

ACTA DE INSPECCIÓN

D. _____ funcionario del Consejo de Seguridad Nuclear, acreditado
co

CERTIFICA: Que los días veinte y veintiuno de octubre de dos mil veinte, se personó en la Unidad 2 de la Central Nuclear de Ascó, en adelante CNAS2, emplazada en la provincia de Tarragona, y que cuenta con Permiso de Explotación concedido por Orden Ministerial del Ministerio de Economía con fecha uno de octubre de dos mil once.

El Titular fue informado de que la inspección tenía por objeto presenciar pruebas y ensayos sobre componentes dentro del alcance del Programa de Inspección en Servicio correspondiente a la 26ª parada para recarga de combustible (2020), de acuerdo con la agenda que se adjunta como anexo I.

La Inspección fue atendida por Dª. _____ de la Sección de Ingeniería, Equipos y Materiales (PPM) de la Dirección de Servicios Técnicos, D. _____ Jefe de la Sección de Mantenimiento, Inspecciones y Pruebas (MIP), y por Dª. _____, de Licenciamiento y Seguridad, así como por otro personal de CNAS2, 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 toda la información o documentación aportada durante la inspección tiene carácter confidencial y restringido, y sólo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

La Inspección informó de que la inspección se realizaría siguiendo el procedimiento interno del CSN de referencia PT-IV-207, revisión 1, relativo al seguimiento de actividades de inspección en servicio, y el de referencia PT-IV-219, revisión 1, sobre requisitos de vigilancia, señalándose que el objetivo prioritario sería presenciar alguno de los ensayos y pruebas incluidos en el programa de inspección en servicio de la 26ª parada para recarga (26R2) definido en el documento ref. AS2-20-21, "CN Ascó 2. Programa de Inspección en Servicio 26ª parada para recarga de combustible", revisión 1.

La Inspección mantuvo una reunión previa con los representantes de CNAS2 en la que se explicó el alcance de los diferentes puntos de la agenda de inspección, que previamente había sido enviada a la central y que se incluye como anexo I a la presente acta, con el fin de programar las actividades para el cumplimiento de la misma.

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

- Por parte de los representantes de CNAS2 se presentó el estado de avance del programa de inspección ISI desarrollado en la parada hasta la fecha de inicio de esta inspección, incluyendo la Planificación de Trabajos de recarga para los días veinte y veintiuno de noviembre, el cual sirvió de base para planificar las actividades a presenciar por la inspección.
- La situación de la planta respecto de la Pandemia por COVID-19, el día veinte de octubre se tenían cero casos confirmados tanto en ANAV como en empresas contratistas, manteniéndose 2 personas de ANAV y 7 de empresas contratistas aisladas.
- A continuación se recogen las inspecciones y pruebas presenciadas, así como lo manifestado por el Titular en relación con los diferentes puntos incluidos en la agenda de inspección.

ESTADO DE AVANCE DEL PROGRAMA, RESULTADOS Y DESVIACIONES

Los representantes de CNAS2 indicaron que el programa de la 26ª Recarga (26R2) se estaba realizando sin incidencias destacables, con un retraso de unas 38 horas en el camino crítico respecto al programa de recarga en revisión 0.

A preguntas de la Inspección, los representantes del Titular informaron de las no aceptabilidades y/o incidencias como consecuencia de las inspecciones realizadas, destacándose las siguientes:

- **Fallo de tarado de apertura de válvula de seguridad V-4250**

Fallo por alto durante la ejecución de comprobación de tarado de apertura de válvula de seguridad V-4450, según el PS-14 "Comprobación y ajuste de las válvulas de seguridad C y discos de ruptura D (ASME OM)", Rev.25 el día 12/10/20. La Inspección consultó la OT-A-1816785 generada que documenta la comprobación de tarado en banco según hoja de registro de datos del PS-14 y PMM 5202, con resultado no satisfactorio, la producirse la apertura de la válvula a 13,5 kg/cm² siendo el valor máximo de tarado 10,86 kg/cm². A continuación se hizo desmontaje y revisión general de la válvula (limpieza y lapeado) mediante el procedimiento PMM 5201, y dos disparos "as-left" que dieron 10,5 y 10,6 kg/cm² respectivamente, dentro del criterio de aceptación, procediéndose a su montaje en planta. Se determinó como causa del fallo adherencia. La Inspección consultó la entrada PAC 20/3788 de categoría C generada para analizar el fallo, en la que se indica que no amplía muestra, encontrándose aún en estado de evaluación.

- **Fallo de tarado de apertura de válvula de seguridad V-14012**

Fallo por bajo durante la ejecución de comprobación de tarado de apertura de válvula de seguridad V-14012, según el PS-14 "Comprobación y ajuste de las válvulas de seguridad C y discos de ruptura D (ASME OM)", Rev.25 el día 16/10/20. A preguntas de la inspección los representantes del titular confirmaron que para la válvula V14013 del mismo grupo de prueba, se tiene programada la comprobación del tarado cuando lo permita el cambio de tren, estando programada al pertenecer a Clase 1.

La Inspección consultó la OT-A1714141 generada que documenta la comprobación de tarado en banco según hoja de registro de datos del PS-14 y PMM 5202, con resultado no satisfactorio, al producirse la apertura de la válvula a 29 kg/cm² siendo el valor mínimo de tarado de apertura 31 kg/cm². A continuación se hizo desmontaje y revisión general de la válvula mediante el procedimiento PMM 5201, encontrando el disco bloqueado y sin holguras dentro del portadisco, encontrándose el resto de componentes en perfecto estado, siendo sustituido el disco y portadisco. Una vez revisada la válvula se realizaron dos disparos "as-left" que dieron 31,8 y 31,8 kg/cm² dentro del criterio de aceptación. La Inspección consultó el análisis de efecto asociado al fallo, en la que cual el titular concluye que la presión "as-found" de la válvula 2-V14012 encontrada (29,0 kg/cm²), inferior a la presión de apertura de diseño de la válvula (31,6 kg/cm²), no ha comprometido la función de seguridad del sistema, ni ha puesto en riesgo su operabilidad o la de sus equipos y componentes debido a transitorios de presión, o fugas y despresurizaciones no controladas.

PROGRAMA DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END)

Inspección por END manual

La Inspección seleccionó para revisión documental las siguientes inspecciones y ensayos que, siendo actividades condicionadas a la evolución de la Pandemia, a fecha de la inspección se encontraban ya finalizadas:

- **UT pernos de vasija, ASME XI, Categoría BG1, ítem B6.20.**

Áreas PTAV 00P/002 a 00P/057 (19 áreas). La inspección revisó documentalmente las hojas de trabajo HTU AS2-20-0001-P a AS2-20-0019-P que documentan los ensayos realizados entre el 9 y el 17/10/20, habiéndose realizado con una cobertura del 100% del volumen de inspección, con resultados aceptables en todos los ensayos. La inspección UT se realizó con el procedimiento UT-145 Rev.3 "Procedimiento de inspección ultrasónica automática para detección de defectos en pernos con acceso por el interior", y se utilizó el bloque de calibración BC053.

- **UT volante de inercia de bomba principal 10P01-W, Categoría R.G., ítem R1.14.**

Área 430540-3 W/3. La inspección revisó documentalmente la hoja de trabajo HT-AS2-20-0131-C1 que documenta los ensayos realizados el 20/10/20, habiéndose inspeccionado el 100% de las zonas críticas de los chaveteros y el medio radio interior con resultado aceptable. La inspección UT se realizó con el procedimiento UT-67.04 Rev.3 "Inspección por ultrasonidos de los volantes de inercia de las bombas de refrigeración del reactor", y se utilizaron los bloques de calibración AS-UT-76 y 430540-3 W/3.

- **Inspección UT de las soldaduras de dos toberas mitigadas por *Weld Overlay* del presionador, Code Case 770-2, ítem F-1.**

Áreas P 06I/52/DM, P 06I/52/SS, P 06I/53/DM y P 06I/53/SS. La inspección revisó documentalmente las hojas de trabajo AS2-20-0055-C1, AS2-20-0056-C1, AS2-20-0057-C1 y AS2-20-0058-C1, respectivamente, que documentan los ensayos realizados el 08/10/20, con resultados aceptables. Las inspecciones UT se realizaron con el procedimiento PREX-GVL-004 Rev.3 "Procedimiento para la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras metálicas y

bimetálicas con soldadura de recubrimiento (“*Weld Overlays*”) de las CC.NN. españolas”, y se utilizaron los bloques de calibración SWOL1 y SWOL4.

- **Programa MRP-146 Rev.2 de inspección de líneas susceptibles de ser afectadas por estratificación térmica.**

Línea de carga alternativa, de la válvula 11035 a rama fría lazo 1.

Áreas 11050 J/14, J/15, B/10 y B/23. La inspección revisó documentalmente las hojas de trabajo HT-AS2-20-0063-C1, HT-AS2-20-0064-C1, HT-AS2-20-0065-C1 y HT-AS2-20-0085-C1 que documentan los ensayos realizados el 09/10/20, habiéndose inspeccionado el 100% de las zonas según procedimiento, con resultados aceptables. La inspección UT se realizó con el procedimiento UT-252.04 Rev.1 “Examen mediante ultrasonidos de áreas requeridas a inspección por el MRP-146”, comprobándose debidamente aceptado por el titular mediante la autorización de ref. PREX-TNT-171 Rev. 1, y se utilizaron los bloques de calibración AS-UT-86 y AS-UT-35.1.

La inspección presenció parcialmente las siguientes inspecciones y ensayos:

- **Inspección UT de soldaduras de Tobera-Safe End, Safe End-Tobera, de rama caliente Vasija del reactor-Cuerpo, ASME XI-Categoría Code Case 770-2 e ítem A-2.**

Áreas VR 02B/024, 02B/025, 02B/028, 02B/029, 02B/032 y 02B/033. Área P 06I/55/DM. La inspección presenció sobre las 15:30h del día 20 la adquisición de datos de la línea a 145°C mediante el equipo TENIS. La Inspección revisó documentalmente la inspección automática realizada, mediante el procedimiento UT-177 Rev.4 “Procedimiento de inspección automática por ultrasonidos para detección y dimensionamiento en longitud de defectos en soldaduras bimetálicas “*tobera-safe end* y *safe end-primario*” de diámetro superior y gran espesor con acceso por el interior de las toberas”, comprobándose debidamente aceptado por el titular mediante la autorización de ref. PREX-TNT-044 Rev. 5. La inspección revisó las

, y que documentan los exámenes de las áreas realizados los días 20 y 21/10/20, habiéndose inspeccionado en el 100% del volumen de inspección, con resultados aceptables.

La inspección revisó documentalmente la verificación de calibración del conjunto de palpadores empleado, hojas RCU-AS2-20-001/7-M1, mediante los bloques de calibración BC-011 (acero inoxidable) y BC-112 (acero al carbono) y procedimientos UT-177 Rev.4 y UT-84.04 Rev.6 respectivamente, con resultado satisfactorio.

Adicionalmente, la inspección revisó documentalmente la siguiente inspección:

- **Inspección VT remota del interior de la vasija.**

Área VR 01R/037. La Inspección revisó documentalmente la inspección remota realizada, mediante el procedimiento VT-25.04 Rev.2 y como medio auxiliar para dicho examen el equipo remoto Submarino Toma VI. La inspección revisó la hoja de trabajo que documenta la inspección visual realizada el día 20/10/20, con resultado aceptable.

PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

Respecto a la inspección visual de soportes y amortiguadores según la subsección IWF del código ASME XI e ISTA e ISTD del código ASME OM, los representantes de CNAS2 manifestaron que se estaba cumpliendo el programa de inspección requerido para esta recarga 26R2.

El Titular informó que en la fecha de inicio de la inspección se habían ejecutado el 62% de las inspecciones visuales de soportes IWF planificadas, 31% de las inspecciones visuales de soportes soldados CI.3 IWD D-A, el 62% de inspecciones visuales de amortiguadores “*as-left*”, el 0% de las pruebas funcionales de los amortiguadores Paul Monroe, y el 53% de las pruebas funcionales de amortiguadores del plan del 10%.

La Inspección presenció las siguientes inspecciones y ensayos:

- Prueba funcional “*as-found*” del amortiguador hidráulico ITT-Grinnell del soporte 559.2-66, de la línea 45044-6-B08, realizada el día 20/10/20 con la OT-A1883167, y siguiendo el procedimiento PV-72 “Operabilidad de amortiguadores (*snubbers*)”, revisión 8.

El amortiguador hidráulico probado tenía número de serie 1005-188.2 y el banco de prueba era el de ref. MPH04.

Se ejecutaron ensayos de bloqueo y alivio, tanto en compresión como en tracción, todos ellos con resultados dentro de los límites de los criterios de aceptación.

El banco de pruebas se encontraba instalado en un edificio cuya temperatura ambiente era de 22°C.

Los resultados de la prueba quedaron recogidos en la hoja de prueba funcional de amortiguadores hidráulicos según el anexo XI del PV-72, en la que se refleja el resultado final de la prueba como operable.

PROGRAMA DE VIGILANCIA DE ESPESORES EN EL CIRCUITO SECUNDARIO

La Inspección presenció el siguiente examen de medida de espesores, formando parte de las mediciones requeridas por el programa de vigilancia de espesores en el circuito secundario:

- **Línea 35014-30-G10.** Línea común 1A-1B al generador de vapor (colector agua de alimentación). La inspección presenció la adquisición de datos de las 7 secciones de la generatriz.

La inspección presenció en caseta la verificación de calibración previa al ensayo, mediante el equipo UT bloque de calibración (acero al carbono) y Termómetro TC-140, con resultado satisfactorio.

El examen fue realizado de acuerdo con el procedimiento de referencia PS-40 “Medición de espesores para vigilancia del fenómeno de erosión/corrosión en tuberías y equipos del circuito secundario” Rev.19, empleándose para las mediciones el equipo UT modelo ME23, y el palpador K525.

Posteriormente, se verificó en la hoja de toma de datos de la inspección completa del área, HTE-AS2-20-0034-C2 que los espesores medidos no mostraban una evolución significativa con respecto a la última inspección realizada, teniendo por tanto como resultado Conclusión 4. En el apartado de observaciones de dicha HTE se registraron que las secciones 3, 4 y 5 de 60º, 90º y 120º se encontraban interferidas a causa de la configuración en injerto B de la línea.

La Inspección revisó toda la documentación correspondiente a los certificados de equipos, de calibración y del personal participante en las inspecciones y pruebas presenciadas, no detectándose nada reseñable. Se comprobó, asimismo, que los ejecutores de los ensayos disponían de los procedimientos adecuados para la realización de los ensayos y que tenían conocimientos de las técnicas y los procedimientos a aplicar.

Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D. _____ de Licenciamiento (conectado por teleconferencia), D^a. _____, D. _____, y D^a. _____

_____, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección.

Por parte de los representantes de la Central Nuclear de Ascó se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan la Ley 15/1980, reformada por la Ley 33/2007, de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre la Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes en vigor, así como la/s autorización/es referida/s, se levanta y suscribe la presente acta por duplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 12 de noviembre de dos mil veinte.

Fdo.

Inspector del CSN

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

ANEXO I

CSN/AGI/GEMA/AS2/20/09

AGENDA DE INSPECCIÓN

Instalación:	C.N. ASCÓ II
Lugar de la inspección:	C.N. ASCÓ
Fecha propuesta:	20 y 21 de octubre de 2020
Equipo de Inspección:	Área GEMA)
Alcance de la inspección:	Inspección presencial de las actividades relacionadas con ISI programadas en la 26ª parada para recarga (2020) de C.N. Ascó II.
Tipo de inspección:	Plan Básico de Inspección del CSN
Procedimiento aplicable:	PT.IV.207 y PT.IV.219

1. Reunión de apertura:

- Revisión de la agenda; objeto de la inspección y planificación de la misma.

2. Desarrollo de la inspección:

2.1. Programa de END

- Estado de avance del programa, resultados y desviaciones.
- Presencia de la ejecución de diferentes ensayos (volumétrico, superficial, visual) de áreas programadas. Se pretende cubrir diferentes configuraciones y tipos de examen. Procedimiento de inspección, cualificación de personal, calibración de equipos, etc.
- Inspección por otras normativas. Inspección de toberas de ramas calientes de la vasija del reactor (770-2, ítem A-2).

2.2. Programa de soportes y amortiguadores

- Inspección visual de algún soporte/amortiguador.
- Presencia prueba funcional de un amortiguador.

2.3. Programa de válvulas

- Asistencia a la realización de alguna de las siguientes pruebas:
 - Pruebas de tarado de válvulas de alivio/seguridad.

2.4. Programa de Erosión/Corrosión

- Presencia de alguna ejecución de medida de espesores de las áreas planificadas según el programa de Erosión/Corrosión.

3. Reunión de cierre:

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

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/AS0/20/1206 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 30 de noviembre de dos mil veinte.

Director General ANAV, A.I.E.

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

- **Página 1 de 7, segundo párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... de la Sección de Ingeniería, Equipos y Materiales (PPM)..."

Debería decir: "...de la **Unidad Organizativa de Proyectos, Programas y Materiales (PPM)**"

- **Página 1 de 7, segundo párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... Jefe de la Sección de Mantenimiento, Inspecciones y Pruebas (MIP)..."

Debería decir: "...Jefe de la **Unidad Organizativa** de Mantenimiento, Inspecciones y Pruebas (MIP)..."

- **Página 1 de 7, tercer 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 2 de 7, título del penúltimo párrafo.** Comentario.

Donde dice: “Fallo de tarado de apertura de válvula de seguridad V-4250”

Debería decir: “Fallo de tarado de apertura de válvula de seguridad V-44250”

- **Página 2 de 7, penúltimo párrafo.** Comentario.

Donde dice: “...V-4450...”

Debería decir: “...V-44250...”

- **Página 2 de 7, penúltimo párrafo.** Comentario.

Dónde dice: “...con resultado no satisfactorio, la producirse la apertura de la válvula...”.

Debería decir: “...con resultado no satisfactorio, al producirse la apertura de la válvula...”.

- **Página 2 de 7, último párrafo.** Información adicional.

Para gestionar y analizar el fallo por bajo de la válvula 2/V14012 durante la ejecución del PS-14, el 16 de octubre, se emitió la epac 20/3954.

- **Página 3 de 7, primer párrafo.** Información adicional.

La OT-A1714141 que documenta la comprobación del tarado en banco de la 2/V14012, según hoja del registro de datos del PS-14 y PMM-5202 se emitió en 2017 durante la 2R24. Adicionalmente y para documentar el análisis de efecto asociado al fallo mencionado de la 2/V14012, se emitió la acción PAC 17/5061/01.

- **Página 3 de 7, primer párrafo del apartado “Inspección por END manual”.** Comentario.

Donde dice: “...siendo actividades condicionadas a la evolución de la pandemia...”.

Debería decir: “...siendo algunas actividades condicionadas a la evolución de la pandemia...”.

- **Página 3 de 7, título del penúltimo párrafo.** Aclaración.

La Inspección por UT del volante de inercia de la bomba 10P01-W, categoría RG-ítem 1.14, es una inspección incluida en el programa oficial.

- **Página 4 de 7, título del segundo párrafo.** Aclaración.

El programa MRP-146 Rev.2 de inspección de líneas susceptibles de ser afectadas por estratificación térmica, es una inspección incluida en el programa oficial.

- **Página 4 de 7, segundo párrafo del apartado programa MRP-146 rev2.** Aclaración.

Las áreas B-10 y B-23 están incluidas en el alcance del programa Bulletin 88-08

- **Página 4 de 7, primer párrafo del apartado Inspección UT de soldaduras de Tobera-Safe end.** Comentario.

Donde dice: “..., habiéndose inspeccionado en el 100% del volumen de inspección, con resultados aceptables.”

Debería decir: “..., habiéndose inspeccionado ~~en~~ el 100% del volumen de inspección, con resultados aceptables.”

- **Página 5 de 7, segundo párrafo.** Comentario.

Donde dice: “...se habían ejecutado el 62%de las inspecciones...”.

Debería decir: “...se habían ejecutado el 62% de las inspecciones...”.

- **Página 5 de 7, penúltimo párrafo.** Comentario.

Donde dice: “...bloque de calibración BC-025 (acero al carbono) ...”.

Debería decir: "...bloque de calibración BC-362 (acero al carbono) ...".

- **Página 6 de 7, tercer párrafo.** Comentario.

Donde dice; "..., D. _____, y Doña _____"

Debería decir: "..., D. _____ Doña _____ y D. _____
(Jefe de Mantenimiento de CNA) ...".

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “**Trámite**” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/AS2/20/1206**, correspondiente a la inspección realizada a la Unidad 2 de la Central Nuclear de Ascó, los días 20 y 21 de octubre de dos mil veinte, el inspector que la suscribe declara:

- **Hoja 1 de 7, párrafo 2º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 1 de 7, párrafo 2º, comentario 2º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 1 de 7, párrafo 3º, comentario general:** El comentario no afecta al contenido del acta, haciendo notar que la publicación del acta no es responsabilidad de los inspectores.
- **Hoja 2 de 7, título del párrafo 2º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 2 de 7, título del penúltimo párrafo:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 2 de 7, penúltimo párrafo:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 2 de 7, penúltimo párrafo, comentario 2º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 2 de 7, último párrafo:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta. Se considera información adicional.
- **Hoja 3 de 7, párrafo 1º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 3 de 7, primer párrafo del apartado “Inspección por END manual”:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 3 de 7, título del penúltimo párrafo:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.
- **Hoja 4 de 7, título del párrafo 2º:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.
- **Hoja 4 de 7, párrafo 2º del apartado MRP-146 rev.2:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.
- **Hoja 4 de 7, párrafo 1º del apartado Inspección UT de soldaduras de Tobera-Safe end:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 5 de 7, párrafo 2º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 5 de 7, penúltimo párrafo:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 6 de 7, párrafo 3º:** Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.

Madrid, 04 de diciembre de 2020

Fdo.:

Inspector CSN