

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 1 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

ACTA DE INSPECCIÓN

funcionarios del
Consejo de Seguridad Nuclear, acreditados como inspectores,

CERTIFICAN: Que los días veinticuatro y veinticinco de noviembre de dos mil veintiuno se personaron en la Central Nuclear Cofrentes, en adelante CNC, propiedad de Iberdrola, la cual se encuentra emplazada en el término municipal de Cofrentes (Valencia), y dispone de Autorización de Explotación concedida por Orden del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico con fecha de diecisiete de marzo de dos mil veintiuno.

La inspección tenía por objeto presenciar algunas de las actividades del Programa de Inspección en Servicio de la 23ª parada para recarga, en adelante R23, identificadas en el Programa General de Actividades remitido al CSN en cumplimiento de la IS-23, en el documento IS-02-24h-R23 “Informe 23 Recarga. Programa general de actividades. 24 horas antes del inicio”, revisión 0, así como en la Planificación de Trabajos ISI R23 para los días 24 y 25 de noviembre, y en otros documentos soporte de CNC. Estas actividades se recogen en la agenda de inspección previamente remitida a CNC y se muestra en el anexo I a la presente acta.

Dicha inspección se ha basado en la sistemática establecida en el procedimiento técnico del CSN PT.IV.207 “Inspección en Servicio”, revisión 1, de 14/12/09, y en el de referencia PT-IV-219 “Requisitos de vigilancia”, revisión 1, de 14/12/09.

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.

La inspección mantuvo una **reunión previa** con los representantes de CNC 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 realizados directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

1. REUNIÓN PREVIA. PLANIFICACIÓN DEL DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

Por parte de los representantes de CNC 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 días 13 y 14 de Recarga (días veinticuatro y veinticinco de noviembre), el cual sirvió de base para planificar las actividades a presenciar por la inspección.

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.

2. DESARROLLO DE LA INSPECCIÓN

2.1 PROGRAMA DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END)

Estado de avance del programa, resultados y desviaciones

Los representantes de CNC indicaron que el programa de la 23ª Recarga (23R) se estaba realizando de acuerdo a lo previsto, sin desviaciones significativas que afectasen al cumplimiento del programa definido en el documento IS-02-24h-R23 “Informe 23 Recarga. Programa general de actividades. 24h antes del inicio”, revisión 0. Dicho programa da cumplimiento a la segunda recarga del segundo periodo (3 años) del cuarto intervalo de inspección.

Los representantes del titular identificaron las actividades más relevantes del programa de inspección en servicio de la R23, e informaron que a fecha de la inspección no se han reportado no aceptabilidades ni incidencias como consecuencia de las inspecciones realizadas.

A continuación, se resume el grado de avance de las actividades que se encontraban iniciadas en la fecha de la inspección:

ACTIVIDAD	ESTADO DE AVANCE
Inspección Mecanizada - H8 y H9	45%
Inspección Mecanizada - Toberas	100%
END Automática Pernos de Vasija	22%
END Manuales - Vasija	1%
END Manuales - Resto	12%
Erosión Corrosión	2%
Soportes y Amortiguadores	20%
Inspección Visual de la Contención	80%
Pruebas de fugas locales	47%

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 3 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

ACTIVIDAD	ESTADO DE AVANCE
Pruebas de accionamiento de válvulas de retención	42%
Diagnos de Válvulas neumáticas	25%
Diagnos de Válvulas motorizadas	27%

La inspección presencié las siguientes inspecciones y ensayos:

END manual

- **Inspección por ultrasonidos del área B13-D003 /002 soldadura brida-tapa de la vasija del reactor, de Clase 1, ítem B01.40, Categoría B-A.**

La inspección verificó en el programa IS-02-24h-R23 de recarga que se tenía programado el ensayo volumétrico y superficial de dicho área.

La inspección presencié parcialmente el inicio del ensayo con el equipo de UT digital USM 35 palpador K305 a 45º. El personal técnico encargado de realizar el ensayo siguió el procedimiento UT-121 “Inspección ultrasónica manual para detección y estimación de la longitud de defectos en soldaduras en la tapa de la vasija de reactores BWR con acceso por el exterior”, revisión 1.

La inspección verificó los registros de calibración de ultrasonidos (RCU) de los palpadores para la exploración paralela/perpendicular WB45N2, WB60N2, WB70N2 y SEB2H0 (ángulos de examen 45º, 60º, 70º y 0º respectivamente), y el bloque de calibración BC-015, documentándose en los RCU-CO-21-002-C1, RCU-CO-21-003-C1, RCU-CO-21-004-C1, RCU-CO-21-005-C1, RCU-CO-21-006-C1, RCU-CO-21-007-C1, RCU-CO-21-008-C1, RCU-CO-21-009-C1, RCU-CO-21-010-C1, RCU-CO-21-011-C1, RCU-CO-21-012-C1, RCU-CO-21-013-C1, RCU-CO-21-014-C1 y RCU-CO-21-015-C1, respectivamente.

La inspección fue llevada a cabo con los equipos de ultrasonidos USM 36 y USM 35X S LEMO. Para la exploración se empleó el termómetro TC92, registrándose una temperatura del área de 19,5ºC.

La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-21-0005-C1 asociado al ensayo ultrasónico y superficial del área mediante OT12758816, con un volumen inspeccionado del 100%, con resultado aceptable y fecha de finalización 26/11/21. En observaciones se indica que el personal técnico ha verificado la no evolución de las indicaciones de tipo laminar registradas en PSI en los RIU-270 a RIU-277 y RIU-CO-94-02-C.

END automática

- **Inspección por ultrasonidos del área B13-D003 /P36 perno de cierre de la vasija, de Clase 1, ítem B06.20, Categoría BG1.**

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 4 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

La inspección verificó en el programa IS-02-24h-R23 de recarga que se tenían programados para inspección un total de 23 áreas del ítem B06.20.

El personal técnico encargado de realizar el ensayo siguió el procedimiento UT-145 "Procedimiento de inspección ultrasónica automática para detección de defectos en pernos con acceso por el interior", revisión 3.

La inspección fue llevada a cabo con el equipo mecánico de inspección SUIP, controlador electrónico y empleándose como equipo de adquisición de datos ultrasónico de referencia T103. Para la exploración se empleó el termómetro TC92, registrándose una temperatura del perno de 23°C.

La exploración fue realizada en secuencia de almena para la detección de defectos. Al finalizar la exploración, el personal técnico revisa el equipo mecánico para comprobar que no se había caído ninguna pieza ni elemento extraño en el interior del perno.

La inspección verificó los registros de calibración de ultrasonidos (RCU) de los palpadores IM035 e IM034 de 0º montados en zapata de metacrilato para la exploración longitudinal (ángulo real de examen 70º), y el bloque de calibración BC308 (CO-UT-60), documentándose en los RCU-CO-21-001-P y RCU-CO-21-002-P, respectivamente.

La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-21-0024-P asociado al ensayo ultrasónico del área mediante OT12758050, con resultado aceptable y fecha 24/11/21. Volumen inspeccionado 100% y resultado aceptable.

La inspección chequeó las hojas de trabajo de los ensayos de los otros 6 pernos que se llevaban ya realizados hasta la fecha de la inspección, hojas de trabajo HT-CO-21-0001-P, HT-CO-21-0002-P, HT-CO-21-0003-P, HT-CO-21-0006-P, HT-CO-21-0007-P y HT-CO-21-0008-P, siendo todas ellas con resultado aceptable.

- **Inspección por ultrasonidos del área B13-D003/404/002 radio interior de tobera N4 de vasija, de Clase 1, ítem B3.100, Categoría B-D.**

La inspección verificó en el programa IS-02-24h-R23 de recarga que se tenían programados para inspección un total de 10 áreas del ítem B3.100.

El personal técnico encargado de realizar el ensayo siguió el procedimiento UT-170 "Procedimiento de inspección automática por ultrasonidos para detección y dimensionamiento de defectos en áreas del radio interior de toberas de vasija de gran diámetro y cuerpo de tobera de agua de alimentación, del reactor BWR sin recubrimiento interno de acero inoxidable, desde la superficie exterior", revisión 2.

La inspección presenció parcialmente la adquisición de datos del día 24/11/21, que tenía asociado el plan de exploración TEC-17-125-023, comprobando la realización de varias pasadas y solapes.

La inspección fue llevada a cabo con el equipo mecánico de inspección RIRE, controlador electrónico empleándose como equipo de adquisición de datos ultrasónico de referencia SCO-0110, y programa MIDAS.

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 5 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

La inspección verificó los registros de calibración de ultrasonidos de los dos palpadores MG78 y MG81 de 0º empleados para la exploración longitudinal (ángulo real de examen 20º), y bloque de calibración BC-035, documentándose en los RCU-CO-21-014-P y RCU-CO21-015-P, respectivamente.

La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-21-0018-M1 asociado al ensayo ultrasónico del área, mediante OT12561199, con resultado aceptable, fecha de adquisición 24/11/21 y fecha de evaluación 28/11/21. El volumen inspeccionado fue el 100%, y el resultado aceptable.

Los representantes del titular mostraron a la inspección el día 25 la Maqueta N5, ubicada en el edificio "*Removal Shop*". Se pudieron comprobar las principales características de la maqueta, la cual es de especial utilidad para el entrenamiento de los técnicos encargados de desarrollar y ejecutar el procedimiento de inspección.

2.2 PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

El equipo inspector asistió a la inspección visual del amortiguador hidráulico con número de serie 24389 instalado en el soporte S-371-A, perteneciente a la línea B33-C001A, del sistema B33 de recirculación del reactor.

La inspección visual se realizó el día 24/11/2021, con la OT-12736360, mediante el procedimiento PS-22, revisión 9. Los resultados de la inspección visual quedaron recogidos en la hoja de inspección visual de soportes y amortiguadores con número de registro HIV-CO-21-0279-S, en la que se refleja el resultado de la inspección como aceptable.

2.3 PROGRAMA DE VÁLVULAS

Tarado de SRVs

En la fecha de la inspección ya se habían realizado como actividades previas a recarga, el mantenimiento y las pruebas de tarado "as left" de un total de 16 SRVs, las cuales se tenían previsto instalar para el próximo ciclo. Se encontraba realizado el tarado "as-found" de 5 SRV desmontadas, con resultado aceptable.

La inspección presenció desde el banco de pruebas del taller caliente la prueba de tarado "as-found" de la SRV B21 F047C, de número de serie N/S 63 800-00-0030, realizada mediante el procedimiento "PS-0125M Punto de tarado de las válvulas de alivio-seguridad de vapor principal" edición 13. La válvula produjo su disparo a un valor de tarado comprendido dentro del $\pm 3\%$, siendo por tanto aceptable.

La inspección solicitó para revisión documental el registro de la prueba de tarado presenciada, y los registros de los tarados "as-found" de las 5 SRV que se llevaban realizados del conjunto de SRV desmontadas, pero a fecha de emisión del acta no han sido entregados por el titular. El titular podrá remitir dicha documentación a través del mecanismo del trámite del acta.

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 6 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

En el procedimiento PS-0125M se indica una referencia errónea en el apartado Objetivo de la edición aplicable de ASME durante el Cuarto Intervalo, lo cual no afecta al procedimiento de prueba. El titular tomo nota para su subsanación.

Sustitución de válvulas de seguridad del P39, grupo 7 en la R22.

Los representantes del titular, a petición de la inspección, informaron de las acciones realizadas. Una vez emitida la Condición Anómala (CA) 2019-27, como medida compensatoria adoptada el titular aumentó la frecuencia de prueba (de 6 a 2 años) y llevó a cabo la revisión general de las válvulas afectadas (GESPAC 100000022013-4). Como medida correctiva, en la R22 (noviembre de 2019) llevó a cabo la sustitución de las válvulas por otras del fabricante clase nuclear C ASME III ND, habiéndose emitido la SCP 7384.

La inspección solicitó para revisión documental los registros de los tarados “as-left” de las 8 válvulas de seguridad de P39 (Grupo 7) instaladas en el sistema en la R22 (2019), pero a fecha de emisión del acta no han sido entregados por el titular. El titular podrá remitir dicha documentación a través del mecanismo del trámite del acta.

Estado actual de implantación del plan de actuación y mejora en válvulas de seguridad del MISICO contemplado en la Revisión Periódica de la Seguridad

En el apartado 5.2.5.1.4 (Pruebas funcionales de válvulas) del informe RPS-COF-IN-0002 de evaluación del Factor de Seguridad 2 (Estado de los ESC importantes para la seguridad) de la última Revisión Periódica de la Seguridad, el titular documenta la verificación realizada del cumplimiento del programa de inspección en servicio de las válvulas de alivio y seguridad en el periodo de alcance de la RPS.

El titular realizó un análisis de los resultados obtenidos a lo largo del período considerado en la RPS, y en concreto del apartado correspondiente de tarado de las válvulas de alivio-seguridad (ASME/ANSI OM CODE-2004 y hasta Adenda de 2006), recogidas en el Anexo 1 del Capítulo 7 (Pruebas funcionales de válvulas) de MISICO-4. Como consecuencia del mismo, CNC planificó una serie de acciones a corto plazo que se documentan en el apartado 5.2.10.1 (Plan de acción sobre las válvulas de alivio y seguridad) del informe mencionado.

Posteriormente, como resultado de las conclusiones de la evaluación realizada por los técnicos del CSN a la documentación asociada a la solicitud de renovación de la Autorización de Explotación, CNC adquirió una serie de compromisos que se documentan en el informe RPS-COF-IN-0037. En lo referente al Plan de acción sobre las válvulas de alivio y seguridad, el compromiso RPS-COF-C-02-05-I requería:

“Abrir en GESPAC una propuesta de mejora (PM) que recoja el plan de acción y mejora sobre las válvulas de alivio y seguridad definido en el apartado 5.2.10 del documento de evaluación de FS 2 (RPS-COF-IN-0002), con los plazos indicados en dicho apartado, y que deberá tenerse en cuenta en la valoración global.”

Para dar cumplimiento al compromiso, CNC abrió el registro de GESPAC RR-100000030141 que fue cerrado tras la apertura de la PM-100000031691 (Acciones de mejora en grupos de válvulas de seguridad y alivio pertenecientes a MISICO).

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 7 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

Los representantes del titular, a petición de la inspección, informaron de las actuaciones ya realizadas a corto plazo en cumplimiento de la PM, durante la recarga R22 (2019), las cuales se resumen a continuación según los grupos de prueba definidos en el Capítulo 7 del MISI-CO.

Grupo 3 (E12, E21, E22)

Durante la R22 la totalidad de las 18 válvulas fueron sometidas a la prueba “as found” encontrándose 10 de ellas no satisfactorias. Tras la realización de los correctivos correspondientes se realiza el tarado de las válvulas según prueba “as left” del PS-0124M obteniéndose resultados satisfactorios en todas ellas. Se abre un registro en GESPAC para cada válvula para documentar el resultado de la prueba “as found” no satisfactoria.

Grupo 8 (E22)

Durante la R22 las cuatro válvulas se sustituyeron por un repuesto alternativo especificado en los DTI-12/035 y DTI-13/078. La sustitución fue documentada en la SCP 7385. Las nuevas válvulas habían sido previamente comprobadas en el banco de pruebas según prueba “as left” del PS-0124M.

Grupo 9 (E33)

Se ha reducido la periodicidad de prueba de 6 a 4 años para las 3 válvulas. Durante la R22 se realizó la comprobación de tarado de la válvula E33FF015 resultando satisfactoria por lo que no hubo que tomar medidas adicionales.

Grupo 11 (P54)

Durante la R22, las dos válvulas del grupo fueron sometidas a la prueba “as found”, encontrándose que la de la P54FF121 no era satisfactoria. Tras la realización del correctivo se realiza el tarado de la válvula según prueba “as left” del PS-0124M obteniéndose resultados satisfactorios. Se abre el registro en GESPAC NC-100000029474 para documentar el resultado de la prueba “as found” no satisfactoria. El programa no requiere realizar pruebas en la R23 a estas válvulas.

Grupo 13 (R43)

Tras analizar los resultados de las pruebas “as found” desde el año 2013, se propusieron dos acciones de mejora (GESPAC PM-100000028954): 1) Reducir la periodicidad de prueba de 6 años a 4 años, y 2) Adquirir un nuevo modelo de válvulas por obsolescencia. Durante la R23 las ocho válvulas han sido sustituidas por un repuesto alternativo especificado en el DTR 19/045.

Durante la revisión de la documentación asociada, la inspección detectó las siguientes deficiencias documentales menores, comprobando que las mismas no afectan al procedimiento de prueba y no impactan en los requisitos de la normativa en vigor:

- No se había actualizado en el Capítulo 7 “Pruebas funcionales de válvulas” del MISI-CO Rev.6, la referencia del fabricante con el que se identifica el grupo 7, con motivo de las sustituciones realizadas en las válvulas.

CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 8 de 11

Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

- No se tenía actualizado en el procedimiento PS-124M Edición 15 de diciembre 2016 empleado por CNC para la comprobación del punto de tarado de válvulas de alivio de seguridad.

El titular anotó dichas deficiencias de edición para su subsanación.

2.4 PRUEBAS DE PRESIÓN

La inspección verificó que no había programada ninguna prueba de presión en la ventana de la inspección.

2.5 PROGRAMA DE EROSIÓN/CORROSIÓN.

La inspección presencié parcialmente el examen de medida de espesores del codo 020 de la línea N22-12"-BK-D-GG001.06-T4 (isométrico N22-6087), como parte de las mediciones requeridas por el programa de erosión/corrosión, mediante OT-12750401. El examen fue realizado de acuerdo con el procedimiento de referencia PGTM-0028M, revisión 5, "Procedimiento de inspección y control de las líneas susceptibles a erosión/corrosión", empleándose para las mediciones el equipo 38-DL-PLUS (ME-40) y el palpador PM-122 (5 MHZ), utilizando el bloque de calibración BC-019.

La inspección revisó la hoja de trabajo HTE-CO-21-0016-M1, con resultado aceptable en cuanto a procedimiento de examen, si bien de acuerdo con el PGTM-0028M revisión 5 la comprobación sobre la evolución de los espesores medidos es realizada posteriormente por otro analista. En la hoja de trabajo se especifica el material montado y el espesor nominal del codo (10,31 mm) así como el espesor mínimo de diseño (4,82 mm). En la medición realizada al codo en un mallado de 17 secciones, a excepción de las secciones 10 a 14 que no se pudieron efectuar por ser un codo de 45º, se obtuvo un espesor mínimo medido de 9,4 mm.

La inspección revisó toda la documentación correspondiente a los certificados de equipos, de calibración y de cualificación 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 procedimientos a aplicar.

Antes de abandonar las instalaciones, la inspección mantuvo una **reunión de cierre** con las siguientes personas:

_____, en representación del titular, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, y en la que se concluyó que no se habían detectado desviaciones que pudieran suponer potenciales hallazgos mayores que menores.

Así mismo, la inspección indicó que los siguientes apartados no pudieron ser abordados durante la inspección:

- Diagnóstico de válvula de retención.
- Pruebas de fugas de válvulas.
- Pruebas de presión

CSN/AIN/COF/21/1007
Hoja 9 de 11
Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

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

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980 de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, así como la autorización referida, se levanta y suscribe la presente acta.

TRÁMITE.- En cumplimiento con lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de la central nuclear de Almaraz para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta.

CSN/AIN/COF/21/1007
Hoja 10 de 11
Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

ANEXO I

CSN/AGI/GEMA/COF/21/23

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). Revisión de aspectos previos a las actividades a presenciar seleccionadas en función de las actividades ISI de la 23ª Recarga; copia actualizada de los procedimientos de prueba.

2. Desarrollo de la inspección.

2.1. Programa de END.

- ✓ Estado de avance del programa, resultados y desviaciones.
- ✓ Presenciar 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.

2.2. Programa de soportes y amortiguadores.

- ✓ Estado de cumplimiento del programa y resumen de resultados.
- ✓ Inspección visual de algún soporte/amortiguador.
- ✓ Presenciar prueba funcional de un amortiguador.

2.3. Programa de válvulas.

- ✓ Presenciar alguna de las siguientes pruebas:
 - Pruebas de válvulas automáticas.
 - Pruebas de accionamiento y diagnosis de válvulas de retención.
 - Pruebas de tarado de válvulas de alivio/seguridad.
 - Pruebas de fugas de válvulas (PIV o CIV).
 - Presencia de otras pruebas de válvulas definidas en el MISI-CO-4.

2.4. Pruebas de presión.

- ✓ Presencia en la inspección visual de alguna prueba de presión (Clase 2 y 3).

2.5. Programa de Erosión/Corrosión.

- ✓ Presencia en alguna inspección de líneas del programa de Erosión/Corrosión.

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.

CSN/AIN/COF/21/1007
Hoja 11 de 11
Nº EXP.: COF/INSP/2021/439

CSN/AGI/GEMA/COF/21/23

ANEXO I:

Listado de documentos que se solicitan para el correcto desarrollo de la inspección. La fecha límite para la remisión de la citada documentación es el 20/11/21.

COMENTARIOS ACTA CSN/AIN/COF/21/1007

Hoja 1 de 11, 6º párrafo

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.

Hoja 3 de 11, 8º párrafo

Corrección de errata: donde dice “*La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-21-0005-C1.....*” debe decir “*La inspección revisó la hoja de trabajo HT-CO-21-0006-C1.....*”.

Hoja 5 de 11, 1º párrafo

Corrección de errata: donde dice “...documentándose en los RCU-CO-21-014-P y RCU-CO21-015-P, respectivamente.” debe decir “...documentándose en los RCU-CO-21-014-M1 y RCU-CO21-015-M1, respectivamente.”.

Hoja 5 de 11, último párrafo

Respecto a los registros de las pruebas de tarado de las SRV pendiente de envío a fecha de emisión del acta, hemos de indicar que han sido transmitidos el 14 de enero de 2022 mediante correo electrónico.

Hoja 6 de 11, 1º párrafo

Donde dice: “*En el procedimiento PS-0125M se indica una referencia errónea en el apartado Objetivo de la edición aplicable de ASME durante el Cuarto Intervalo, lo cual no afecta al procedimiento de prueba. El titular tomo nota para su subsanación.*”, hemos de indicar que se ha emitido la instancia del PAC de referencia 100000032979 para corregir dicho error.

Hoja 6 de 11, 4º párrafo

Respecto a los registros de las pruebas de tarado “as left” de las válvulas del grupo 7 instaladas en la R22 pendiente de envío a fecha de emisión del acta, hemos de indicar que han sido transmitidos el 14 de enero de 2022 mediante correo electrónico.



Hoja 7 de 11, último párrafo

Donde dice: “– No se había actualizado en el Capítulo 7 “Pruebas funcionales de válvulas” del MISI-CO Rev.6, la referencia del fabricante con el que se identifica el grupo 7, con motivo de las sustituciones realizadas en las válvulas.”, hemos de indicar que se ha emitida la instancia del PAC de referencia 100000032979 para corregir dicho error.

Hoja 8 de 11, primer párrafo

Donde dice: “– No se tenía actualizado en el procedimiento PS-124M Edición 15 de diciembre 2016 empleado por CNC para la comprobación del punto de tarado de válvulas de alivio de seguridad”, hemos de indicar que se ha emitida la instancia del PAC de referencia 100000032979 para corregir dicho error.

Hoja 8 de 11, 7º párrafo

Corrección de errata: donde dice “La inspección revisó la hoja de trabajo HTE-CO-21-0016-M1,” debe decir “La inspección revisó la hoja de trabajo HTE-CO-21-0016-C2,”.

Firmado
digitalmente por

>

CSN/DAIN/COF/21/1007
Nº EXP.: COF/INSP/2021/439
Hoja 1 de 1

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “**Trámite**” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/COF/21/1007**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear Cofrentes, los días 24 y 25 de noviembre de dos mil veintiuno, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Hoja 1 de 11, sexto párrafo**: El comentario no afecta al contenido del acta, haciendo notar que la publicación del acta no es responsabilidad de los inspectores.
- **Hoja 3 de 11, octavo párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 5 de 11, primer párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 5 de 11, último párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 6 de 11, primer párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 6 de 11, cuarto párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 7 de 11, último párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 8 de 11, primer párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.
- **Hoja 8 de 11, séptimo párrafo**: Se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta.

Firmado electrónicamente en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear en la fecha que se recoge en la firma electrónica de los inspectores.