

ACTA DE INSPECCIÓN

funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear acreditados como inspectores, en su condición de autoridad pública según el artículo 122 del Reglamento sobre instalaciones nucleares y radiactivas, y otras actividades relacionadas con la exposición a las radiaciones ionizantes, aprobado por el Real Decreto 1217/2024, de 3 de diciembre, en el ejercicio de la función inspectora

CERTIFICAN:

Que los días 14/7/2026 a 16/7/2026 se han personado en la central nuclear de Cofrentes, emplazada en la provincia de Valencia que dispone de autorización de explotación otorgada por Orden Ministerial del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, de fecha 17/3/2021.

La Inspección del CSN fue recibida por los representantes de la instalación, e igualmente participaron en el desarrollo de la misma las personas que se relacionan en el anexo I de esta acta de Inspección.

El anexo I contiene datos personales protegidos por la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales, y en consecuencia, este anexo no formará parte del acta pública de este expediente de inspección que se elaborará para dar debido cumplimiento a las obligaciones del CSN en materia de transparencia y publicidad activa de sus actuaciones (artículo 15.2 RD 1440/2010).

La inspección tenía por objeto realizar las comprobaciones y verificaciones sobre aspectos relativos al Plan de Gestión de Vida (PGV) así como la información contenida en los informes anuales de referencias B90-5008, revisión 29, de junio de 2025, y B90-5008, revisión 30, de junio de 2026 y de otros documentos soporte de la gestión de envejecimiento que constan en el orden del día de la agenda de inspección, que previamente había sido comunicada y que figura como Anexo II a esta acta de inspección.

Los representantes de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección 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 indicó a los efectos de que el titular expresase qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

El Anexo III de esta acta, contiene el listado y toda aquella información de esta naturaleza que tanto de forma previa como en el transcurso de la inspección fue requerida por la inspección el CSN. Este Anexo III no formará parte del acta pública.

Realizadas las advertencias formales anteriores y de la información a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

1. REUNIÓN DE APERTURA

La inspección mantuvo una reunión previa con los representantes del titular en la que se explicó el alcance de los diferentes puntos de la agenda de inspección, con el fin de programar las actividades para el cumplimiento de la misma.

De la información suministrada por el personal técnico participante en la inspección, a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones documentales realizadas, y siguiendo el orden establecido en la agenda citada, resulta lo que se expone a continuación.

2. DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

2.1. Condiciones anómalas, no conformidades y acciones relevantes desde la última inspección CSN (ref. CSN/AIN/COF/24/1065) sobre componentes debido al envejecimiento.

A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el listado de condiciones anómalas y no conformidades relacionadas con la gestión del envejecimiento desde la última inspección, enviado previamente a la inspección tal y como se solicitaba en la agenda de inspección incluida en el anexo II.

En relación con estas condiciones anómalas, cerradas a fecha de la presente inspección, la inspección preguntó por la condición anómala CA 2025-04 “rezume en la unión de válvula de seguridad P39FF431 con enfriador”, gestionada con la no conformidad de código GESPAC 100000042483, de fecha 7/2/2025 y en estado finalizada. Al respecto de esta condición anómala, los representantes del titular explicaron que el comité de gestión de vida (CGV), en su reunión de febrero de 2025 de referencia DISES-CGV-2025-01, había aceptado la creación de una nueva actividad en el PGE083 “Vigilancia de las unidades enfriadoras de agua esencial” para incluir en la GAMA 9325M “Revisión unidad enfriadora de agua” la retirada del calorifugado de las unidades para la inspección de la superficie externa de las unidades enfriadoras.

A preguntas de la inspección, los representantes de CNC mostraron la mencionada gama en su última revisión, observándose que, a fecha de la presente inspección, no se había modificado incluyendo la retirada del calorifugado.

A este respecto, la inspección preguntó el proceso de gestión de esta propuesta u otras similares, dado que ni en el apartado de medidas compensatorias y medidas correctivas de la condición anómala CA 2025-04, ni en las acciones propuestas en el GESPAC 100000042483 se observa ninguna acción relativa a la modificación de la gama. Los representantes de CNC explicaron que las que surgen como consecuencia de los informes de seguimiento de los programas de gestión de envejecimiento (PGE) se gestionan y controlan desde la sección de gestión de vida (GV), pero que aquellas propuestas que surgen como consecuencia de condiciones anómalas son gestionadas por las secciones responsables de los PGE. No obstante, los representantes de CNC indicaron que harían seguimiento de la mencionada propuesta en el próximo CGV.

En cuanto a las no conformidades relacionadas con envejecimiento desde la última inspección, los representantes de CNC mostraron las entradas GESPAC 100000043058 consistentes en la determinación de hierro en los sistemas P42 “sistema cerrado de agua de enfriamiento”, P44 “sistema de agua enfriada no esencial”, P39 “sistema de agua enfriada esencial” y P64 “sistema de protección contra incendios (H2O) y GESPAC 100000043212 para la determinación de hierro, cobre y zinc en los circuitos de refrigeración de los motores de los generadores diésel, sistema R43 “grupos diésel de emergencia” para las divisiones I y II y E22 “sistema aspersion del núcleo a alta presión (HPCS)” para la división 3. Estas entradas se trataron en más detalle en el punto 2.3.3.2

relativo al PGE017 “Vigilancia de sistemas de agua de refrigeración en circuito cerrado” de la presente acta.

2.2. Comprobaciones sobre el contenido de los informes de los informes B90-5008, revisión 29 y 30.

2.2.1. Reuniones del CGV.

A petición de la inspección, los representantes de CNC informaron que, desde la fecha de la anterior inspección de referencia CSN/AIN/COF/24/1065, el Comité de Gestión de Vida (CGV) ha realizado tres reuniones durante el año 2025 e informó de una reunión en febrero de 2026. Los representantes de CNC mostraron a la inspección las siguientes actas de reunión de dicho CGV: DISES-CGV-2025-01, de febrero de 2025, y DISES-CGV-2026-01, de febrero de 2026.

Al respecto del acta DISES-CGV-2025-01, se trató en mayor detalle la propuesta de mejora al PGE083 “vigilancia unidades enfriadoras agua esencial” para incluir una nueva actividad en la GAMA 9325M para el levantamiento del calorifugado durante la inspección exterior, como consecuencia de la condición anómala CA 2025-04 relativa al rezume en el enfriador P39BB001B en febrero de 2025, tratada en el punto anterior 2.1 de la presente acta.

2.2.2. Revisión del estado de cumplimiento de compromisos con el CSN (CSN/AIN/COF/24/1065 y derivados de la RAEx).

A preguntas de la inspección, los representantes de CNC informaron sobre el estado de las acciones pendientes derivadas de los compromisos adquiridos por CNC en la inspección de gestión de vida del CSN de septiembre de 2024, acta de referencia CSN/AIN/COF/24/1065. Dichas acciones se describen en el apartado 2.1 de los informes de actividades de gestión de vida de los años 2024 y 2025, de referencia B90-5008, revisión 29 y 30, respectivamente.

La inspección comprobó el estado actual de la resolución de dichos compromisos, que se traducen en tres acciones de mejora, incluidas en la PM 100000043296, finalizada el 19/11/2025:

- Al respecto de la primera acción consistente en la elaboración de un documento recopilatorio del cumplimiento de las actividades antes de la entrada en operación a largo plazo, los representantes de CNC mostraron el informe B90-5E052 “informe recopilatorio de inspecciones únicas realizadas antes de OLP”, revisión 0, de noviembre de 2025, que fue mostrado a la inspección, en el que se concluye que se han ejecutado todas las inspecciones únicas de los PGE antes de la entrada en operación a largo plazo (OLP).
- La segunda acción, finalizada en noviembre de 2025, analiza el alcance de cables de nivel de tensión de 380V que están tendidos por canalizaciones inaccesibles y que entrarían dentro del alcance del PGE044 “Inspección de cables de media tensión no sujetos a requisitos CA instalados en zonas inaccesibles”. En la mencionada acción se identifican 5 cables: 3 de alimentación a las bombas de trasiego del sistema P60 “sistema de gas oil”, 1 de alimentación a la bomba de protección contra incendios (PCI) del sistema P64 “sistema de protección contra incendios (H2O)” y 1 de la bomba del sistema E22 “sistema aspersión del núcleo a alta presión (HPCS)”. De estos cinco cables han incluido en el PGE044 una muestra consistente en dos de ellos debido a que son cables del mismo tipo y están tendidos por zanjas similares. De acuerdo con la acción, los representantes de CNC mostraron el informe 46/99/0197/25 de noviembre de 2025, en el que se recogen los ensayos realizados durante la parada para recarga R25 al cable 1CE22009A de alimentación al motor de la bomba E22CCM002 y al cable 1CP60013 de alimentación al motor de la bomba P60CCM006C, realizados con las OT-12879041 y OT-12938662, ambos de resultado aceptable.
- La tercera acción consiste en la ampliación del alcance de inspección de soldaduras de tubería de pequeño diámetro de penetración completa que no se encontrase dentro del programa de inspección periódica del MISI-CO y de soldaduras de penetración parcial (socket) de sistemas distintos al B21 “sistema de caldera nuclear”. En la acción se determina una soldadura de penetración completa del sistema B21 y dos soldaduras de penetración parcial del sistema C41 “sistema de líquido de control de reserva”. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron los registros de las inspecciones realizadas con las OT-12926161 para la

soldadura B21-0457-FW3J y con la OT-12926162 para las soldaduras C41-0052-FW5y C41-0072-FW6, todas ellas de resultado aceptable.

Adicionalmente, la inspección solicitó aclaraciones de otras cuestiones que no estaban cerradas en la anterior inspección, de referencia CSN/AIN/COF/24/1065:

- Sobre los sistemas de PCI con agente extintor gaseoso, la inspección preguntó por la inspección visual por la superficie interior de los tramos comprendidos entre la válvula de corte y la descarga del gas extintor, que en condiciones normales se encuentra en contacto con aire ambiente interior. Los representantes de CNC manifestaron que dicha inspección se encontraba pendiente.

Al respecto de los compromisos derivados de la renovación de la autorización de explotación (RAEx), la inspección solicitó aclaraciones en relación con el punto 4 relativo al análisis de envejecimiento en función del tiempo (AEFT) de calificación ambiental de equipos eléctricos de la instrucción técnica complementaria CSN/ITC/SG/COF/21/05 de la condición 9 de la autorización de explotación. En particular, la inspección preguntó por la información relativa a las instrucciones contenidas en el apartado 5.1.2 del procedimiento PG-094 “procedimiento general para el control de las condiciones ambientales de equipos de seguridad clase 1E cualificadas ambientalmente” para la medida de temperaturas de forma manual en zonas sin sensores de temperatura ambiental. La inspección manifestó que, de acuerdo con las instrucciones, en la medida de temperatura para determinar la vida calificada de una válvula se evitaría la zona de influencia térmica que otros equipos con mayor temperatura podrían influir en la válvula cuya vida calificada se quiere determinar, lo cual resultaría en vidas calificadas no conservadoras. Los representantes de CNC manifestaron que modificarían las instrucciones contenidas en el mencionado párrafo para que la medida de temperatura que se tome de forma manual sea lo más representativa posible de cada equipo cuya vida calificada se quiere determinar.

2.2.3. Seguimiento de los PGE.

La inspección solicitó aclaraciones sobre los siguientes programas revisados durante la inspección de 2024 (acta de referencia CSN/AIN/COF/24/1065).

PGE016 “Pérdida de espesor y ensuciamiento en sistemas de agua de refrigeración en circuito abierto (Agua de Servicios)”

La inspección preguntó por el cierre de la acción 5 de la entrada GESPAC 100000038916, mostrada en la anterior inspección de 2024, consistente en documentar las medidas de velocidad de flujo para analizar posibles nuevos efectos/mecanismos y proposición de medidas de mitigación.

A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron la mencionada acción, finalizada en septiembre de 2025 con la edición del informe de referencia U41-5A062 “estudio velocidades de P41 en unidades de enfriamiento del sistema U41/X73”, revisión 0, de septiembre de 2025, el cual fue mostrado a la inspección. En este informe se analizan las recomendaciones de la industria, considerando la erosión como mecanismo no significativo cuando las velocidades del fluido se encuentran dentro de los valores de diseño y máximos recomendados por la industria para cada material, concluyendo como principal actividad la verificación del caudal para las baterías del sistema X73 “HVAC del edificio auxiliar” que son las que se encuentran dentro del alcance del plan de gestión de vida.

La inspección preguntó por la implementación de esta acción en la última recarga, a lo que los representantes de CNC mostraron la entrada GESPAC 100000044897, en la que en su acción 2 se establecen los valores de caudal objetivo de cada unidad del X73 y la medida de sus caudales. La inspección preguntó por los criterios de aceptación y, en concreto, por las unidades enfriadoras X73BB104 y X73BB106 cuyos caudales medidos eran superiores a los caudales objetivo. Los representantes de CNC manifestaron que los caudales indicados en la acción son valores de caudal objetivo orientativos que no constituyen formalmente un criterio de aceptación, que la entrada GESPAC se encuentra aún en estado de implantación y que analizarían el establecimiento de criterios de aceptación para incluir en el PGE una nueva actividad de comprobación de caudales como medida preventiva.

PGE022 “Vigilancia del sistema PCI húmedo”

La inspección preguntó por la gestión del hallazgo identificado durante la anterior inspección, relativo a la calidad documental deficiente sobre la inspección del recubrimiento interno de la bomba diésel de PCI P64CC001. Los representantes de CNC

mostraron la no conformidad GESPAC 100000043035, en estado finalizada, la cual consta de dos acciones:

- Previo a la recarga, identificar las actividades relacionadas con la inspección de recubrimientos internos, para lo cual se ha generado un listado de equipos que tienen recubrimiento interno y que deben ser inspeccionados con la GAMA 9095M.
- Revisión del PG-049 “Desarrollo del plan de gestión de vida de la C.N. de Cofrentes” incluyendo como responsabilidad del coordinador del plan de gestión de vida el envío, antes de cada recarga, el listado mencionado en el punto anterior, y la inclusión en el anexo VII de dicho listado.

La inspección preguntó por el cumplimiento de la actividad relativa a la monitorización de los arranques de la bomba jockey incluida en el programa modelo AMP.XI.M27 “Fire water system” modificado en el LR-ISG-2012-02 “Aging management of internal surfaces, fire water systems, atmospheric storage tanks, and corrosion under insulation”. Los representantes de CNC informaron que, según el “informe sobre las actividades de gestión de vida útil de CN Cofrentes”, de referencia B90-5008 revisión 30, la gestionaron mediante la propuesta de mejora PM022.25 con la GESPAC 100000045282 y mostraron el informe de seguimiento SPGE022/17 revisión 0 que analiza las actividades ejecutadas con el programa en el periodo de 2025. En el mencionado informe de seguimiento se mostró una tabla con los arranques de la bomba para controlar las posibles fugas del sistema durante el año 2025, mostrando una tendencia estable de entre 0 y 2 arranques mensuales salvo en el mes de septiembre, en que se produjeron 19 arranques. A preguntas de la inspección sobre los motivos de dicho elevado número de arranques respecto al resto de meses, los representantes de CNC informaron que fue debido a la intervención en una válvula de retención que provocó dichos arranques, sin deberse a una pérdida de integridad del sistema.

PGE031 “Vigilancia de superficies externas”

La inspección preguntó por las inspecciones de tuberías calorifugadas que pueden ser susceptibles a corrosión bajo aislamiento, a lo que los representantes de CNC mostraron la acción 8 de la entrada GESPAC 100000034407 con la que se elimina la excepción EX31.01 y revisa el documento de evaluación del PGE031 y el manual PGGV-0031M para realizar las mencionadas inspecciones de acuerdo con lo incluido en el programa modelo AMP.XI.M36 “External surfaces monitoring of mechanical components” revisado por el

LR-ISG-2012-02 "Aging management of internal surfaces, fire water systems, atmospheric storage tanks, and corrosion under insulation". Los representantes de CNC mostraron el informe de seguimiento SPGE031/16 Revisión 0, de marzo de 2025, que analiza el periodo de seguimiento del año 2024, y, a solicitud de la inspección, mostraron la OT-12900341 de inspección, en noviembre de 2024, de las líneas calorifugadas del sistema P44 "sistema de agua enfriada no esencial" con la GAMA 9626M "Inspección de líneas con aislamiento", que indica que las tuberías inspeccionadas se encuentran en buen estado de conservación, sin condensación de agua ni aparición de óxido y tampoco en los soportes, sin observar tampoco indicios de corrosión bajo aislamiento con estado de pintura correcta en todas ellas y por tanto resultando la inspección aceptable.

La inspección preguntó también por la inspección de tuberías inaccesibles o de difícil accesibilidad. Los representantes de CNC mostraron la PM031.06, GESPAC 100000036596, finalizada en junio de 2025, con la que se definieron las inspecciones de las tuberías inaccesibles por cubículo para su ejecución antes de la entrada en OLP.

Para las inspecciones sucesivas durante la OLP, los representantes de CNC informaron que, de acuerdo con el apartado 6.3.1 del PGGV-0031M "vigilancia de superficies externas", revisión 3, de septiembre de 2024, han elaborado documentos específicos para cada edificio para la definición del alcance del programa de inspección, con una periodicidad de inspección de 10 años de acuerdo con lo indicado con el programa modelo AMP.XI.M36 revisado por el LR-ISG-2012-02. A solicitud de la inspección, mostraron el relativo al edificio auxiliar, de referencia B90-5D732 "PGE031. Definición alcance programa inspección de tuberías inaccesibles. Edificio Auxiliar", revisión 0, de agosto de 2023, en el que se identifica para cada cubículo y las diferentes líneas que discurren por éste, aquellas que no se encuentran calorifugadas y con temperatura de proceso menor a 100°C, marcando aquellas que se consideran inaccesibles por estar a una altura mayor a 2,5 metros. Asimismo, para cada cubículo se contabiliza la longitud lineal total para la inspección del 20% de la longitud lineal total o 25 tramos de 1 pie de longitud. A preguntas de la inspección sobre los resultados de la inspección, mostraron el informe de seguimiento SPGE031/17, revisión 0, que analiza el periodo de seguimiento del año 2025 en cuyo apartado 3.2.3 se resume las inspecciones base de referencia realizadas en los años 2023 y 2024, y las realizadas en 2025. A modo de muestreo, la inspección solicitó los resultados de las inspecciones realizadas al cubículo A002 del edificio auxiliar, a lo que los representantes de CNC mostraron la OT-12918895, realizada con la GAMA 9095M "Inspección de pinturas y recubrimientos en planta"

revisión 3, a líneas de los sistemas P40 “sistema de agua de servicio esencial”, P41 “sistema de agua de servicio” y P64 “sistema de protección contra incendios (H2O)”, todas ellas de resultado aceptable, si bien en algún caso con pequeños desconchones de pintura.

2.3. Comprobaciones sobre:

2.3.1. Actualización del proceso de Revisión de la Gestión del Envejecimiento (RGE).

En relación con la actualización del proceso de revisión de la gestión del envejecimiento (RGE) la inspección preguntó por el análisis realizado a la OCP-5576 “conexión P40-E12 Div.I” mencionada en el informe de seguimiento SPGE050/14, revisión 0, que analiza el periodo de seguimiento del año 2025. A este respecto, los representantes de CNC mostraron a la inspección el análisis de afectación al plan de gestión de vida, y el cambio de ambiente a las válvulas del sistema de extracción de calor residual E12FF319 y E12F094 de ambiente agua tratada a agua sin tratar, con los cambios en mecanismos de envejecimiento postulados y programas de gestión de envejecimiento que ello supone. Asimismo, informaron sobre la inspección visual de oportunidad realizada durante la implantación de la OCP, de resultado aceptable.

2.3.2. Revisión de la Experiencia operativa (EO)

La inspección preguntó por el estado actual de los informes sobre identificación y caracterización de la experiencia operativa de CNC. Los representantes de CNC manifestaron que los últimos informes de experiencia operativa interna y externa emitidos eran del año 2024: B90-5B418 “PIEGE. Informe de Experiencia Operativa Interna”, revisión 3, de noviembre de 2025, y B90-5B428 “PIEGE. Informe de Experiencia Operativa Externa”, revisión 3, de noviembre de 2025, y que actualizan dichos documentos para añadir la experiencia operativa interna acaecida entre el 1 de enero de 2021 y el 31 de diciembre de 2024.

Análisis de experiencia operativa interna:

La inspección solicitó información al respecto del análisis de la experiencia operativa del evento 24EOI01 analizado en el apartado 7.1.6.10 del B90-5B418, en el cual se menciona la aparición de un poro en el enfriador de sellos de la bomba E12C002A. Los representantes de CNC mostraron la OT-12884548 de mantenimiento correctivo donde

se aclara que el origen de la fuga encontrada en la mencionada bomba no se debe a un poro sino al mal estado de las juntas tóricas, que se sustituyen realizando nuevas ranuras de asiento, e indicaron que el título del apartado del informe B90-5B418 es un error por mencionar un poro.

La inspección preguntó al respecto de los eventos 21EOI04 y 21EOI05 analizados en los apartados 7.1.13.14 y 7.1.13.15 del informe B90-5B418 en que se indica pérdida de material por corrosión general en la combinación de acero inoxidable en agua sin tratar como posible nuevo mecanismo de envejecimiento a considerar en el sistema. Los representantes de CNC manifestaron que se trata de otro error, dado que las líneas indicadas en esos eventos son de acero al carbono y que por tanto la combinación de efecto-mecanismo de envejecimiento para el material (acero al carbono) y ambiente (agua sin tratar) ya estaba considerado.

Al respecto del evento 23EOI04 analizado en el apartado 7.1.15.5 del informe B90-5B418 sobre el aumento del punto de rocío en el secador de humedad del sistema P54 de aire comprimido clase I, P54DD004A, la inspección preguntó por la mención al informe de seguimiento SPGE016/14, del PGE016 de circuito abierto en lugar de relacionarlo con el PGE019 de aire comprimido. Los representantes de CNC manifestaron que se trataba de otra errata, y que efectivamente debería hacer referencia al PGE019.

Si bien estas erratas mencionadas no han tenido impacto en el correcto análisis de la experiencia operativa interna, la inspección destacó la importancia del análisis de los eventos de las experiencias operativas internas como retroalimentación para la mejora continua del plan de gestión de vida.

Análisis de experiencia operativa externa:

Al respecto de la experiencia operativa externa, la inspección solicitó información sobre el evento 23EOE01 analizado en el apartado 8.1.1.11 del informe B90-5B428 sobre una fuga en una tobera en la central de Peach Bottom. A este respecto, los representantes de CNC manifestaron que, de acuerdo con el análisis realizado en el mencionado apartado, en CNC hay 12 toberas con una configuración similar a la de Peach Bottom, y que han realizado una inspección visual por el exterior, tal y como recomienda A solicitud de la inspección, mostraron el informe VT-124/2023 de inspección visual, de resultado aceptable. La inspección preguntó por la realización de inspecciones por la

parte interna de las toberas, a lo que los representantes de CNC manifestaron que de momento no han recibido comunicaciones de para realizar más inspecciones que las mencionadas.

2.3.3. Programas de Gestión del Envejecimiento (PGE), estado de implantación y comprobación de actividades realizadas, y tratamiento de excepciones:

2.3.3.1. Estado de cumplimiento de las actividades previas a OLP.

En cuanto a las actividades previas a OLP, como se ha comentado en el apartado 2.2.2 de la presente acta, los representantes de CNC mostraron el informe B90-5E052 “informe recopilatorio de inspecciones únicas realizadas antes de OLP” con el cual se justifica la realización de las inspecciones únicas antes de la entrada en OLP.

Por otro lado, en relación con la OLP, la inspección preguntó por la consideración del AEFT de calificación ambiental de equipos mecánicos, a lo que los representantes de CNC mostraron el informe B90-5C118 “PIEGE. Identificación de los AEFT y exenciones de C.N. Cofrentes”, revisión 2, de febrero de 2026, en el que se incluye entre los AEFT aplicables a CNC, el AEFT de los equipos mecánicos. Asimismo, a preguntas de la inspección sobre una posible actualización del PIEGE a pesar de no estar requerido, los representantes de CNC manifestaron que tienen planificado realizar una revisión 3 del PIEGE para incluir este aspecto del AEFT de calificación de equipos mecánicos, así como otros cambios que ha habido como consecuencia de la actualización del Plan de Gestión de Vida.

2.3.3.2. Revisión de actividades relacionadas con los PGE.

PGE017 “Vigilancia de sistemas de agua de refrigeración en circuito cerrado”

La inspección dispuso de los documentos soporte del programa en su última revisión, documento de evaluación PGE017, de referencia B90-5C782, revisión 1, y manual del programa PGGV-0017M, revisión 1.

El programa está conciliado con el programa modelo AMP.XI.M21A “Closed Treated Water System” e incluye las siguientes actividades:

- Tratamiento químico con inhibidores de corrosión.

- Análisis de muestras químicas para asegurar que el tratamiento químico se mantiene dentro de las recomendaciones de las guías.
- Inspecciones para determinar la presencia de corrosión y/o agrietamiento.

La inspección preguntó por el cumplimiento con la actividad de los análisis de muestras químicas, a lo que los representantes de CNC informaron que los análisis químicos se realizan de acuerdo con el procedimiento PA Q 04 “Regulaciones y especificaciones”, en revisión 30 a fecha de inspección, la cual fue mostrada a la inspección junto con los informes de seguimiento SPGE017/05 revisión 0 y SPGE017/06 revisión 0, que recogen los resultados durante los periodos de 2024 y 2025 respectivamente. La inspección preguntó por la medida de metales (hierro, cobre y zinc) en los circuitos de refrigeración de los generadores diésel (sistema R43 para los generadores diésel de las divisiones I y II, y sistema E22 para el generador diésel de la división III), a lo que los representantes de CNC manifestaron que el programa modelo menciona otros compuestos además de éstos, y mostraron la entrada GESPAC 100000028716 “GV-PM017.02 Evaluar aplicabilidad de Closed Cooling Systems Chemistry GL a tratamientos químicos circuitos cerrados CNC”, en estado cerrada en noviembre de 2021. En este GESPAC se analiza la aplicabilidad de las guías “closed cooling systems chemistry guidelines” a los tratamientos de control de la corrosión de los circuitos cerrados, y por eso no incluyeron la medida de metales para su control mensual en los circuitos de refrigeración de los generadores diésel. Asimismo, mostraron las no conformidades de entradas GESPAC 100000043058 y GESPAC 100000043212 en las que se justifica que los análisis de hierro, cobre y zinc se realizarán dos veces al año a los circuitos de refrigeración de los motores de los generadores diésel de emergencia (R43 y E22) en mayo y en noviembre, y que durante 2024 no se tienen resultados porque el equipo se encontraba fuera de servicio y han desarrollado métodos alternativos para lo que utilizan distintos métodos, como por ejemplo la espectrofotometría UV-visible para los análisis de hierro.

La inspección preguntó por la realización de inspecciones tanto oportunistas como planificadas a una muestra representativa, en cumplimiento con lo indicado por el programa modelo:

- Al respecto de las inspecciones oportunistas, los representantes de CNC mostraron la inspección realizada con la OT-12910506 de resultado aceptable, aprovechando los trabajos por mantenimiento de la bomba P39CC001A.

- Al respecto de las inspecciones planificadas, la inspección preguntó por el alcance de las mismas, las cuales se centran en los sistemas P39, P42 y P44, pero no realizan a los sistemas R43 y E22. Los representantes de CNC manifestaron que se tratan de circuitos de refrigeración de los bloques motor, los cuales no son accesibles para su inspección.

A preguntas de la inspección, los representantes de CNC informaron que el alcance de la muestra a inspeccionar son las incluidas en el apartado 6.5 del PGGV-0017M, y que para los sistemas P42 y P44 se corresponde con el 100% de la parte que se encuentra incluida en el PGE, por ser las partes correspondientes con las penetraciones de contención, única parte de ambos sistemas que entra en el alcance, y al respecto del sistema P39, los tramos indicados en el mencionado apartado del PGGV. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el informe de referencia 288361-017-RGD (2020) con la que se realizó inspección por radiografía digital al ISO P39-5138 de entrada al enfriador P39BB001B en la que se valora una pérdida máxima de espesor del 13,36%.

PGE019 “Vigilancia del sistema de aire comprimido”

La inspección dispuso de los documentos soporte del programa en su última revisión, documento de evaluación PGE019, de referencia B90-5C792, revisión 1, y manual del programa PGGV-0019M, revisión 3.

El programa está conciliado con el programa modelo AMP.XI.M24 “Compressed Air Monitoring” e incluye las siguientes actividades:

- Vigilancia del contenido de humedad.
- Análisis de muestras para la vigilancia de la calidad del aire.
- Inspección de los secadores y calderines de aire.

Al respecto de la actividad de análisis de muestras para la vigilancia de la calidad del aire, la inspección preguntó por la normativa considerada. Los representantes de CNC informaron que las muestras se analizan de acuerdo con el procedimiento P.Q./2.1.46 “Control de aire comprimido de instrumentos”, la cual fue mostrada a la inspección, y que considera las normas ANSI/ISA-S7.0.01-1996 y NP-7079 (TR-108147), que son las mencionadas en el programa modelo. El mencionado procedimiento, en su apartado 2 establece los valores de punto de rocío, partículas y contenido de aceite para los sistemas

P52 “sistema de aire de instrumentos”, P54 “sistema de aire comprimido clase I” y P56 “sistema apoyo aire comprimido arranque grupos diésel” en el alcance del PGE019.

La inspección preguntó por los resultados de los análisis de las muestras de aire, a lo que los representantes de CNC mostraron los informes de seguimiento SPGE019/19, revisión 0, y SPGE019/20, revisión 0, que analizan los periodos de 2024 y 2025 respectivamente.

En cuanto a la vigilancia del contenido de humedad, la inspección preguntó por los numerosos cambios de alúmina mencionados en los informes de seguimiento (en 2024 siete veces en el secador de la división I, P54DD004A y tres veces el secador de la división II, P54DD004B, y en 2025 seis veces en el secador P54DD004A) y la posibilidad de realizarse de manera preventiva para evitar que se superen los 4°C establecidos como criterio de aceptación. Los representantes de CNC manifestaron que la superación de los 4°C ha ocurrido en ocasiones puntuales estando de manera general por debajo de este valor en ambos periodos de análisis (2024 y 2025), explicaron que el aumento en el contenido de humedad se debía, en parte, a una recirculación de parte del aire que hacía que fuese aumentando la humedad, y añadieron que en 2025 se ha realizado la OCP-5664 “instalación de secadores frigoríficos en sistema P55”, con la que se han instalado dos unidades de secado frigoríficas P55DD010A/B en ambas divisiones del sistema P55 “sistema de respaldo de aire comprimido clase I”, aguas abajo de los compresores P55CC001A/B y aguas arriba de las unidades de secado P54DD004A/B. La inspección preguntó por la eficacia de esta modificación de diseño y a solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron la gráfica de la evolución de las variables 9553 y 9554 de la aplicación PI, correspondiente a la humedad a la salida de la torre de secado P54DD004A y P54DD004B respectivamente, en la que se pudo comprobar que tras la modificación de diseño la temperatura de punto de rocío se mantiene más baja que antes de la modificación de diseño. A preguntas de la inspección sobre algunos picos de mayor humedad, los representantes de CNC manifestaron que coincidían con una intervención en una válvula que presentaba fuga, por lo que se tuvo que parar el secador para su intervención, y con cambios preventivos periódicos de alúmina, los cuales informaron que están en proceso de modificar esta tarea para cambiar de sustitución periódica a sustitución en función de la tendencia del punto de rocío, gestionada con la entrada GESPAC 100000045928, de marzo de 2026 y en estado “en implantación”.

Al respecto de la monitorización del punto de rocío en los sistemas P56 y P50 “sistema de aire comprimido”, a preguntas de la inspección los representantes de CNC informaron de dos no conformidades abiertas a fecha de inspección, de referencias NC019.04 y NC019.05 relativas al incorrecto seguimiento de la humedad en el aire de los sistemas P56 y P50 respectivamente. Asimismo, mostraron el acta de reunión del CGV de febrero de 2026, de referencia DISES-CGV-2026-01, en que se realiza el seguimiento de las mismas. La inspección confirmó la importancia de resolver dichas no conformidades para asegurar el correcto seguimiento de la humedad del aire de los sistemas como medida preventiva para evitar la corrosión en las superficies internas de los sistemas, tal y como se recoge en el programa modelo.

La inspección preguntó por la actividad de inspección a los componentes del sistema. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron:

- El registro de la inspección visual realizada al P54DD004A, con la OT-12853185 el 29/6/2023 con el procedimiento PGTM-0009M documentada en el informe VT-054/2023, de resultado aceptable.
- El registro de la inspección visual realizada al P54BB001B, con la OT-12799854 el 24/5/2022 con el procedimiento PGTM-0009M documentada en el informe VT-035/2022, de resultado aceptable.
- El registro de la inspección visual al P54DD007A, con la OT-12881476, el 27/9/2025, documentada en el informe de -250458-56-02, de resultado aceptable.
- El registro de la inspección de nivel B realizada de acuerdo con el reglamento de equipos a presión al P54BB001A, el 12/10/2023, documentada en el certificado 46/01/0289/23, de resultado aceptable.

PGE033 “Control químico del aceite de lubricación de equipos Clase 1, 2 y 3”

La inspección dispuso de los documentos soporte del programa en su última revisión, documento de evaluación PGE033, de referencia B90-5C902, revisión 1, y manual del programa PGGV-0033M, revisión 3.

El programa está conciliado con el programa modelo AMP.XI.39 “Lubricating oil analysis”, y tiene como actividad el análisis de muestras periódicas del aceite de lubricación para controlar los contaminantes, principalmente agua y partículas.

La inspección preguntó al respecto de la frecuencia de la toma de muestras a analizar, a lo que los representantes de CNC mostraron el procedimiento PA Q-04 “Regulaciones y especificaciones”, revisión 30, de febrero de 2026. A modo de muestreo la inspección realizó comprobaciones sobre los sistemas E51 y P39. Los representantes de CNC mostraron la especificación EQ-40 “aceite de lubricación” que incluye:

- La especificación EQ-40/2 “aceite de lubricación de RCIC”, con frecuencia de análisis para el contenido en agua y partículas, entre otros parámetros como densidad, viscosidad o nº neutralización, y los valores objetivos de cada uno de los parámetros.
- La especificación EQ-40/3 “aceite de los sistemas P39 (sistema de agua enfriada esencial) y P44 (sistema de agua enfriada no esencial)”, con frecuencia de análisis anual para el contenido de agua y sedimentos, entre otros parámetros como densidad, viscosidad o nº neutralización, para el sistema P39, y frecuencia semestral para los mismos parámetros para el sistema P44, así como los valores objetivo para cada aceite de cada sistema.

La inspección preguntó por los resultados de los análisis realizados al aceite de lubricación de la turbina de accionamiento de la bomba del RCIC (sistema E51) y de las unidades enfriadoras de agua (sistema P39), a lo que los representantes de CNC mostraron los informes de seguimiento SPGE033/16, revisión 0, y SPGE033/17, revisión 0, que analizan los periodos de 2024 y 2025 respectivamente. La inspección se centró en los resultados de los análisis de contenido en agua y partículas, estando en general por debajo del límite del contenido de agua y cercano a los valores objetivos en el caso del recuento de partículas. La inspección preguntó por la valoración en aquellos casos puntuales en que se superaron los valores objetivo, a lo que los representantes de CNC manifestaron que, de acuerdo con las especificaciones mostradas, los valores objetivo son orientativos y que la evaluación del estado del aceite se realiza por la oficina técnica de mantenimiento teniendo en cuenta el análisis de tendencias, el tipo de aceite y otros datos, y que en todos los casos la evaluación de los aceites, teniendo en cuenta lo mencionado y observándose tendencias estables en las gráficas incluidas en el informe de seguimiento, se ha valorado como aceptable en todos los casos.

Asimismo, la inspección preguntó por los resultados de los análisis realizados a los circuitos de lubricación de los motores de los generadores diésel, a lo que los representantes de CNC manifestaron que, tal y como se indica en el PGGV-0033M, se hacen dos tipos de análisis: uno trimestral realizado en el laboratorio de CNC, y otro anual que lo realiza . Al respecto de los resultados, mostraron los resultados tanto de los análisis realizados por el laboratorio de COF como de los realizados por , adjuntos en los informes de seguimiento, donde se comprobó, a modo de muestreo, los correspondientes a los motores de la división I, del sistema R43. El contenido en partículas no se realiza en el laboratorio de CNC, que sí se mide en los análisis de entre los que se encuentran aquellos que pueden ser síntoma de desgaste, fundamentalmente compuestos metálicos, entre los que se encuentra hierro, estaño, cromo, entre otros.

PGE050 “Monitorización de fatiga y seguimiento de transitorios”

La inspección dispuso de los documentos soporte del programa en su última revisión, documento de evaluación PGE050, de referencia B90-5D052, revisión 1, y manual del programa PGGV-0050M, revisión 3.

El programa está conciliado con el programa modelo AMP.X.M1 “Fatigue Monitoring” y realiza un seguimiento de la evolución del factor de uso de fatiga a través de:

- La monitorización (conteo) de todos los transitorios de planta que originan un daño acumulado por fatiga.
- La monitorización detallada de las condiciones locales de presión y temperatura en los componentes seleccionados (localizaciones centinela) con los que, de manera envolvente, para la vigilancia del daño por fatiga sin necesidad de calcular los factores de uso en todos los componentes en el alcance de los AEFT de fatiga de la central.

La inspección preguntó por la contabilización de transitorios, a lo que los representantes de CNC mostraron los informes de seguimiento SPGE050/13, revisión 0, y SPGE050/14, revisión 0, que recoge la monitorización realizada y análisis de validez del AEFT de fatiga durante el año 2024 y 2025 respectivamente. Del contenido de estos informes, la inspección preguntó por la monitorización de la fatiga realizada a las toberas N5 de agua de alimentación, a lo que los representantes de CNC informaron que han instalado en

cada tobera dos anillos con termopares, con el objetivo de reducir conservadurismos considerados en las hipótesis del cálculo de daño por fatiga de alto número de ciclos en los radios internos y de bajo número de ciclos en los safe-ends.

A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron los informes B90-5C489 “Extrapolación a 60 años de los transitorios de operación de la Central Nuclear de Cofrentes”, revisión 3, y B90-5C509 “Resumen de metodología, resultados y documentos vinculados a la hoja de ruta para la evaluación del daño por fatiga en CN Cofrentes” “revisión 4”, los cuales han sido actualizados de acuerdo con la información contenida en el informe anual correspondiente al año 2025, B90-5008 revisión 30.

El documento B90-5C489 recoge el histórico de ocurrencias de los diferentes transitorios y, en base a su tendencia actual, se muestra una extrapolación de ocurrencias que habría hasta 60 años de operación.

A preguntas de la inspección sobre el documento B90-5C509, los representantes de CNC explicaron los diferentes métodos de cálculo del factor de uso acumulado (CUF) y factor de uso acumulado incluyendo el efecto del ambiente (CUF_{en}). El mencionado documento recoge en tablas, para todos los componentes dentro del alcance del AEFT de fatiga, el CUF y el CUF_{en} desde la puesta en marcha hasta el 24/10/2025, así como el previsto a 60 años. En dichas tablas se concluye que a 24/10/2025 no se supera el CUF unidad, y tampoco lo supera la extrapolación a 60 años.

PGE062 “Vigilancia de depósitos”

La inspección dispuso de los documentos soporte del programa en su última revisión, documento de evaluación PGE062, de referencia B90-5D082, revisión 1, y manual del programa PGGV-0062M, revisión 2.

El programa es específico de planta e incluye las siguientes actividades:

- Revisión de depósitos o tanques mediante inspección visual de superficies internas y externas.
- Comprobación de ausencia de agua en tanques día y tanques de almacenamiento de gasoil.

- Comprobación de ausencia de agua en los depósitos día de las bombas diésel de PCI (convencional y sísmico).
- Pruebas hidráulicas requeridas por el reglamento de equipos a presión.

A pesar de ser un PGE específico de planta, al tener el PGE en su alcance depósitos con fluido gasoil, la inspección preguntó por la conciliación y el cumplimiento de actividades recogidas en el programa modelo AMP.XI.M30 “Fuel oil chemistry”. Los representantes de CNC manifestaron que han editado documentos de interrelación de programas en el caso de que haya componentes con actividades que dan cumplimiento a un programa modelo pero que en CNC se gestionan en otro PGE que está conciliado con un programa modelo distinto al anterior, para facilitar la trazabilidad y cumplimiento de actividades de los programas modelo en aquellos casos en que los componentes pueden estar gestionados por distintos programas. Como ejemplo, mostraron el documento B90-5D902 “Gestión de vida. IN024.01 - IN025.01 Inspección interior depósitos de almacenamiento de gasóleo”, revisión 0, de agosto de 2024 en el cual se indica que la inspección visual de la superficie interna de los depósitos de almacenamiento de diésel forma parte del alcance del AMP XI.M30, pero que se han incluido en el PGE024, cuyo programa modelo es el AMP XI.M29. Asimismo, informaron que han editado en total 4 documentos de interrelación:

- B90-5D902 “Gestión de vida. IN024.01 - IN025.01 Inspección interior depósitos de almacenamiento de gasóleo”, revisión 0, de agosto de 2024.
- B90-5D952 “Gestión de vida. IN021.01 - IN039.02 Muros, forjados y techos”, revisión 0, de febrero de 2024.
- B90-5D962 “Gestión de vida. IN021.02 - IN022.04 Sistemas de tubería seca y de extinción por agente gaseoso”, revisión 0, de junio de 2024.
- B90-5D942 “Gestión de vida. IN022.02 - IN039.01 Vigilancia de las balsas de PCI”, revisión 0, de febrero de 2024.

Y en cuanto a la conciliación del PGE062 con el programa modelo AMP.XI.M30 “Fuel oil chemistry” en los componentes a los que aplique, manifestaron que analizarían la forma de documentarla, bien mediante una revisión del PGE o bien mediante la edición de un documento de interrelación con otro PGE como los mencionados.

En cuanto a los depósitos dentro del alcance del PGE062 cuyo fluido es gasoil, P60AA006A/B/C, P64AA002 y P64AA02, la inspección preguntó por la actividad de toma de muestra del fondo del depósito en búsqueda de presencia de agua. Los representantes informaron:

- Al respecto de los tanques día P60AA006A/B/C, que dicha actividad también se encuentra incluida en el PGE025 de control químico de gasoil, y que se gestiona con los procedimientos POS R43-A23-01M, POS R43-A24-01M y POS E22-A05-01M respectivamente para los tres depósitos de las divisiones I, II y III, de periodicidad mensual. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el POS R43-A24-01M. La inspección pudo comprobar que, tanto para el depósito día como para el tanque de almacenamiento, en las instrucciones 2 y 3 se toma del fondo una muestra de gasoil y se comprueba la existencia de agua, drenando hasta la eliminación completa de la misma en caso de que hubiera. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el registro de la ejecución de la actividad del tanque día de la división II del día 4/4/2025.
- Al respecto del depósito P64AA002, que dicha actividad se realiza con el procedimiento POS P64-A33-07D, de periodicidad semanal, el cual fue mostrado a la inspección. Al igual que en el caso anterior, en las instrucciones 2 y 3 se toma una muestra de gasoil y se comprueba la existencia de agua, drenando el tanque hasta la eliminación completa de la misma en caso de que hubiera. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el registro de la ejecución de la actividad del día 15/4/2026.
- Al respecto del P64AA025, mostraron el POS P64-A40-07D, de periodicidad semanal, en cuyas instrucciones 3 y 4 se toma una muestra de gasoil y se comprueba la ausencia de agua, procediendo a eliminarla en caso de que hubiera. A solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el registro de la ejecución de la actividad del día 16/4/2026.

La inspección preguntó por el cumplimiento de la actividad incluida en el programa modelo AMP.XI.M30 de vaciado completo, limpieza e inspección visual de la superficie interior de los tanques.

Los representantes de CNC informaron al respecto de los depósitos día de los generadores diésel P60AA006A/B/C, que se realizaron en 2017 el P60AA006C

correspondiente a la división III, en 2021 el P60AA006B correspondiente a la división II y en 2023 el P60AA006A de la división I. A modo de muestreo, a solicitud de la inspección, los representantes de CNC mostraron el registro de inspección visual a la superficie interna -170067-20-1 realizado con la OT-12561240 el 30/9/2017.

En relación con la información contenida en el apartado de experiencia operativa del documento de evaluación del PGE, de referencia B90-5D082, en relación con la corrosión observada en la interfase agua/aire del nivel de agua del depósito P64AA001 y que se estableció como acción correctora una inspección a la superficie interna cada 5 años y una medida de espesores cada 2 años, la inspección preguntó por los resultados de las últimas inspecciones. Los representantes de CNC mostraron:

- La orden de trabajo OT-12919501 de mayo de 2025 de la inspección visual de la superficie externa realizada con la gama 9065M y la medida de espesores por ultrasonidos con el procedimiento PGTM-0108M de resultado aceptable.
- Las órdenes de trabajo OT-12795627 y OT-12805341 de mayo de 2022 de inspección visual por el interior, exterior y medición de espesores, entre otros, según el certificado 46/01/0041/22 de la inspección periódica según el reglamento de equipos a presión.
- La inspección del recubrimiento interno de mayo de 2022 según la gama 9095M con la OT-12801148, de resultado aceptable pero con leves defectos de pintura en la zona inferior y en la tapa de boca de hombre.

3. REUNIÓN DE CIERRE

La Inspección del CSN comunicó en la reunión de cierre a los representantes de la instalación que no se habían detectado potenciales desviaciones durante el transcurso de la inspección.

La inspección destacó los siguientes aspectos para análisis y consideración de CNC durante esta reunión de cierre:

- PGE019: El cierre de las no conformidades relativas a la monitorización de la humedad de los sistemas P56 y P50.

- PGE022: Realización de inspección única a una muestra de la superficie interior de los tramos entre la válvula de aislamiento y la descarga de tubería de PCI con agente extintor gaseoso.
- PGE069: Conciliación de las actividades de los depósitos con fluido gasoil con el programa modelo AMP.XI.M30.

Así mismo la inspección indicó que los siguientes puntos de la agenda de inspección no pudieron ser abordados durante la inspección:

- Revisión de actividades relacionadas con los PGE061 y PGE069 (apartado 2.3.3.2).
- Recorrido por planta (apartado 2.4).

Igualmente, la inspección señaló que los representantes del titular dieron las facilidades necesarias para el correcto desarrollo de la inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980, 22 de abril, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964, de 29 de abril, sobre Energía Nuclear, el Reglamento sobre instalaciones nucleares, radiactivas y otras actividades relacionadas con la exposición a las radiaciones ionizantes aprobado por el Real Decreto 1217/2024, de 3 de diciembre, así como la autorización referida, se levanta y se suscribe la presente acta firmada electrónicamente.

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

Representantes del titular:

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

- 1.1. Presentación; revisión de la agenda; objeto de la inspección.
- 1.2. Planificación de la inspección (horarios). Documentación a revisar.

2. Desarrollo de la inspección.

- 2.1. Condiciones anómalas, no conformidades y acciones relevantes desde la última inspección CSN (ref. CSN/AIN/COF/24/1065) sobre componentes debido al envejecimiento.
 - 2.2. Comprobaciones sobre el contenido de los informes anuales de gestión de envejecimiento correspondientes a los años 2024 y 2025:
 - 2.2.1. Reuniones del CGV y con organizaciones soporte: actas de las reuniones de 2025 y 2026; temas tratados y decisiones adoptadas.
 - 2.2.2. Revisión del estado de cumplimiento de compromisos con el CSN (CSN/AIN/COF/24/1065 y derivados de la RAEx).
 - 2.2.3. Seguimiento de los PGE.
 - 2.3. Comprobaciones sobre:
 - 2.3.1. Actualización del proceso de Revisión de la Gestión del Envejecimiento (RGE).
 - 2.3.2. Revisión de la Experiencia Operativa (EO).
 - 2.3.3. Programas de Gestión del Envejecimiento (PGE), estado de implantación y comprobación de actividades realizadas, y tratamiento de excepciones:
 - 2.3.3.1. Estado de cumplimiento de las actividades previas a OLP.
 - 2.3.3.2. Revisión de actividades relacionadas con los PGE-17/19/33/50/61/62/69.
 - 2.3.3.3. Revisión del estado de propuestas de mejora (PM) y excepciones.
 - 2.4. Recorridos por planta. A definir durante la inspección.
- ### 3. Reunión de cierre.
- 3.1. Resumen del desarrollo de la inspección.
 - 3.2. Identificación preliminar de potenciales desviaciones y su potencial impacto en la seguridad nuclear y la protección radiológica.

ANEXO III. DOCUMENTACION UTILIZADA EN LA INSPECCIÓN