

ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED], Inspectores del Cuerpo Técnico del Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: Que entre los días 9 y 11 de octubre de dos mil seis se personaron en la Central Nuclear de Almaraz (en adelante CNA), la cual se encuentra emplazada en la provincia de Cáceres, y dispone de Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial del Ministerio de Economía con fecha ocho de junio de dos mil.

Que la inspección tenía por objeto presenciar ensayos y pruebas sobre componentes dentro del programa de inspección en servicio correspondiente a la 18ª parada de recarga (octubre de 2006), incluyendo la ejecución de exigencias de vigilancia relacionadas con inspección en servicio.

Que la Inspección fue recibida por, D. [REDACTED] y por otro personal de la propia C. N. Almaraz, acompañados por D. [REDACTED] de [REDACTED], quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

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

Que, el titular manifiesta 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.

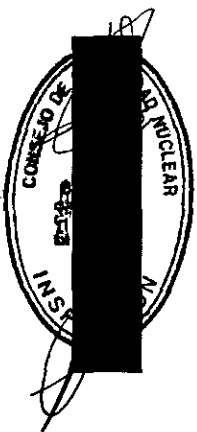
Que de la información suministrada por los representantes de CNA a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones documentales realizadas de la misma, resulta:

- Que la Inspección mantuvo una reunión con representantes de CNA, en la que se expresó el objeto de la misma, el cual se encontraba desarrollado en la agenda de inspección que previamente les había sido remitida. Que se indicó que la inspección se realizaría siguiendo el procedimiento interno del CSN, de referencia PT-IV-207 rev. 0, relativo al seguimiento de actividades de inspección en servicio, y que el objetivo prioritario sería presenciar diferentes ensayos y pruebas del programa de inspección en servicio de la 18ª parada para recarga.
- Que los representantes de la central manifestaron que se estaba cumpliendo el programa previsto realizar durante la 18ª parada para recarga, reflejado en el documento de referencia AL1-06-11, rev. 0.

Que, según se manifestó, no se estaban produciendo desviaciones significativas al programa, salvo ciertos reajustes de algunas de las actividades con respecto al programa inicial. Que con el fin de cumplir mejor los objetivos de la inspección los representantes presentaron un programa de detalle, por día, de las actividades de inspección y pruebas a realizar durante la parada.

- Que la Inspección pudo presenciar la ejecución del examen por ultrasonidos del área HD-1-117 08, con configuración tipo codo y diámetro $\varnothing 10$ ", incluida en el programa de medición de espesores previsto para esta parada. Que el examen fue realizado de acuerdo con el procedimiento de referencia UT-77.03 rev. 2 "Procedimiento para medida de espesores por ultrasonidos de C.N. Almaraz". Que el responsable de la inspección, perteneciente a la empresa [REDACTED] explicó los aspectos más relevantes del examen de medida de espesores, desde la forma de introducción de los datos en el equipo de ultrasonidos digital utilizado en el examen, su calibración mediante el uso de bloque de tipo escalonado, a la identificación y marcado de los puntos de medida de acuerdo con el sistema matricial definido en el procedimiento. Que tras la comprobación de la calibración, se realizaron las medidas correspondientes del área seleccionada, calificándose el examen como aceptable.
- Que la Inspección solicitó presenciar la inspección que se estaba ejecutando de las penetraciones de la tapa de la vasija. Que según se indicó, el programa previsto era realizar inspección a la totalidad de las penetraciones de la tapa, 56, de las cuales 52 tienen manguito térmico y 4, que corresponden a los termopares, no tienen.

Que el responsable de la inspección realizó una explicación de los aspectos más relevantes de la citada inspección. Que el alcance de la inspección consistía en examinar la totalidad de las penetraciones por la superficie interior desde el extremo inferior de la penetración hasta 2" por encima de la soldadura en "J" (soldadura de unión penetración-tapa de vasija). Que el equipo de inspección utilizado en la inspección de dichas áreas estaba constituido por un controlador electrónico




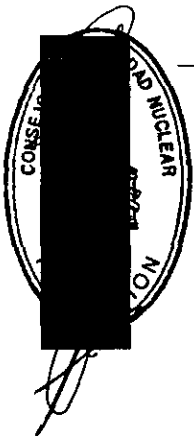
denominado SIROCO, un equipo de adquisición de datos en función de la técnica de examen, MIDAS para el examen por ultrasonidos y Teddy para corrientes inducidas, y un sistema de evaluación común para ambas técnicas denominado MASERA. Que la inspección se realiza desde la superficie interior de las penetraciones, utilizándose un módulo distinto en función de si la penetración tiene o no manguito. Que, según se pudo comprobar, el módulo de adquisición de señal en las penetraciones con manguito tiene forma de sable, lo que le permite pasar por el huelgo existente entre el manguito y la pared interior de la penetración. Que en uno de los extremos del sable, se dispone el cabezal de inspección constituido por una bobina de corrientes inducidas, un palpador de ultrasonidos de haz normal (0°) y una pareja de palpadores dispuestos en tandem para técnica TOFD (Time of Flight Diffraction). Que, según se indicó, la adquisición se realiza en forma de peine, adquiriéndose datos de cada generatriz de la penetración, tanto en la subida como en la bajada del módulo, realizándose un movimiento circunferencial de solape de 1°.

Que la configuración del módulo de inspección de las penetraciones sin manguito esta constituido por un cabezal cilíndrico con dos módulos de palpadores situados diametralmente opuestos. Que en uno de los módulos se localizan dos pares de palpadores técnica TOFD, uno en dirección axial y otro circunferencial y, en el otro, un palpador de 0° y una bobina de CI.

- Que las fases de examen, calibración y análisis fueron comentadas de forma general, remitiéndose a los procedimientos aplicables:

- "Procedimiento para el examen por ultrasonidos de las penetraciones con manguitos de la tapa de la vasija de referencia UT-153 rev. 0
- Procedimiento de CI de las penetraciones de la tapa de vasija dotadas con camisas térmicas" de referencia EC-82 rev. 10.
- "Procedimiento para el examen por ultrasonidos de las penetraciones sin manguitos de la tapa de la vasija del reactor en centrales PWR" de referencia UT-154 rev. 0
- Procedimiento de CI de las penetraciones abiertas de la tapa de vasija" de referencia EC-63 rev. 3.

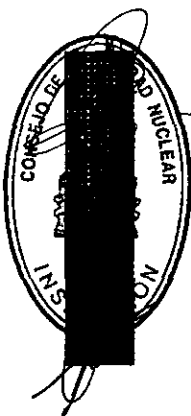
- Que la Inspección preguntó por la validación del equipo de inspección, a lo que responsables de la inspección indicaron que aún no se había validado de acuerdo con la metodología de validación UNESA CEX-120. Que, sin embargo, el equipo de inspección desarrollado conjuntamente por  sí había sido



cualificado por el EPRI, de acuerdo con el MRP "Materials Reliability Project". Que, según indicaron, la cualificación consistió en verificar a través de demostraciones prácticas sobre probetas con defectos ciegos, que las técnicas de examen aplicadas según estos procedimientos son capaces de detectar y dimensionar de acuerdo con unos criterios. Que en la actualidad esta técnica es la que se está empleando en la inspección de penetraciones de tapas de vasijas de centrales americanas.

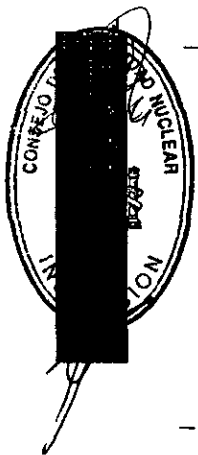
Que se verificó que sendos procedimientos estaban aprobados por la central de acuerdo con su procedimiento de revisión y aprobación de documentos y procedimientos de contratistas.

- Que la Inspección presenció la adquisición completa de la penetración nº 31, durante la cual se realizaron una serie de comprobaciones de los parámetros de exploración, tales como: la secuencia de exploración de tipo peine, finales de carrera en el movimiento vertical para comprobar el volumen de inspección y la velocidad de exploración utilizada. Que posteriormente se presenció el comienzo de la adquisición de datos de la penetración nº 48. Que ambas penetraciones tenían manguito térmico.

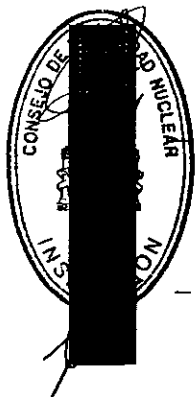


- Que la Inspección solicitó comprobar la adquisición de datos realizada sobre el bloque de calibración, verificándose en las diferentes representaciones gráficas de las que dispone el módulo de evaluación el aspecto de las señales de los defectos artificiales existentes en el bloque. Que, según se indicó, la calibración se realiza al comienzo de la inspección y cada 12 horas y, cada vez que se cambia de penetración, se realiza una verificación mediante el bloque auxiliar situado en línea con el módulo de inspección y la penetración a examinar.
- Que los responsables de la inspección manifestaron que a fecha de la inspección llevaban inspeccionadas 21 penetraciones con manguito y evaluadas 15, en las que no se habían reportados defectos. Que, según se indicó, la evaluación de los datos se estaba efectuando en las oficinas de [REDACTED] si bien en planta realizan una evaluación preliminar.
- Que la Inspección presenció la realización de la prueba funcional del amortiguador hidráulico, nº de serie 16367, instalado en el soporte MD-HS-44015. Que la prueba fue realizada de acuerdo con el procedimiento PS-03.03 rev. 4 "Procedimiento de pruebas funcionales de amortiguadores", utilizándose para ello el equipo MPH03. Que el responsable de la ejecución explicó los aspectos más importantes de la misma. Que la prueba consistía en verificar en un banco de pruebas la carga de fricción y la velocidad de bloqueo/alivio a tracción y a compresión. Que se comprobó el adecuado conocimiento del procedimiento, así como su aplicación por parte de la persona responsable de la ejecución y supervisión, ambos de [REDACTED]. Que el resultado de la prueba fue calificado como aceptable, registro HR-AL1-06-021-A.

- Que el responsable de [REDACTED] hizo una exposición de los aspectos mas relevantes del equipo usado para la inspección de los pernos de la vasija del reactor, desde el montaje y disposición del equipo mecánico para la ejecución de la inspección hasta la configuración del modulo portapalpadores, la calibración del equipo y sus verificaciones periódicas, y la metodología de la exploración.
- Que la inspección se realizó aplicando el procedimiento UT-65.03 rev. 1, el cual no está aún formalmente cualificado. Que el alcance de la inspección cubría el 100% de la longitud del perno, mediante la exploración axial en forma de almena efectuada por el taladro interior del perno. Que el modulo portapalpadores estaba constituido por tres palpadores de 0°, onda longitudinal, montados sobre unas zapatas que convierten el ángulo de entrada en 70°. Que dos de los palpadores se encontraban orientados axialmente en sentido contrario, de forma que se aseguraba la inspección de la superficie exterior del perno en toda su longitud. Que el otro palpador se encontraba instalado para el examen del estado de la superficie interior. Que según indicaron los responsables de la inspección, este palpador actualmente no se tiene en cuenta. Que el equipo de adquisición de datos de ultrasonidos es el SUMIAD III.
- Que la inspección presencié la adquisición de datos realizada sobre el perno nº 6. Que según se indicó, el proceso de evaluación de los datos de la inspección se realiza en las oficinas de [REDACTED]. Que la Inspección visualizó los registros de calibración, comprobándose sobre la última calibración completa efectuada, la visualización de las distintas entallas dispuestas en el bloque de calibración, AL-UT-21. Que esta calibración se realiza al comienzo y final de la inspección así como cuando se efectúa algún cambio en el equipo. Que, según se indicó, cada aproximadamente 4 horas se realiza una verificación de la calibración, utilizándose para ello la entalla situada en el bloque a 140°.
- Que la Inspección presencié la realización de los exámenes programados en el área SI-1-127 B03 del sistema de inyección de seguridad, de categoría CF1 e ítem C5.21. Que dichos exámenes eran mediante líquidos penetrantes y ultrasonidos.
- Que el examen de líquidos penetrantes fue realizado siguiendo el procedimiento de referencia PT-35-03 rev. 1, el cual se encontraba disponible durante la realización del ensayo. Que la Inspección comprobó la ejecución de todas las fases del ensayo, verificación de la temperatura del área a inspeccionar, limpieza mediante eliminador y aplicación del penetrante y revelador, las cuales se llevaron a cabo conforme al procedimiento. Que los productos empleados, eliminador (9PR5), penetrante (996P) y revelador (9D1B) eran todos de la marca [REDACTED]. Que no se observó ningún tipo de indicación.

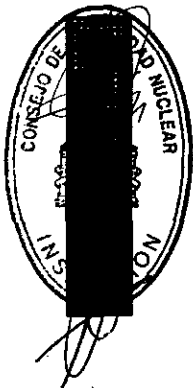


- Que el examen de ultrasonidos fue realizado siguiendo el procedimiento de referencia GVL-PR-002 rev. 0 "Procedimiento generico PD-UT-2 para la inspección ultrasónica de soldaduras en tuberías austeníticas". Que el procedimiento había sido validado recientemente de acuerdo con la Metodología de Validación UNESA CEX-120. Que el proceso consistía en un examen manual mediante 2 palpadores de ángulos diferentes, uno de 70° utilizado para la exploración axial y otro de 45° para la exploración circunferencial. Que el equipo de ultrasonidos utilizado fue el de referencia UT-USM35 [REDACTED] usándose como bloque de calibración, el de referencia AL-UT-18. Que la Inspección presencié la calibración del equipo, cuyo proceso fue explicado por parte del inspector responsable de la inspección, comprobándose el adecuado conocimiento del procedimiento. Que la calibración en sensibilidad de ambos palpadores se realizó con reflectores tipo entalla del bloque de calibración, E22 para el de 70° y E42 para el de 45°. Que los datos de la calibración se documentaron en el registro RCU-AL-06-015-C.
- Que la fase de exploración fue presenciada por la Inspección, comprobándose su adecuada realización, verificándose que no se identificaron nuevas indicaciones.
- Que los datos de los exámenes superficial y volumétrico realizados sobre esta área, así como el resultado de la evaluación final, se reflejaron en la hoja de trabajo de referencia HT-AL1-06-071-C.
- Que la Inspección presencié en sala de control, la prueba de accionamiento de la válvula HV-3538 perteneciente al sistema de refrigeración de componentes (CC) de la Unidad I.
- Que la prueba consistió en verificar el tiempo de accionamiento de apertura y cierre como cumplimiento del requisito de ASME XI, que exige la realización de esta prueba cada tres (3) meses. Que, no obstante, el informe con referencia Ir-01/002 estable una justificación para realizar dicha prueba con una frecuencia de parada fría.
- Que previamente a la ejecución de la prueba se comprobó el adecuado alineamiento y condiciones del sistema, comunicándose al Jefe de Sala el comienzo de la misma.
- Que se procedió a la ejecución de la prueba, de acuerdo con el procedimiento IrX-PV-27.04 rev. 19 dando la orden de apertura desde la maneta correspondiente, poniendo en marcha el cronómetro hasta observar la indicación correspondiente a la apertura de la válvula. Que el tiempo de apertura medido fue de 19,4 seg. Que seguidamente se procedió a realizar la prueba de accionamiento al cierre, procediéndose de la misma manera, midiéndose un tiempo de 19,2 seg. Que la válvula realiza su función de seguridad al cierre, siendo el criterio de aceptación tener un tiempo inferior o igual a 56 seg., por lo que la prueba se consideró



aceptable. Que, según se pudo comprobar, el cronómetro se encontraba debidamente calibrado. Que se entregó copia de la hoja de datos cumplimentada para esta prueba del procedimiento de referencia IrX-ES-38 rev. 11 "Control tiempos de actuación de válvulas automáticas".

- Que la Inspección presenció la prueba de fugas de la válvula HV-2508 del sistema de toma de muestras rama caliente lazos 1 y 2 (SS) localizada en la penetración P-8A. Que la prueba de fugas se realizó de acuerdo con el procedimiento IrX-PV-22.01 rev. 15 correspondiente a pruebas de fugas de válvulas de aislamiento de la contención. Que el responsable de la ejecución explicó los aspectos más relevantes de la misma tales como, el método de prueba empleado, consistente en medir el fluido aportado, aire en este caso, y la presión de prueba de 3,5 Kg/cm². Que la prueba correspondía a una prueba "as-found" programada. Que, según se pudo comprobar, fue realizada de acuerdo con las condiciones del procedimiento, midiéndose una fuga inicial de 667 Scc³/min. Que la prueba se hizo presurizando por la válvula 157, verificándose la existencia de fuga por el picaje instalado provisionalmente aguas abajo de la válvula HV-2508. Que los responsables de la prueba indicaron que la fuga observada podía ser debida a un depósito de boro que impedía el cierre correcto de la válvula. Que para su limpieza se procedió a subir la presión del circuito de prueba hasta 7 kg/cm² y a realizar un ciclado de apertura y cierre de la válvula. Que se volvió a realizar la prueba, verificándose en el picaje que la fuga era prácticamente inapreciable. Que la fuga medida en uno de los rotámetros del equipo de medida, después de esperar el tiempo de estabilización correspondiente, fue de 14 Scc³/min, muy por debajo del valor límite que es 93,75 Scc³/min, por lo que el resultado de la prueba fue considerado aceptable. Que la Inspección comprobó el correcto conocimiento del procedimiento aplicado durante la prueba, así como verificó los certificados de los diferentes elementos del equipo de prueba, referencia MF-4, no observándose nada reseñable.

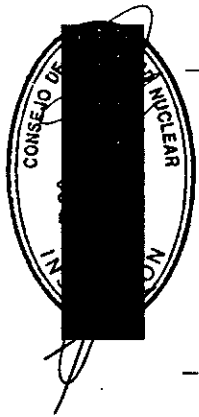



- Que la Inspección presenció la ejecución de la prueba de tarado en banco efectuada a las válvulas CC-1-2116, CC-1-148 y CC-1-323 pertenecientes al sistema de refrigeración de componentes.

Que la prueba de tarado se realizó siguiendo el procedimiento de mantenimiento mecánico de referencia MMX-PV-02.01 rev. 5 "Pruebas de tarado de las válvulas de seguridad". Que los responsables de la prueba, pertenecientes a la sección de mantenimiento mecánico, explicaron los prerequisites de prueba, así como los aspectos relevantes aplicables al banco de prueba. Que se verificaron que los equipos de medida que se iban a utilizar en la prueba tenían la fecha de calibración dentro del periodo vigente. Que el fluido de prueba era agua. Que la presión de tarado de las válvulas probadas era de 10,5 Kg/cm² ± 0,3. Que la prueba se realizó considerando una corrección por temperatura, por lo que el rango de presiones aceptable estaba definido entre 10,4 y 11,00 kg/cm².

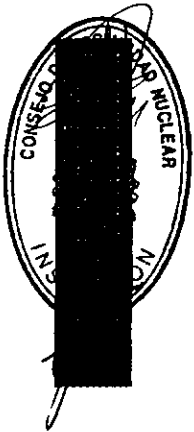
Que la prueba de tarado de las válvulas CC-1-148 y CC-1-323 se había programado como consecuencia de la ampliación de muestra requerida por el procedimiento de control de ejecución de pruebas de tarado, referencia IrX-PV-27.06 rev. 20, por el resultado no aceptable obtenido en la prueba de tarado inicial "as found" de la válvula CC-1-2145.

Que la presión de disparo obtenida en la primera prueba realizada a la válvula CC-1-148 fue de 10,6 kg/cm², por lo que la prueba "as found" se consideró aceptable. Que seguidamente se procedió a realizar una segunda prueba, tras esperar el tiempo requerido por el procedimiento aplicable, observándose durante el proceso de subida de la presión y antes de llegar al límite inferior del rango aceptable de presiones, una pequeña fuga a través del asiento de la válvula, por lo que el resultado de la prueba se consideró no satisfactorio. Que este resultado no exigía ampliaciones de muestra, dado que la 2ª prueba se realizó en cumplimiento de los requisitos aplicables a la prueba final "as left". Que según indicaron procederían al desmontaje de la válvula para su limpieza, tras la cual efectuarían la prueba "as left" requerida.



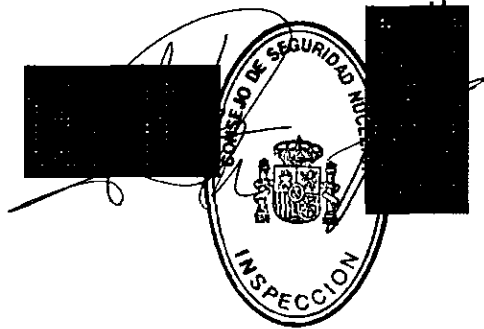
- Que la prueba de verificación de tarado realizada a la válvula CC-1-323 dio como resultado 10,00 kg/cm², por lo que se consideró inaceptable. Que de acuerdo con el procedimiento IrX-PV-27.06, se amplió la muestra hasta cubrir el 100% de las válvulas del grupo al que pertenece la válvula 323, grupo 7, programándose para prueba las válvulas CC-1-325 y CC-1-154. Que al igual que en la válvula 148, se procedería al desmontaje y limpieza de la válvula 323, para someterla posteriormente a la prueba final "as left".
- Que la prueba de verificación de tarado realizada a la válvula CC-1-2116 dio como resultado 10,40 kg/cm², por lo que se consideró aceptable. Que según se indicó dicha válvula tenía programado un mantenimiento, por lo que después de su realización efectuarían la prueba final de tarado.
- Que los responsables de las pruebas de verificación de tarado de estas válvulas indicaron que durante las mismas se suelen producir problemas debido a la suciedad que tienen acumulada en el asiento, por lo que tras la realización del primer disparo, si no se le realiza una limpieza, el propio fluido de la prueba arrastra esa suciedad impidiendo el adecuado cierre de la válvula, provocando la consiguiente fuga durante la realización del 2º disparo.
- Que la Inspección presencié la ejecución de la prueba de tarado "as left" en banco de la válvula de seguridad MS-1-121 del sistema de vapor principal. Que la válvula correspondía al fabricante  modelo HA-75-FN y número de serie 57730-00-07. Que la prueba de tarado se realizó siguiendo el procedimiento de

mantenimiento mecánico de referencia MMX-PV-02.04 rev. 2 "Tarado de las válvulas de seguridad de vapor principal en banco". Que los responsables de la prueba, pertenecientes a la sección de mantenimiento mecánico, explicaron los prerequisites de prueba, así como algunos aspectos relevantes aplicables al banco de prueba. Que se verificaron que los equipos de medida, manómetros, transductores de presión y pirómetro, que se iban a utilizar en la prueba tenían la fecha de calibración dentro del periodo vigente. Que una vez conseguida la presión en el sistema de prueba, 69,3 Kg/cm², y la estabilidad térmica de acuerdo con lo indicado en el procedimiento, se comenzó a subir presión en el servo, a través de un circuito con N₂, hasta alcanzar el disparo de la válvula. Que el criterio de aceptación como prueba de tarado "as left", es que se considera aceptable cuando dos disparos consecutivos, estén dentro de los valores $\pm 1\%$ de presión de tarado. Que la presión de disparo de dicha válvula, según las especificaciones técnicas, es de 83,68kg/cm². Que el primer disparo se produjo a la presión de 83,29 Kg/cm², el cual estaba dentro del margen de tolerancia admitido. Que una vez transcurrido el tiempo indicado en el procedimiento entre disparos y tras verificar la estabilidad térmica, se procedió de la misma manera para el segundo disparo. Que el resultado de dicho disparo fue de 84,34 Kg/cm², dentro del límite admitido. Que posteriormente se bajo la presión del banco de prueba por debajo de 50 Kg/cm², y a continuación se comenzó a subir lentamente hasta alcanzar el 90% de la presión de tarado (75,31 Kg/cm²), momento en el que se procedió a verificar que no existían fugas visibles a través del asiento de la válvula. Que a la vista de dichos resultados, la prueba de tarado de la válvula MS-1-121 se consideró aceptable.




Que por parte de los representantes de C.N. Almaraz, se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

Que con 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 y el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, 2 de noviembre de dos mil seis.



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, 20 de Noviembre de 2006


Director General



COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCION

DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Ref.- CSN/AIN/AL1/06/753



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/AL1/06/753
Comentarios

Comentario general:

1. Respecto de las advertencias que contiene en su carta de transmisión, sobre la posible publicación del acta o partes de ella, se desea hacer constar:

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.

DILIGENCIA

En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/AL1/06/753, de fecha dos de noviembre de dos mil seis, realizada a C. N. Almaraz entre los días 9 y 11 de Octubre de 2006, los inspectores que la suscriben declaran con relación a los comentarios formulados en el TRÁMITE de la misma:



- En relación al comentario sobre la publicación de las actas de inspección: Se acepta el comentario, aunque no modifica el contenido del acta.

Madrid, 11 de Diciembre de 2006



INSPECTOR DEL CSN





INSPECTOR DEL CSN