

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que los días cinco y seis de abril de dos mil dieciocho se personaron en la Central Nuclear de Vandellós II, en adelante CNVA2, emplazada en la provincia de Tarragona, y que cuenta con Permiso de Explotación concedido por Orden del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio con fecha veintiuno de julio de dos mil diez.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto la inspección a las actividades de reparación tras haberse iniciado la secuencia de parada el día 2 de marzo por detección de fugas en la barrera de presión, y la asistencia a la prueba de fugas en el circuito primario previa al arranque.

La inspección fue atendida por D^a [REDACTED] de la Sección de Proyectos, Programas y Materiales de la Dirección de Servicios Técnicos, D. [REDACTED] Jefe de la Sección de Mantenimiento, Inspecciones y Pruebas, D. [REDACTED] de la Sección de Mantenimiento Mecánico, D. [REDACTED] de la Sección de Mantenimiento Mecánico, D. [REDACTED] Jefe de la Sección de Operación, y D^a [REDACTED] de Licenciamiento, así como por otro personal de CNVA2, 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.

El titular manifestó que, en principio, toda la información o documentación que se aporte durante la inspección tiene carácter confidencial o restringido, y solo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

La inspección mantuvo una reunión previa con los representantes de CNVA2 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 planificar las actividades para el cumplimiento de la misma.

De la información suministrada por el personal técnico de la instalación a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

A fecha de la inspección el titular ha emitido en fecha 27/03/18 el ISN-30D del IN-18/001, en el cual se resume el proceso de toma de decisiones del titular para la detección de la fuga, categorización del defecto encontrado, causa del mismo, y extensión de causa, así como los

paquetes de cambio de diseño de referencia PCD-V-36470 relacionado con "Modificar la soldadura de unión SW de la válvula BB104" y el PCD-V-36471 "Reparación soldadura de Inconel en línea drenaje de los Generadores de Vapor", estando pendiente de la emisión del correspondiente informe de análisis causa raíz del suceso.

En el momento de la inspección días 5 y 6 de abril la central se encontraba en modo 3 con las reparaciones finalizadas y en proceso de subida de presión para realizar la prueba de fugas en el RCS.

ACCIONES CORRECTORAS DEL TITULAR PARA RESTITUIR LA BARRERA DE PRESIÓN

Siguiendo el orden de la agenda de inspección remitida, la inspección trató los aspectos relativos al desarrollo del programa de reparaciones propuesto.

Reparación en soldadura de Inconel de la línea de drenaje de los Generadores de Vapor

Los representantes del titular manifestaron que la parte de ejecución de la modificación según los procedimientos de Westinghouse ha sido la eliminación del material de aporte de Inconel 600 (82/182), así como de la soldadura de sellado del tubo de drenaje de la caja de agua, y la ejecución de la soldadura del nuevo acoplamiento de acero inoxidable mediante aporte de Inconel 690 (52/152), todo ello documentado a través de la PCD-V-36471 "Reparación soldadura de Inconel en línea drenaje de los Generadores de Vapor", pendiente de cierre en el momento de la inspección. La instalación de la línea de drenaje ha sido realizada mediante procedimientos del titular, siendo ejecutado por Mantenimiento Mecánico a petición de Ingeniería.

La inspección consultó la evaluación de seguridad N° ESD-2646 Rev.0 de ANAV, AIE, la cual incluye la descripción de la modificación y la evaluación de seguridad. Dicho documento realiza el análisis adicional a la evaluación de seguridad realizada por Westinghouse para la reparación del fondo del GV-A, "Design Specification N° 426A54", incluyendo el reemplazar las válvulas de aislamiento del drenaje de los generadores "B" y "C", y el introducir mejoras en las soldaduras "socket Weld" de dichas líneas para mejorar su comportamiento respecto a la fatiga de altos ciclos. Dicha evaluación concluye que la implantación de la PCD no requiere aprobación previa de la Administración.

A preguntas de la inspección, los representantes del titular confirmaron que durante la implantación del cambio de diseño no ha sido necesario realizar ninguna alteración que pudiera afectar a lo contemplado en la especificación emitida por Westinghouse para la reparación del fondo del GV-A, "Design Specification N° 426A54" incluidas en la descripción de la modificación y en el análisis de seguridad.

La inspección verificó que para el proceso de ejecución por Westinghouse, el titular disponía de procedimientos debidamente aceptados, revisados por el CSNC en fecha 19/03/18, y diferenciados para cada GV.

La inspección seleccionó para revisión los dosieres asociados a los siguientes procedimientos de ejecución en campo:

- Procedimiento de mecanizado mediante electroerosión (EDM), PRE-WTM-088-MEC para el GV-A, PRE-WTM-089-MEC para el GV-B y PRE-WTM-090-MEC para el GV-C.
- Procedimiento de ataque químico, para grabado ácido de la cavidad tras el proceso de electroerosión, PRE-WTM-087-MEC.
- Procedimiento de soldadura de instalación del acoplamiento, PRE-WTM-076-MEC para el GV-A, PRE-WTM-077-MEC para el GV-B y PRE-WTM-078-MEC para el GV-C.

La inspección verificó realizados los procedimientos antes indicados, y seleccionó para revisión los Ensayos No Destructivos (END) de ASME III realizados a las soldaduras (inspección visual y examen por líquidos penetrantes). La inspección seleccionó para revisión los informes WNIV-P-001 Rev.3 de examen visual y WNLP-P-003 Rev.0 de examen por líquidos penetrantes, y las fichas del programa de puntos de supervisión específica realizado el 22/03/18, verificando la cualificación de los inspectores, así como la aceptación de todas las pasadas realizadas.

La inspección verificó ejecutados con resultado aceptable los trabajos de implantación de la parte de diseño para apoyo a la PCD-V-36471 realizada por Mantenimiento Mecánico, consistentes en el corte de manguitos y desmontaje de las líneas de drenaje ubicadas en la base de los generadores de vapor, y posterior reposición de los mismos. Se ha mantenido la actual válvula WWP 2C49-3/4-1B en la línea de drenaje del GV-A, mientras que en la línea de drenaje del GV-B y en la del GV-C ha sido sustituida la válvula WWP 2C45-3/4-1B por válvula RINGO 2C49-3/4-1B. Además se han recargado las soldaduras existentes. La inspección comprobó que la evaluación de seguridad N^o ESD-2646 asociada a la PCD-V-36471 contempla dichas modificaciones, incluyendo referencia al cálculo de validación de las líneas de drenaje con su nueva configuración.

La inspección seleccionó para consulta el dossier de la implantación de los trabajos de montaje mecánicos antes referidos sobre el GV-A, documentado mediante la OT-V0693908. Dicho dossier comprende las hojas de modificación "as-built", informes de inspección visual de soldaduras ejecutadas, e informes de inspección por líquidos penetrantes. La inspección comprobó para las soldaduras realizadas el certificado de cualificación del soldador (WPQ), informe de END y examen radiográfico de las soldaduras.

Restitución en soldadura socket de la válvula BB-104

En relación con la PCD-V-36470 "Modificar la soldadura de unión SW de la válvula BB104", a preguntas de la inspección los representantes del titular manifestaron que la reparación de la fuga de la válvula BB104 se ha realizado mediante la aplicación de soldadura Socket Weld de lados desiguales (relación 2x1 en el sentido de la tubería) siguiendo las recomendaciones de EPRI (Electric Power Research Institute) recogidos en varios documentos en lo que se evalúa los modos de fallo por fatiga y vibraciones en soldadura Socket Weld, en los cuales se concluye como recomendación realizar dichas soldaduras modificando su perfil, cambiando la relación de catetos de 1x1 a 2x1, doblando la longitud de la soldadura en la dirección de la tubería.

La inspección seleccionó para consulta el dossier de la implantación de los trabajos de montaje mecánicos antes referidos, documentados mediante la OT-V0693118. Dicho dossier comprende las hojas de modificación "as-built" que documentan la reparación incluyendo el perfil de las

soldaduras y el desmontaje del soporte a fin de facilitar el trabajo de sustitución de la línea BB-145 y la válvula BB-104, así como los informes de inspección visual de soldaduras ejecutadas (OT-693.615 y OT-667.596). La inspección comprobó para las soldaduras realizadas el certificado de cualificación del soldador (WPQ), informe de END y de examen radiográfico de las soldaduras, y cumplimentado el Programa de Puntos de Inspección (PPI-MEC-002).

A preguntas de la inspección, los representantes del titular confirmaron que la válvula BB104 (de globo y cero fugas) ha sido sustituida por una nueva existente en almacén.

El tramo cortado se encontraba acondicionado y almacenado, pendiente de realizar los correspondientes ensayos de caracterización del defecto.

Extensión de causa. Resultados.

El titular informó que se ha realizado un análisis de extensión de condición a las soldaduras socket de tamaño inferior a 2", habiéndose identificado un total de 94 soldaduras, de las cuales se ha realizado inspección visual a 92, y a 2 se ha realizado inspección visual parcialmente por presentar interferencias. A la población de 94 soldaduras se ha realizado END por líquidos penetrantes, habiéndose cubierto el 100% del área en 80 soldaduras, en 11 soldaduras sólo ha sido posible cubrir el 50% del área, y en 3 de ellas no ha sido posible realizarlo por estar totalmente interferido.

A preguntas de la inspección, los representantes del titular indicaron que el resultado de todas las inspecciones visuales y END por líquidos penetrantes habían resultado aceptables.

La inspección seleccionó para revisión los registros de las inspecciones correspondientes a las soldaduras socket de las líneas de los lazos B y C análogas a la que había fugado (BB113 y BB107), siendo el resultado de la inspección visual y de los exámenes por líquidos penetrantes aceptable en ambas líneas, con la observación siguiente en la línea de venteo del acumulador B "salvo restos de boro seco". Según el titular, dichos restos provenían del tapón del venteo, y en ningún caso de la soldadura.

El titular informó que las soldaduras en las que no se habían podido realizar exámenes por líquidos penetrantes en el 100% de la soldadura por interferencias correspondían a soldaduras en las líneas BB-069-CCA-1, BB-134-CCA-1 y BB-135-CCA-1, pero que, en caso de haber habido una fuga en las mismas se hubiese identificado visualmente.

PRUEBA DE FUGAS EN EL RCS

La inspección revisó el procedimiento de realización de prueba PMIP-207 "Inspección visual para detección de fugas en el sistema refrigerante del reactor", que se encontraba en revisión 7, de fecha 17/03/2015. Según el mismo, la prueba de fugas de líneas, componentes y uniones embridadas de Clase de código 1 se realiza después de cada parada para recarga o parada de mantenimiento que hubiera implicado la apertura de componentes Clase 1. La prueba de fugas se efectúa en Modo 3 una vez alcanzadas las condiciones nominales de presión y temperatura.

A preguntas de la inspección, los representantes del titular confirmaron que el alcance de la prueba a realizar sería la totalidad del procedimiento, es decir examinar mediante inspección VT-2 todos los componentes bajo el alcance y límites definido en el MISI-3-VN2 Rev.4, salvo las que se indican requeridas su realización a final de intervalo de 10 años, de acuerdo al Código ASME XI aplicable (Edición 2001, adendas 2002 y 2003).

El titular entregó copia de la certificación en el método de inspección visual del personal de Mantenimiento-Inspección y Pruebas que iba a realizar la inspección visual, y se comprobó que los 6 ejecutores de dicha inspección estaban cualificados como nivel 2.

El titular informó que dicha inspección se iba a realizar con tres equipos de dos inspectores cada uno en paralelo, en el que cada equipo era encargado de realizar la inspección visual VT-2 a los siguientes componentes: lazo A y tapa de vasija, lazo B y culo de vasija y lazo C y presionador.

La inspección comprobó que dentro del alcance de la prueba se encontraban la línea de venteo del acumulador A con la válvula BB-104 y la línea de drenaje del GV-A con la válvula BB-069.

Según el PMIP-207 para esta prueba no se requería tiempo de espera para realizar los exámenes visuales requeridos, salvo en el caso de modificaciones/reparaciones en uniones soldadas en componentes de clase código 1 en los que, en caso de haber aislamiento, la inspección se iniciaría transcurridas 4 horas una vez alcanzadas las condiciones de prueba y en caso de no haber aislamiento, transcurridos 10 minutos tras la estabilización.

Según informó el titular, la inspección visual en las líneas y componentes dentro del alcance de la prueba se realizaría con el calorifugado normalmente instalado, salvo las siguientes excepciones:

- Los cuatro tramos que habían sido sometidos a reparaciones durante esta parada, correspondiente a las 3 líneas de drenaje de los GV y a la línea de venteo del acumulador A se iba a realizar sin aislamiento;
- La tapa de la vasija, en la que siempre que se realiza esta prueba se levantan tres mirillas que hay sobre la misma;
- El culo de la vasija, en la que siempre que se realiza esta prueba se retiran dos porciones del calorifugado normalmente instalado;
- La cabeza del presionador, ya que durante la parada se había retirado la boca hombre, por lo que habían quitado el calorifugado correspondiente.

La inspección se personó en Sala de Control a las 9:57h. El titular informó que las condiciones nominales para la realización de dicha prueba se declaraban en base a la indicación de presión rango estrecho del presionador. A las 10:02h se alcanzó la presión nominal de 157,2 kg/cm².

La inspección comprobó que se encontraban operables en Sala de Control los sistemas de detección de fugas requeridos en la ETF 3.4.6.1.

El titular entregó copia de los registros correspondientes a las últimas pruebas de vigilancia realizadas en cumplimiento con los Requisitos de Vigilancia de la ETF 3/4.4.6.2 FUGAS EN OPERACIÓN, aplicables en MODOS 1, 2, 3 y 4:

- RV 4.4.6.2.1.a: realizado según el POV-18 "Medida de caudal de fuga controlada a los cierres de las bombas de refrigerante del reactor".
- RV 4.4.6.2.1.b: realizado según POV-19 "Balance de agua del sistema de refrigerante del reactor".
- RV 4.4.6.2.1.c: realizado según POV-002 "Listado de requisitos de vigilancia, diarios, semanales y mensuales, a realizar por operación".
- RV 4.4.6.2.2.b: realizado según PMV-741.
- RV 4.4.6.2.3: realizado según POV-19 "Balance de agua del sistema de refrigerante del reactor".

La inspección verificó que en todos los casos los resultados de dichas vigilancias habían sido aceptables.

Adicionalmente, la inspección preguntó acerca de la aplicación del procedimiento PA-182 "Control y seguimiento de fugas" que se había realizado el día 5/4/2018 y que estaba indicado en el programa de la parada. El titular informó que esta actividad se realiza siempre en modo 3 y consiste en verificar el estado de las fugas existentes de ácido bórico e identificado en la base de datos de fugas de ácido bórico. Tras una parada, el departamento de química revisa todas las fugas contenidas en esta base de datos y evalúa la conveniencia de realizar limpieza sobre las mismas. En caso afirmativo, se lanza una solicitud de trabajo y, tras la misma, vuelven a verificar el estado de la fuga. Con posterioridad, en el proceso de arranque, estando en modo 3, se hace una nueva verificación del estado de todas estas fugas. El titular mostró algunas fotos a título de ejemplo, en concreto, sobre la válvula VN-BG22, en la que se había ordenado su limpieza durante la parada.

Una vez alcanzadas las condiciones nominales (presión de 157,2 kg/cm² y temperatura de 291,6°C) y autorizada la realización de la inspección visual de acuerdo al PMIP-207, la inspección presenció dicha prueba en zona controlada (Contención) a las 12:05 horas del día 6/04/2018.

La inspección comprobó que el PMIP no especifica los instrumentos de proceso de Sala de Control que deben servir como referencia para alcanzar condiciones nominales para la prueba: instrumentación de presión del presionador rango estrecho y temperatura del primario.

La inspección fue informada de que, tras la realización de dicha prueba, se procedería a cerrar el acceso a contención y proceder a continuar el proceso de arranque de la planta.

La inspección presenció la inspección visual VT-2 realizada por el equipo ejecutor correspondiente sobre la línea de venteo del acumulador A, los cuales disponían de linternas y de plantillas plásticas en las que se identificaban las líneas y componentes que debían inspeccionar. La inspección observó que dichas plantillas plásticas que son usadas durante la prueba no forman parte del procedimiento PMIP-207 Rev.7, ni están sujetas a control de

documentación de Garantía de Calidad. No obstante durante el "pre-job briefing" de la prueba el equipo ejecutor había verificado que todas las plantillas eran correctas y contemplaban los componentes y líneas bajo el alcance del procedimiento.

A continuación, la inspección se desplazó a verificar el estado de las líneas de drenaje de los 3 GV, en los que no observó nada que señalar.

La inspección presencié también el estado de la línea de venteo del acumulador B, la cual se encontraba calorifugada. El titular retiró parcialmente dicho calorifugado, y la inspección no observó nada que reseñar. Adicionalmente, la inspección observó el estado de los cierres de la bomba de refrigerante del reactor B.

Antes de salir de zona controlada, la inspección se desplazó al cubículo correspondiente a la válvula VN-BG22, no detectándose indicaciones de ácido bórico sobre la misma.

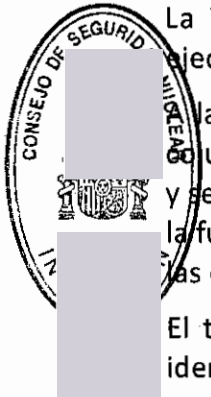
La inspección salió de zona controlada en torno a las 13:30 horas. En aquel momento, los ejecutores de la prueba aún se encontraban realizando las tareas de inspección visual.

A las 14:30 horas el titular informó de que se había detectado restos de ácido bórico en las columnas de termopares 1 de la cabeza de la vasija, por lo que no se daba la prueba por finalizada y se había programado un nuevo acceso a zona controlada para tratar de identificar el origen de la fuga. Esta inspección correspondía a la inspección de la Tapa BB-V01 apartado 1-Conos-Sealde las columnas de termopares según el procedimiento PMIP-207.

El titular entregó copia de la solicitud de trabajo ST 101322 emitida por MIP, en la que se identificaba como posible procedencia de la fuga el cierre TECSA o columnas de termopares.

A las 17:30 horas el titular mostró una foto de la fuga de ácido bórico identificada e informó a la inspección que se había declarado la inoperabilidad de la barrera de presión (hora) y se estaban realizando las acciones correspondientes para cambiar a modo 5 en cumplimiento con la ETF 3.4.6.2. El titular indicó que en la parada se había quitado la tapa de la vasija y retirado las columnas de termopares, no habiéndose encontrado restos de fuga. Adicionalmente, durante la presurización de la planta, a 125 kg/cm² se había hecho una inspección por esa zona y no se había identificado restos de ácido bórico, por lo que aparentemente la fuga se había producido con posterioridad.

Antes de abandonar la instalación, los inspectores del CSN mantuvieron una reunión de cierre con la asistencia de D. [REDACTED] (Jefe de Central), D^a [REDACTED] D^a [REDACTED] y D^a [REDACTED] en representación del titular, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, y en la que se concluyó que preliminarmente no se habían detectado desviaciones que pudieran suponer potenciales hallazgos de inspección.



Por parte de los representantes de CN Vandellós II, se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

Con 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 abril de dos mil dieciocho.



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. de Vandellós 2 para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

ANEXO I

AGENDA DE INSPECCIÓN

Asunto: Inspección a las actividades de intervención sobre fugas en la barrera de presión y asistencia a la prueba de fugas en el circuito primario, de C.N. Vandellós II.

Alcance: Verificar el cumplimiento del programa de actuaciones previsto por el titular y verificar las actividades asociadas a la prueba de fugas del circuito primario previa al arranque.

Asistentes: [REDACTED]
[REDACTED]

Días: 5 y 6 de abril 2018

A) REUNIÓN DE ENTRADA. Planificación del desarrollo de la inspección.

Horarios, personal asistente, actividades a presenciar, documentación a revisar, etc.

B) ACTUACIONES PREVISTAS POR EL TITULAR PARA RESTITUIR LA BARRERA DE PRESIÓN

- Alcance y valoración de cumplimiento del programa de reparaciones propuesto. Criterio seguido para la extensión de causa y resultados.
 - o Reparación en líneas de drenaje de los GV. Análisis de seguridad y dossier de reparación.
 - o Restitución en soldadura socket de la válvula BB-104. Dossier de reparación.
 - o Extensión de causa. Resultados.

C) PRUEBA DE FUGAS EN EL RCS

- Presenciar parcialmente la realización de la prueba (Sala de Control y Zona Controlada), en particular, presenciar la inspección visual de los drenajes de los tres generadores de vapor y de la línea de venteo del acumulador A, así como otras áreas dentro del alcance de la prueba.


D) REUNIÓN DE SALIDA

- Valoración de los resultados. Desviaciones, hallazgos o incumplimientos identificados.

NOTA: Para evitar cualquier dilación que pudiera causarse durante el tiempo de inspección en ambas direcciones, se considera conveniente que toda la documentación relacionada con los temas o actividades indicadas en los puntos anteriores esté disponible para su revisión.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/VA2/18/972 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 4 de Mayo de dos mil dieciocho.



Director General ANAV, A.I.E.

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

- **Página 1 de 9, cuarto párrafo.** Comentario:

Donde dice: "...D.  Jefe de la Sección de Operación,..."

Debe decir: "...D.  Jefe de la Sección de Operación,..."

- **Página 1 de 9, quinto párrafo.** Comentario:

Respecto de las advertencias contenidas en la carta de transmisión, así como en el acta de inspección sobre la posible publicación de la misma o partes de ella, se desea hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección tiene carácter confidencial, afecta a secretos comerciales y además está protegida por normas de propiedad industrial e intelectual por lo que no habrá de ser en ningún caso publicada, ni aún a petición de terceros. Además, dicha documentación se entrega únicamente para los fines de la Inspección. Igualmente, tampoco habrán de ser publicados los datos personales de ninguno de los representantes de la instalación que intervinieron en la inspección.

- **Página 1 de 9, último párrafo.** Comentario:

Donde dice "...el titular ha emitido en fecha 27/03/18 el ISN-30D del IN-18/001..."

Donde dice "...el titular ha emitido en fecha 26/03/18 el ISN-30D del IN-18/001..."

- **Página 2 de 9, segundo párrafo.** Comentario:

Donde dice "...y en proceso de subida de presión para realizar la prueba de fugas en el RCS."

Debería decir "...y en proceso de subida de presión para realizar la **Inspección visual para detección de fugas en el RCS.**"

- **Página 4 de 9, encabezado del último párrafo.** Comentario:

Donde dice: "*PRUEBA DE FUGAS EN EL RCS*".

Debería decir "**INSPECCIÓN VISUAL PARA DETECCIÓN DE FUGAS EN EL RCS**".

- **Página 4 de 9, último párrafo.** Comentario:

Donde dice: "*Según el mismo, la prueba de fugas de líneas, componentes y uniones embridadas... [...]. La prueba de fugas se efectúa en Modo 3 una vez alcanzadas las condiciones nominales de presión y temperatura.*"

Donde dice: "*Según el mismo, la **Inspección visual para detección de fugas de líneas, componentes y uniones embridadas... [...]. La Inspección visual para detección de fugas se efectúa en Modo 3 una vez alcanzadas las condiciones nominales de presión y temperatura.***"

- **Página 6 de 9, antepenúltimo y último párrafos.** Información adicional:

Se ha registrado la entrada PAC 18/2078 para analizar la conveniencia de revisar el PMIP-207, teniendo en consideración lo indicado en ambos párrafos.

- **Página 7 de 9, sexto párrafo.** Comentario

Donde dice: "...*apartado 1-Conos-Sealde las columnas de termopares.*"

Debe decir: "...*apartado 1-Conos-**Seal de** las columnas de termopares...*".

- **Página 7 de 9, penúltimo párrafo.** Comentario e Información adicional:

Donde dice: "...*se había declarado la inoperabilidad de la barrera de presión (hora) y se estaban realizando...*".

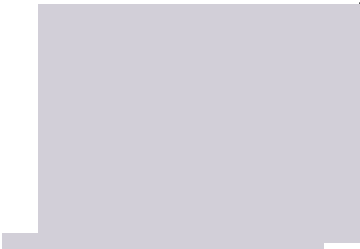
Debe decir: "...*se había declarado la inoperabilidad de la barrera de presión (16:45) y se estaban realizando...*"


DILIGENCIA

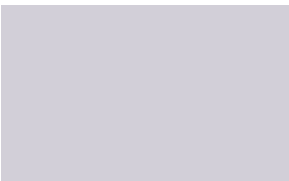
En relación con los comentarios formulados en el “Trámite” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/VA2/18/972**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear de Vandellós II, los días cinco y seis de abril de dos mil dieciocho, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Página 1 de 9, cuarto párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 1 de 9, quinto párrafo:** se acepta el comentario, aunque se hace constar que tanto la publicación del Acta como el contenido de la información aparecida en dicha publicación no es competencia de los inspectores firmantes
- **Página 1 de 9, último párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 2 de 9, segundo párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 4 de 9, encabezado del último párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 4 de 9, último párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 6 de 9, antepenúltimo y último párrafos:** se acepta el comentario.
- **Página 7 de 9, sexto párrafo:** se acepta el comentario.
- **Página 7 de 9, penúltimo párrafo:** se acepta el comentario.

Madrid, 11 de mayo de 2018

Fdo.: 
Inspector del CSN



Fdo.: 
Inspectora del CSN