aparecer es "RHR ACTUADO DIVISIÓN 2".
- Que en la NOTA previa al paso I-15 se incluyen indicaciones relativas al tiempo t_4 . Que la inspección indicó que dicha NOTA debería hacerse coherente con la nueva redacción al paso I-15 del 22-05-2007 en la cual se modifica el significado del tiempo t_4 .
- Que en paso II.14 dice "una vez transcurridos 33 y 37 segundos" cuando debería decir "una vez transcurridos **entre** 33 y 37 segundos".

- Que el paso III.3, relativo a la apertura de las válvulas manuales de aislamiento de la línea de inyección (E12-F039B y C) no se iba a ejecutar. Que los representantes de CNC indicaron que el procedimiento PA O-04, "Procedimiento para la realización de verificación independiente y pruebas post-mantenimiento de operación" proporciona suficientes garantías para evitar que queden en posición cerrada en el momento en que se precise la operabilidad del sistema. Este procedimiento en su hoja 14, paso 4, incluye una instrucción para abrir estas válvulas, acompañada de una comprobación independiente.
- Que existe un error en la tabla resumen de la prueba E12-A09-24M, en la página 374 del POS-E12, donde se menciona el RV 3.3.5.2.6/II/B y C. El RV correcto es el 3.5.2.6/II/B y C.

Que la inspección presencié la ejecución de la prueba "Iniciación LPCI B y C y aspersión de contención B" desde sala de control. Que se siguió el procedimiento E12-A09-24M edición 16 de abril 2007, modificado en su página 8 como se ha indicado en párrafos anteriores. Que la prueba comenzó a las 17:20 horas del 02-06-2007.

Que el responsable de la ejecución de la prueba verificó el cumplimiento de los prerequisites de acuerdo con el procedimiento.

Que el paso 3 donde se indica el cierre de la válvula manual E12-F039B/C, que se encuentran en el pozo seco, ya estaba hecho con anterioridad.

Que para comprobar los pasos 5.c y 5.d el responsable de la prueba contactó con un auxiliar para la comprobación indirecta de que el LPCI estaba funcionando a través de sus válvulas de mínimo flujo.

Que, para cada lazo, tras el arranque de las bombas, se estableció caudal por las líneas de mínimo flujo hasta que se procedió a abrir la válvula de prueba (retorno a la piscina



de supresión). En ese momento cerraron las válvulas de mínimo flujo y el operador tomó los tiempos de cierre con un cronómetro. A continuación se cerró la válvula de prueba y, en torno a diez segundos después de que el caudal fuera cero, comenzó a abrir la válvula de mínimo flujo. El operador tomó los tiempos de apertura con un cronómetro.

Que en el apartado II se procede a la iniciación del LPCI B en su modo de aspersion. Este apartado se inicia con la bomba E12-C002B arrancada y con el LPCI alineado por la línea de prueba.

Que, al abrir la válvula de baipás de cambiadores (E12-F048B) como indica el paso II.3, el caudal aumentó considerablemente dado que, además, la válvula E12-F003B también estaba parcialmente abierta. Que también apareció una alarma de baja presión por lo cual, aunque no estaba indicado en el procedimiento, el responsable de la prueba decidió cerrar parcialmente la válvula de baipás para conseguir que la bomba se situara en un punto de funcionamiento más adecuado e indicó que analizaría la posibilidad de modificar el orden de los pasos retrasando la apertura de la válvula de baipás hasta el paso inmediatamente anterior a la iniciación del modo de aspersion de contención.

Que en el paso II.14 se comprueba la correcta actuación de los componentes afectados por la iniciación del modo aspersion de contención. Que, concretamente, en el paso II.14.d dice "CIERRA válvula E12-F048B si E12-F047B y E12-F003B están ABIERTAS". Que según indicaron los responsables de CNC para que cierre la E12-F048B las válvulas mencionadas, en la línea de cambiadores, deben estar totalmente abiertas. Que debido a esto la válvula E12-F048B no cerró automáticamente; que, por otro lado, con la redacción actual se hubiera cumplido con este paso del procedimiento y, sin embargo, el responsable de la prueba entendió que el espíritu del procedimiento implica comprobar la actuación automática. Que, por ello, procedió a abrir totalmente la válvula E12-F003B y cuando ésta abrió totalmente la de baipás cerró automáticamente. Que el responsable de la prueba indicó que se analizaría la posibilidad de revisar este

paso del procedimiento para evitar interpretaciones erróneas.

Que el paso II.23 indica que se debe "COMPROBAR que cierran o CERRAR las válvulas" de mínimo flujo, tras la parada de ambas bombas del LPCI B y C. Que, según manifestaron los representantes de CNC, la lógica no cierra automáticamente la válvula de mínimo caudal tras la parada de la bomba y que, por tanto, en este paso no procede "COMPROBAR" su cierre automático.

Que en el apartado III, puesta en reserva del sistema, paso 3, se indica abrir las válvulas manuales de aislamiento de la inyección (E12-F039B/C). Que este paso no se ejecutó dejándose cerradas dichas válvulas.

Que, tras la ejecución de la prueba, la inspección mantuvo una reunión con los representantes de CNC para revisar los resultados y comprobar el cumplimiento de los criterios de aceptación.

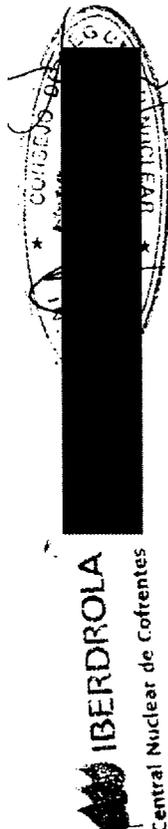
Que durante la prueba se tomaron los siguientes tiempos (en segundos):

	t_1	t_2	t_3	t_4	Máximo (t_1, t_2, t_4)
LPCI - C	14	6	6	5	14
LPCI - B	25	8	8	9	25

Que los tres primeros tiempos se tomaron con ayuda de un cronómetro y el tiempo t_4 se extrajo de los gráficos del SIEC.

Que, de acuerdo con el procedimiento, el tiempo de respuesta integrada fue de 25 y 14 segundos para los trenes B y C, respectivamente. Que estos tiempos serían los que se utilizarían para cumplimentar el procedimiento E12-A25-24M.

Que el responsable de la prueba cumplimentó el apartado de los criterios de aceptación



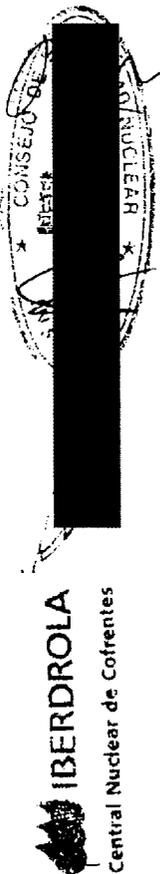
dando por comprobados y aceptables los registros obtenidos para los RV 3.3.6.3.5; 3.3.5.1.6; 3.5.1.5 y 3.5.2.6.

Que CNC entregó copia a la inspección del registro de la prueba debidamente cumplimentado.

Que la inspección solicitó al responsable de la prueba la evolución, durante el primer minuto tras la generación de la señal de prueba de LPCI, de las siguientes variables: presión a la descarga de las bombas E12-C001B y E12-C001C (puntos 3292 y 3293 del SIEC, respectivamente), caudal de los lazos LPCI B y C (puntos 3287 y 3288 del SIEC, respectivamente), estado ON/OFF del motor de las bombas LPCI B y C (puntos 3297 y 3298 del SIEC, respectivamente). Que en el listado proporcionado se aprecia el transitorio de caudal y presión tras el arranque de las bombas, antes de la apertura de las válvulas de mínimo flujo y, por tanto, con la descarga cerrada.

Que la inspección preguntó por la lógica de actuación de las válvulas de mínimo flujo de los trenes LPCI A/B/C (válvulas E12-F064A/B/C). Que los representantes de CNC mostraron a la inspección el esquema desarrollado de la válvula E12-F064B, revisión 4A de 15-05-2007, y el plano de la hoja 7 del "RHR System Elementary Diagram", revisión 20 de 22-03-2006.

Que de los mencionados planos se deduce que la válvula abre manualmente por maneta en sala de control o por actuación automática. Que la actuación automática se produce cuando se cierran los contactos M1-T1 del relé K54B. Este relé se energiza, cerrando sus contactos M1-T1, cuando se cierran los contactos de los relés correspondientes a bomba LPCI-B arrancada y bajo caudal de LCPI-B (relé K112B). Que el relé K54B tiene un retardo de 8 segundos siendo necesario, por tanto, que se mantengan las dos condiciones anteriores durante ese tiempo para que comience a abrir la válvula de mínimo flujo. En caso de que desaparezca alguna de dichas condiciones (por ejemplo,



que el caudal supere el valor de la unidad de disparo por bajo caudal en la descarga de la bomba LPCI-B) la válvula no abrirá.

Que la válvula cierra manualmente por maneta en sala de control o por actuación automática. Que la actuación automática se produce cuando el caudal a la descarga supera el valor especificado.

Que, además, la orden de apertura de la válvula está sellada, es decir, que cuando inicia el recorrido sólo volverá a cerrar, si se dan las condiciones para ello (caudal mayor que el mínimo), cuando se encuentre totalmente abierta.

Que los procedimientos E12-A02-01M y E12-A03-01M se mencionan en los prerequisites de la prueba E12-A09-24M. Que en estos procedimientos, de ejecución mensual, uno de los objetivos es revisar el estado de válvulas de los lazos del RHR B y C en modo de inyección/aspersión para satisfacer los RV 3.5.1.2; 3.5.2.4. Que estos RV piden verificar que cada válvula manual, motorizada o automática situada en el camino de flujo, que no esté enclavada, sellada o asegurada de cualquier otra manera en su posición, está en su posición correcta.

Que la inspección solicitó conocer los motivos por los cuales las siguientes válvulas del lazo B, que reciben señal automática por iniciación del LPCI, no se hallaban en la lista de comprobación: E12 F052B, E12 F051B, E12 F065B, E12 F087B, E12 F011B y E12 F 026B.

Que los representantes de CNC indicaron que todas estas válvulas son para el modo de condensación de vapor y que éste no se ha utilizado nunca en CNC. Indicaron asimismo que estas válvulas no están en el camino de flujo. Que, adicionalmente, las válvulas E12 F051B y E12 F065B tienen enclavamiento neumático en sala de control y que la E12 F087B tiene un enclavamiento por alta presión en el reactor. Que el resto de válvulas

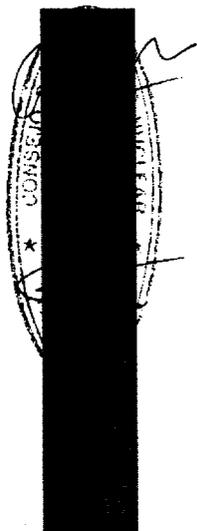
por las que preguntó la inspección se encuentra detrás de las E12 F051B, E12 F065B, es decir, aguas abajo desde la conexión con las líneas del modo LPCI.

Que la inspección procedió a revisar registros de pruebas anteriores; en concreto se revisaron los registros asociados a:

- Pruebas E12-A08-18M y E12-A26-18M de la división I (LPCI A) del año 2005. De los registros consultados se desprende:

- o Que ambas pruebas se ejecutaron el día 01-06-2005
- o Que en la prueba E12-A08-18M solamente se tomó el tiempo de apertura de la válvula de inyección al que se asignaba el tiempo de actuación del sistema
- o Tiempo de apertura de la E12-F042A: 23 segundos
- o Tiempo de actuación del generador Diesel Div. I: 9 segundos (obtenido de la prueba R43-A05-18M, ejecutada el 01-06-2005)
- o Tiempo de actuación del LPCS: 15 segundos (obtenido de la prueba E21-A04-18M, ejecutada el 27-05-2005)
- o Tiempo de actuación del LPCI tren A (incluido arranque del diesel): 32 segundos
- o Tiempo de actuación del LPCS (incluido arranque del diesel): 24 segundos

- Pruebas E12-A09-18M y E12-A25-18M de la división II (LPCI B y C) del año 2005. De los registros consultados se desprende:



- Que las pruebas se ejecutaron los días 08 y 09-06-2005, respectivamente
 - En la prueba E12-A09-18M solamente se tomaron los tiempos de apertura de las válvulas de inyección a los que se asignaba el tiempo de actuación del sistema
 - El tiempo de apertura de la E12-F042B/C: 24/14 segundos
 - Tiempo de actuación del generador Diesel Div. II: 8 segundos (obtenido de la prueba R43-A06-18M, ejecutada el 09-06-2005)
 - Tiempo de actuación de LPCI tren B/C (incluido arranque del diesel): 32/22 segundos
- Prueba E12-A08-24M de la división I (LPCI A) del año 2007. Se entregó a la inspección copia del registro, del cual se desprende:
- Que la prueba se ejecutó el 21/05/2007 de acuerdo con el procedimiento en edición 16 modificado el mismo día de la prueba
 - Los tiempos obtenidos fueron los siguientes (en segundos):

	t_1	t_2	t_3	t_4	Máximo (t_1, t_2, t_4)
LPCI - A	14	7	7	10	14

- E12-A26-24M de la división I (LPCI A) del año 2007. De los registros consultados se desprende:
- Que la prueba se ejecutó el 24-05-2007
 - El tiempo de arranque del generador diesel fue de 8 segundos

- Tiempo de actuación del LPCI tren A (incluido arranque del diesel): 22 segundos

Que la inspección preguntó por la diferencia de tiempo de apertura de la válvula E12-F042A entre las pruebas de los años 2005 y 2007. Que los representantes de CNC indicaron que la diferencia se debe a la sustitución del motor de la válvula para reducir sus tiempos de accionamiento. Que esta sustitución se hizo con la OCP 4233, parcialmente ejecutada en la presente recarga. Que los representantes de CNC entregaron a la inspección la SCP 4289, que incluye la descripción y justificación del cambio y que da origen a la OCP 4233, en la cual se indica que el cambio se solicita para reducir los tiempos de apertura de las válvulas de inyección y así incrementar los márgenes existentes respecto al valor requerido para el cumplimiento del RV y del tiempo de respuesta de los ECCS.

Que los representantes de CNC manifestaron que la sustitución de los motores de las válvulas E12-F04B y C también estaba prevista pero que no se ha hecho todavía porque no se habían recibido los nuevos motores.

Que la inspección solicitó el registro de la prueba E12-A25-24M de la presente recarga, en la cual se verifica el RV 3.3.5.1.7 relativo al tiempo de respuesta del LPCI, para cuya cumplimentación se utiliza el tiempo obtenido en la prueba E12-A09-24M. Que con posterioridad a la inspección CNC ha transmitido el registro debidamente cumplimentado.

Que, de acuerdo con dicho registro, la prueba, de carácter administrativo, se ejecutó el 06-06-2007 y consiste en sumar el tiempo obtenido para la iniciación del LPCI B y C (según prueba E12-A09-24M) y el tiempo de respuesta del generador Diesel división II (según prueba R43-A06-24M). Que los valores registrados son 8 (para el generador diesel) y 25/14 segundos (para LPCI B/C), siendo los tiempos totales de respuesta de

33/22 segundos (LPCI B/C), inferiores ambos a los 37 segundos que constituyen el criterio de aceptación.

Que la inspección solicitó los registros de las pruebas de calibración de las unidades de disparo por bajo caudal en descarga de las bombas del LPCI (que intervienen en la lógica de las válvulas de mínimo flujo E12-F064A/B/C). Que dicha calibración se hace con el PS-0456I, edición 0 de julio 2003, en el cual se indica que el valor admisible, según las ETF, debe ser superior a 53.6 l/s (que corresponde a 13.38 mA) y los puntos de tarado, definidos en el Manual de Requisitos de Operación, deben ser mayores de 66.2 l/s (que corresponde a 15.58 mA). También se indica en el apartado "puntos de ajuste y precisión" que el set-point de calibración es de 15.62 mA.

Que, de acuerdo con el procedimiento, en las hojas de instrucciones se comprueba el valor *as-found* que deberá ser menor de 15.76 mA. Luego se realiza el ajuste para dejar el disparo entre 15.66 y 15.58 mA (*as-left*). Que valor máximo admisible entre *as-found* y *as-left* es de 0.1 mA.

Que los representantes de CNC mostraron a la inspección el registro correspondiente a la prueba realizada en junio de 2005 de acuerdo con este procedimiento. Que de los registros se desprende que las unidades de disparo para los lazos A, B y C del LPCI dieron los siguientes valores *as-found*, respectivamente: 15.60, 15.61 y 15.58 mA. Que el valor dejado o *as-left* tras el ajuste fue, respectivamente: 15.66, 15.66 y 15.65 mA.

Que, adicionalmente y con posterioridad a la inspección, los representantes de CNC entregaron a la inspección copia de los siguientes registros:

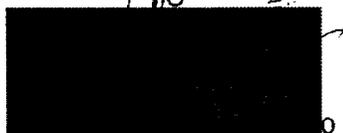
- Prueba funcional de canal y de calibración de las unidades de disparo, E12-PS-0456I, ejecutada el 03-03-2007 para los trenes A, B y C del LPCI. El objetivo de

esta prueba es cumplir los RV 3.3.5.1.2 y RV 3.3.5.1.3 de frecuencia 92 días, para las funciones 1.e y 2.e. Según el registro la prueba fue satisfactoria.

- Prueba funcional de canal y de calibración de las unidades de disparo, E12-PS-0456I, y prueba de calibración de los transmisores de caudal de la descarga, E12-PS-0457I, ejecutadas el 04-06-2007 para los trenes A, B y C del LPCI. El objetivo de estas pruebas es cumplir los RV 3.3.5.1.2 y RV 3.3.5.1.3 de frecuencia 92 días y el RV 3.3.5.1.5 de frecuencia 24 meses, para las funciones 1.f y 2.e. Según el registro las pruebas fueron satisfactorias.

Que por los representantes de CN Cofrentes se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la inspección.

Que, 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, y la autorización referida, se levanta y suscribe la presente acta por triplicado, en Madrid, en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, a 22 de junio de 2007.



INSPECTOR



INSPECTORA

TRAMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas, se invita a un representante autorizado de la Central Nuclear de Cofrentes para que, con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido de la presente Acta.

Don  en calidad de Director de la Central Nuclear de Cofrentes manifiesta su conformidad al contenido de este acta, con los comentarios adjuntos.



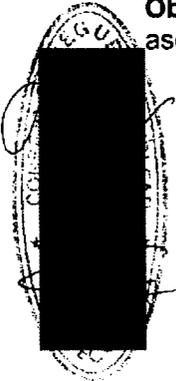
ANEXO 1; AGENDA DE LA INSPECCIÓN

Fecha propuesta: 2 y 3 de junio de 2007

Lugar: CN Cofrentes.

Inspectores: [REDACTED]

Objeto: Revisión documental e Inspección presencial de la ejecución de las siguientes pruebas asociadas a Requisitos de Vigilancia de las ETFM:

- 
- MISICO de Válvula E12-F04
 - E12-A09-24M: Iniciación LPCI "B" y "C" y aspersión contención "B".
 - E12-A25-24M: tiempo de respuesta del sistema de refrigeración de emergencia del núcleo RHR bombas "B" y "C" en modo LPCI
 - PS-0301E: prueba funcional de la lógica del sistema de actuación del lazo "A" del LPCI y del LPCS (en este caso la asistencia a la ejecución de la prueba está condicionada a la fecha de realización).

AGENDA PROPUESTA

1. Reuniones previas

- Cuestiones relativas a los procedimientos de prueba y registros de resultados.
- Histórico de resultados (últimas ejecuciones). Gestión de incidencias (si se hubieran producido) y acciones correctoras.
- Cambios a los procedimientos (en caso de que se hayan hecho revisiones posteriores a las revisiones remitidas al CSN por correo electrónico).
- Revisión de criterios de aceptación de los PV: justificación del cumplimiento con los Requisitos de Vigilancia asociados y cumplimiento y verificación de hipótesis de los análisis de accidentes.
- Alineamiento de sistemas previo a las pruebas y descargos asociados.
- Instrumentación de prueba y calibración de equipos empleados en la prueba.

2. Presencia en la ejecución de la pruebas

- Seguimiento del desarrollo de la pruebas de acuerdo con las instrucciones del procedimiento.
- Normalización de equipos tras la prueba, retirada de instrumentación provisional, puentes etc.
- Cierre de descargos, estado final de etiquetas.

3. Reuniones de cierre

- Verificación de los resultados obtenidos. Cumplimiento de los criterios de aceptación.
- Incidencias durante la prueba, acciones correctivas emprendidas.

COMENTARIOS ACTA CSN /AIN/COF/07/630

Hoja 2 párrafo 3

1.- Respecto de las advertencias que el acta contiene en este párrafo, sobre la posible publicación de la misma o partes de ella, así como sobre la pregunta que en tal sentido se formuló por el CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR (CSN) a los representantes de la instalación, se desea hacer constar expresamente que la respuesta dada a dicha pregunta, ante la novedad de la misma y los términos ambiguos en que fue interpretada, desea ser completada en los siguientes términos:

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

En este sentido hemos de hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección tiene carácter confidencial, afecta a secretos comerciales y además está protegida por normas de propiedad industrial e intelectual por lo que no habrá de ser en ningún caso publicada, ni aún a petición de terceros.

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

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

2.- Que así mismo conforme al acuerdo nº 4 del pleno del CSN citado, hemos de recordar que sin perjuicio de los requerimientos expuestos en el punto anterior, la hipotética publicación, en caso de ser procedente en los puntos concretos en que fuese aplicable no podría realizarse hasta tanto la investigación estuviera plenamente concluida, habiéndose finalizado las fases de trámite y diligencia.

También deberá observarse por dicho CSN la experiencia piloto por parte de la OFIN a la que se refiere el punto 5 del acuerdo 4 indicado.

3.- Tratándose, como el propio CSN reconoce, de una iniciativa novedosa, la central solicita ser informada previamente antes de la publicación si ésta se

llevase a cabo, a fin de poder participar en la misma, manifestando las observaciones que estime convenientes al efecto.

Por último CN Cofrentes quiere destacar, expresamente, como documentación confidencial y por tanto que no puede exhibirse en la red, todas las referencias a los procedimientos y documentación que aparecen a lo largo del acta.

Hoja 4 párrafo 3

Los procedimientos de vigilancia a los que se alude son el PS 0304I para el nivel y el PS 0029I para la presión.

Hojas 10, 11 y 12 párrafos varios

Respecto a lo indicado en estas hojas relativo a los cambios a los procedimientos CN Cofrentes quiere destacar lo siguiente:

- Los cambios se hicieron siguiendo estrictamente el PA 015 "Procedimiento Administrativo Para la Redacción y Revisión del Manual Técnico de Operación".
- Los cambios eran menores, ya que lo que se hizo fue recoger estrictamente una recomendación del CSN, realizada en su inspección de Mayo de 2005 a estas pruebas (ver páginas 12 y 13 del acta del CSN 574) y en ningún momento planteaban el cambio de criterios de aceptación o de fundamentos técnicos de la prueba, únicamente se tomaban dos nuevos tiempos para comprobar que, lo indicado en el EFS de CN Cofrentes (tiempo limitante de respuesta del sistema, la apertura de la válvula de descarga del sistema) era correcto, ante las dudas que la inspección manifestó en la inspección citada.
- Fue necesario realizar el cambio, porque se había mayorado la recomendación (ver acta citada) y se habían sumado los tiempos de apertura y cierre de la válvula de mínimo flujo, cuando la duda se refería al tiempo de cierre de la válvula de mínimo flujo.
- Respecto al cambio de concepto de t_4 , tal y como se explicó durante la inspección, no se puede considerar como el tiempo total ya que en la simulación de la prueba, la acción de abrir las válvulas citadas es manual y posterior a la toma de tiempos de apertura de la válvula de descarga. Para situar la importancia de comentario se hace notar que t_4 es inferior al 50% de t_1 , que tal y como se dijo a la inspección del CSN en el 2005 y en el 2007, y aparece en el EFS, este t_1 es el tiempo limitante del sistema.

Hoja 14 párrafo 4

Esta corrección se realizará en función de la decisión que se tome sobre la realización de la prueba, tal y como se indica en el comentario general a las hojas 10 a 16 posterior.

Hoja 15 párrafo 1

Tal y como se indicó durante la inspección un sistema queda operable después de mantenimiento, en este caso los trabajos de la Recarga 16, una vez realizadas las pruebas que demuestren su operabilidad y realizada su puesta en reserva mediante las Instrucciones de Operación Normal (ION) que apliquen, entre otras las de alineamiento y puesta en reserva, que siempre requiere verificación independiente por control de válvulas enclavadas, caso de las válvulas que se citan en este párrafo. Todo este proceso se documenta, tal y como se indica el procedimiento PA O-04 citado en este párrafo. Por tanto el haber realizado o no el paso 4 de la hoja 14 no es determinante para la posición final de la válvula, ya que con posterioridad se pueden realizar otras actividades sobre la misma. Se estudiará la necesidad de aquilatar/redefinir esta instrucción en el procedimiento.

Hoja 16 párrafos 3 y 4

Los comentarios que se indican en estos párrafos son debidos a que la prueba se realizó de esta manera por primera vez y, por tanto, no había experiencia previa sobre la misma.

Hoja 22 párrafo 2

Existe un error en la identificación de las válvulas, ya que la OCP aplica a las válvulas 42A y B, y la que se ha cambiado es el motor de la válvula A.

Comentario general a las hojas 10, 11, 12 y 16

Una vez realizada la prueba con las recomendaciones del CSN y, demostrado que lo expuesto en el EFS era lo correcto, tal y como ya se le indicó a la Inspección del año 2005 (ver respuesta al acta 574), CN Cofrentes estudiará la idoneidad de mantener este modo de hacer la prueba, o bien de volver a realizarla tal y como se realizaba con anterioridad, en la fecha indicada.

Errores mecanográficos

Hoja 2 párrafo 2.- Pone "...PS-E12-A09-24M...".
Y debe poner: "...E12-A09-24M...".

Hoja 8 párrafo 5.- Identifica las demandas como OT y debe identificarlas como WI.

Los errores mecanográficos del procedimiento de prueba que aparecen en la hoja 13 párrafo 2, hoja 14 párrafos 3 y 5 y hoja 15 párrafo 2 se han corregido en el procedimiento.



DILIGENCIA

En relación con el acta de inspección de referencia **CSN/AIN/COF/07/630**, de veintidós de junio de dos mil siete, los inspectores que la suscriben declaran, con relación a los comentarios y alegaciones contenidos en el trámite de la misma, lo siguiente:

HOJA 2, párrafo 3: el comentario no afecta al contenido del acta.

HOJA 4, párrafo 3: se acepta el comentario que no modifica el contenido del acta.

HOJAS 10, 11 y 12 párrafos varios: no se acepta el comentario.

HOJA 14, párrafos 4: se acepta el comentario.

HOJA 15, párrafo 1: se acepta el comentario.

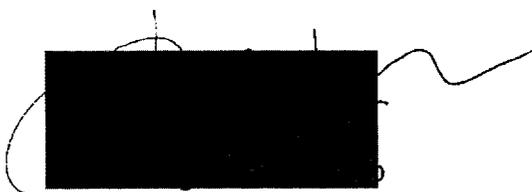
HOJA 16, párrafos 3 y 4: se acepta el comentario que no modifica el contenido del acta.

HOJA 22, párrafos 2: se acepta el comentario, aunque el acta recoge lo manifestado por el titular. Por otro lado el acta contiene un error mecanográfico en este mismo párrafo: debe decir "E12-F042B y C" en lugar de "E12-F04B y C".

HOJAS 10, 11, 12 y 16: no se acepta el comentario.

ERRORES MECANOGRÁFICOS: se aceptan los comentarios.

En Madrid, a 14 de agosto de 2007



INSPECTOR



INSPECTORA