

**SN**

CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

CSN/AIN/VA2/10/746

Hoja 1 de 9

## ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que los días 26, 27 y 29 de julio de 2010 se personaron en la fabrica de Equipos Nucleares, S.A. (ENSA) en Maliaño (Cantabria), fabricante contratado por ANAV para el suministro de la nueva tapa de la vasija del reactor de CN Vandellós II.

Que la inspección tenía por objeto realizar comprobaciones en relación con las actividades y documentos relativos a la fabricación e inspección de la nueva tapa de la vasija del reactor de CN Vandellós II y asistir a la realización de la Prueba Hidrostática de la misma.

Que la Inspección fue recibida por D<sup>a</sup>. [REDACTED] Jefe del proyecto de sustitución de la tapa de la vasija de CN Vandellós II, de la organización de ANAV, D<sup>a</sup>. [REDACTED] Jefe del proyecto de sustitución de la tapa de la vasija de CN Vandellós II, de la organización de ENSA, D. [REDACTED] Inspector de fabricación por parte de ANAV, D. [REDACTED] Ingeniería de proyectos de ENSA, D. [REDACTED] Ingeniero de Calidad de ENSA, D. [REDACTED] Ingeniero de proyectos, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

Que, los representantes de ANAV, así como del fabricante (ENSA) 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.

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

Que la inspección se desarrolló de acuerdo con la agenda de inspección que se anexa, previamente remitida a la central. Que la parte documental era continuación de la revisión efectuada durante los días 20 y 21 de julio, cuyo contenido se encuentra reflejado en el Acta de Inspección de referencia CSN/AIN/VA2/10/743.

Que de la información suministrada por los representantes de ANAV y ENSA, a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas por la misma resulta:

- Que la Inspección solicitó información sobre las actividades de tratamiento térmico e inspecciones tras la finalización de la operación de plaqueado efectuada durante el proceso de fabricación de la tapa de la vasija.

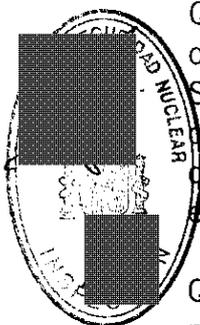
Que se mostró a la inspección el (Inspection point program) IPP 1MC1-10C01 rev.1, que recoge las operaciones de soldadura de las orejetas, tratamiento térmico y mecanizado de los agujeros.

Que, según se indicó, el tratamiento térmico se realiza tras la soldadura de las orejetas y el plaqueado de todas las partes; aparece en el IPP bajo la clave TTER. Se facilitó a la Inspección la especificación de dicho tratamiento térmico, con código de documento 1MC1GS101 rev. 0. Se emitió un registro de realización de dicho tratamiento, 1MC1HE001.00 que la Inspección verificó cumplía con la especificación.

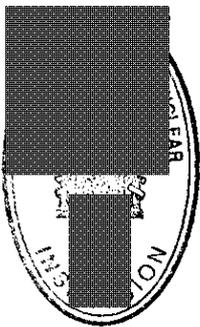
Que tras el tratamiento térmico se llevaron a cabo dos inspecciones por líquidos penetrantes. Una primera para verificar el plaqueado interior de la cabeza de la vasija y el de las cajeras (parte interior de la brida donde se aloja el O-ring); registro de examen 1MC1PT016.00. Una segunda inspección para comprobar el estado del recargue de las pocetas para las soldaduras en J y para la soldadura de las penetraciones de 1"; 1MC1PT015.00. Ambos exámenes se realizaron siguiendo el procedimiento general de ENSA para la aplicación de líquidos penetrantes, de referencia 1MC1CS401.

Se realizó a continuación un examen de ultrasonidos a las superficies planas de las cajeras siguiendo el procedimiento 1MC1CS202. Que la Inspección verificó el registro de dicho examen, de referencia 1MC1UT009.00.

Asimismo se realizó otro examen de líquidos penetrantes aplicado sobre los agujeros para las penetraciones y para los pernos de la zona de la brida, cuyo registro tiene como referencia 1MC1 PT017.00.



- Que la Inspección revisó la documentación relativa al proceso de la soldadura bimetalica existente en cada (Control Rod Drive Mechanism Housing) CRDMH correspondiente a la unión brida y tubo. Que se mostró a la inspección el IPP aplicable, 1MC1-12A01 rev.02, donde se detallan las operaciones relativas al mecanizado, soldadura y control de los CRDMH's. Que previamente a la realización de esta soldadura se efectúa un premeconizado de la brida (acero SA-182 tipo 316) y del tubo (Inconel 690). Que se explicó a la Inspección que para efectuar esta soldadura en cada uno de los 52 CRDMH's, la brida dispone de un talón que permite enchufarla concéntricamente con el tubo, con lo que queda correctamente presentada y posibilita efectuar la soldadura con respaldo, evitando posibles problemas en la raíz de la misma. Una vez realizada la soldadura se mecaniza el interior para eliminar este talón así como el sobreespesor interno de la brida, dejando a paño las superficies interiores de tubo y brida. También se realiza un mecanizado de la superficie exterior de la soldadura. Que una vez realizadas las operaciones de control dimensional e inspección de las penetraciones, se procede a realizar la operación de cromado. Que, según se manifestó, parte de la operación de mecanizado (mecanizado final) se realiza en empresas subcontratadas, por lo que no se recoge esta operación explícitamente en el IPP de ENSA. Sin embargo sí se hace referencia a los informes de recepción, tras realizar las actividades de mecanizado y cromado, de manera que el conjunto de las actividades efectuadas sobre las penetraciones resulta traceable.



Que se mostró a la Inspección el procedimiento de soldadura utilizado, de referencia WPS 1MC1WT208, homologado mediante el (Procedure Qualification Record) PQR nº1236. Se comprobó el informe de soldadura WR1MC1/007 en el que se recogen las soldaduras bimetalicas tubo-brida de los 52 conjuntos CRDMH's. El proceso seguido fue (Gas Tungsten Arc Welding) GTAW manual para la primera pasada y GTAW automático para las pasadas siguientes.

El material de soldadura de la pasada de raíz había sido varilla de NiCrFe 7 de 1,2 mm de diámetro de la colada NX4720TK. El material de soldadura de las pasadas de relleno había sido varilla de NiCrFe 7 de 0,9 mm de diámetro de la colada NX0A80TS.

Que se verificó que habían sido realizadas las inspecciones requeridas por la especificación y que se encuentran definidas en el IPP, líquidos penetrantes de todo el CRDMH, radiografía y ultrasonidos de la soldadura. Que en el examen por ultrasonidos realizado se detectó un defecto en la soldadura bimetalica de la penetración 52, correspondiente a una de las cuatro penetraciones de reserva que se registro en el documento de referencia 1MC1UT004.00. Que se efectuaron las

tareas de reparación requeridas por el IPP aplicable, operaciones 03300 y 04800, tras las cuales se realizaron las inspecciones finales requeridas, ultrasonidos (registro 1MC1UT005.01) y por radiografía (realizado en la empresa SCI, registro RX.09-0040), con resultados aceptables.

Que se informó que en el examen por ultrasonidos de la soldadura bimetálica de los CRDMH's se detectó, además de la indicación no aceptable antes indicada, una señal de indicación con una amplitud del 20 % + 4dB a 15 o 16 mm de profundidad a lo largo de los 360° en todas las soldaduras bimetálicas tubo-brida. Que dicho examen se realizó por ENSA aplicando el procedimiento 1MC1CS203 rev. 1, registrándose el mismo mediante el documento 1MC1UT003.01. Que los exámenes por líquidos penetrantes efectuados a la soldadura, así como el radiográfico no mostraron ningún tipo de señal. Que con el fin de caracterizar dicha indicación, ENSA realizó una maqueta reproduciendo exactamente la unión bimetálica tubo-brida, mismas dimensiones, materiales y soldadura, a la que se le realizaron los correspondientes exámenes no destructivos y destructivos. Que el análisis de los datos de dicha tarea de caracterización se refleja en el documento "Technical Report 2009/01" fecha 16-SEP-2009 elaborado por ENSA, del que entregó copia a la Inspección. Que la conclusión obtenida en dicho análisis es que las indicaciones observadas en la soldadura bimetálica de todos los CRDH's no provienen de defectos o discontinuidades generadas en la soldadura, sino más bien originadas por la propia estructura cristalina del metal de soldadura austenítico. Que de acuerdo con el criterio utilizado en España por las empresas responsables de la ejecución de los exámenes definidos en los programas de inspección, a este tipo de indicación se le denomina "Indicación metalúrgica".

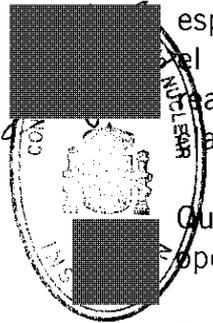
- Que la Inspección revisó la documentación relativa al proceso de plaqueado realizado en la superficie interior de la tapa de la vasija. Que se mostró a la Inspección el IPP 1MC1-10A02 rev. 1 de 30-DIC-2008 donde se recogen las actividades del plaqueado interior y de la superficie de cierre de la cabeza de la vasija.

Los representantes de ANAV manifestaron que la operación de plaqueado se realiza por deposición de dos capas de soldadura. La primera se realiza con material de aporte de acero inoxidable austenítico 308-L y la segunda capa con 309-L. Esta operación se realiza situando la cabeza en un posicionador que permite el giro de la misma sobre su eje principal a medida que se suelda.

Se mostró a la Inspección el procedimiento de soldadura aplicable (WPS), de referencia 1MC1WT202 rev.0, respaldado por los PQR nº1200 y 866. En dicho procedimiento se indica la técnica (Shielded Metal Arc Welding) SMAW para las

zonas próximas a la superficie de cierre de la tapa y de la parte cercana al eje del casquete esférico y la técnica SAW (Submerged Arc Welding –soldadura por arco sumergido) para el resto del plaqueado.

Que tras el proceso de soldadura se realizaron diversos controles siguiendo los requisitos definidos en la especificación, los cuales se encuentran documentados en el IPP aplicable. Que según se pudo verificar se había realizado un control de ferrita, el cual se documenta en el registro de referencia 1MC1CV001.01. Que se realizó un examen por ultrasonidos para verificar el espesor del plaqueado, registro 1MC1UT002.00. Los representantes de ANAV manifestaron que los espesores son mayores al criterio de aceptación y al valor nominal (3,2 y 4 mm., respectivamente) como pudo comprobar la Inspección. Que se realizó un control de rugosidad para verificar el cumplimiento del criterio definido en la especificación sobre el acabado final de la superficie interior de la tapa, así como el examen por líquidos penetrantes, registro 1MC1PT001.00. Finalmente, se realizó un examen por ultrasonidos para verificar la correcta adherencia del plaqueado (plaqueado), registro 1MC1UT001.00.



Que los representantes de ANAV manifestaron que no se habían realizado operaciones de reparación del plaqueado.

- Que la Inspección realizó una verificación del proceso de homologación establecido por ENSA de los soldadores participantes en el proyecto de fabricación de la tapa de la vasija, realizándose un comprobación específica de los certificados de homologación de dos soldadores, identificados con los números 115733 y 109595, participantes en los procesos de soldadura antes referidos, no observándose nada reseñable.

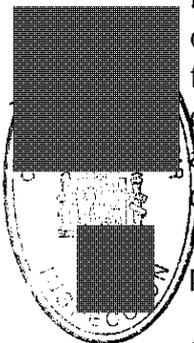
Que la Inspección verificó que todos los procedimientos utilizados en las fases revisadas durante esta inspección habían sido aceptados por ANAV. Que de igual manera se revisó la certificación de los inspectores de ensayos no destructivos intervinientes en los procesos antes indicados, observándose que todos ellos estaban certificados de acuerdo a la normativa aplicable.

- Que la Inspección solicitó información acerca del programa de inspecciones de los distintos elementos de la tapa tras la prueba hidrostática. Los representantes de ANAV manifestaron que sería sometida a los exámenes preservicio requeridos por ASME Sección XI, más los requeridos por el Code Case N-729-1. Que dichos exámenes tenían previsto comenzarse a principios del mes de Agosto y tendrían una duración aproximada de 17 días.

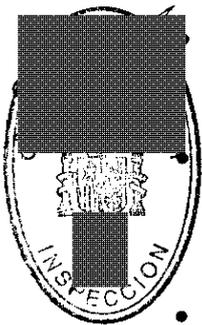
Se mostró la especificación "Exámenes no destructivos después de la prueba hidrostática", referencia 1MC1CS006 rev. 01, donde se especifican los ensayos tras la prueba hidrostática y las pruebas preservicio propiamente dichas. Según manifestaron los representantes de ANAV, de las áreas definidas en el alcance de los exámenes preservicio, ENSA será responsable de realizar la inspección por líquidos penetrantes de las soldaduras bimetálicas correspondientes a las penetraciones periféricas, así como de las líneas de venteo y RVLIS, estas últimas también serán inspeccionadas mediante examen radiográfico, encargándose la empresa [REDACTED] del resto.

Se facilitó a la Inspección un listado con todos los procedimientos aplicables en las pruebas preservicio, propiedad de ENSA y de [REDACTED]. Según se informó a la Inspección se encontraban en fase de aprobación por parte de ANAV.

- Que como continuación a las comprobaciones efectuadas durante la inspección realizada los días 19 y 20 de julio, acta CSN/AIN/VA2/10/743, acerca de las desviaciones (DR) y no conformidades (NC) detectadas durante el proceso de fabricación de la tapa de la vasija en ENSA, la Inspección realizó una revisión completa de las 17 desviaciones o no conformidades abiertas. Se comprobó que antes del comienzo de la prueba hidrostática se encontraban debidamente cerradas todas, a excepción de la referenciada como DR-17, que según se indicó no afecta a la realización de la prueba. Que emiten un documento, 1MC1 C1004, para certificar el estado de cierre de las desviaciones, NC's y DR's.
- Que en el momento de la llegada de la Inspección se habían cumplimentado todas las actividades/operaciones previas a la realización de la prueba hidrostática definidas en el plan de puntos de inspección establecido para la prueba, de referencia 1MC1-10H01, rev. 1. Que entre las actividades ejecutadas como prerequisites de la prueba, además del control visual de limpieza de las partes del circuito de prueba, estaba el posicionado de la tapa sobre la contrabrida existente para la realización de la prueba hidrostática, la realización del tensionado de pernos de acuerdo con la especificación aplicable y la preparación y análisis del agua utilizada para la prueba. Que se indicó que durante el proceso de tensionado de pernos se produjo un problema de con el estado de elongación de uno de los pernos de cierre. Que ENSA documentó dicha desviación como una no conformidad, referencia NC-18. Que previo al inicio de la prueba, se presentó la documentación justificativa del cierre de la misma.
- Que a petición de la Inspección, y previamente a la realización de la prueba, se procedió a la revisión de la siguiente documentación:



- IPP, nº 1MC1/10H01 rev. 1, emitido por ENSA, con fecha 15/07/2010.
- Procedimiento de prueba "Hydrostatic pressure testing of the RPV replacement closure head", rev. 3, emitido por ENSA, con fecha 27/07/10.
- Plano "Prueba Hidrostática. Detalles" referencia 1MC1.10H0, rev. 02, con fecha 11/05/10.
- Informe emitido para la certificación de que todas las NC's y DR's se encuentran cerradas (excepción de la DR-17).
- Informe del control dimensional del tensionado de pernos de cierre, referencia 1MC1-DC-022.



- Certificado de calibración del manómetro instalado en el circuito de prueba con nº 0900-4069, rango 0÷400 bares (clase 1), certificado 3399.
- Certificado de verificación de tarado de válvula de seguridad instalada en el circuito, [REDACTED] 0901. La válvula se encontraba tarada a 225,67 bar (230,1 kg/cm<sup>2</sup>) según el registro nº 5870.
- Certificado conductivímetro, nº [REDACTED]
- Certificado de contacto, marca [REDACTED] nº 6219.
- Certificado del análisis químico del agua desmineralizada, referencia QCT-917-1
- Certificado del agua tras la adición de hidracina, 152 ppm, con la que se obtuvo un pH de 9,7, nº QCT-917-2.

Que tras la verificación y cumplimiento de todos los prerequisites indicados en el procedimiento de prueba, y tras la verificación de la instalación de prueba, en la que se comprobó que el manómetro, termómetro de contacto, válvula de seguridad y el entorno donde se realizaría la prueba eran los adecuados, se procedió al inicio de la prueba hidrostática de la tapa de la vasija, hora de comienzo a las 11:30 h del día 29 de julio.

Que se procedió a aumentar la presión de forma constante hasta alcanzar los 20 kg/cm<sup>2</sup>, momento en el que se procedió a efectuar una inspección visual para detectar posibles fugas en el circuito. Que tras la inspección se continuó con el proceso de subida de la presión hasta llegar a los 175 kg/cm<sup>2</sup>, a un ritmo de algo

SN

CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

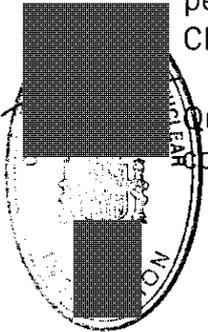
CSN/AIN/VA2/10/746

Hoja 8 de 9

menos de  $10 \text{ kg/cm}^2$  por minuto, haciendo pequeñas paradas de 5 minutos a intervalos regulares cada  $20 \text{ kg/cm}^2$  para observar si aparecen fugas. Durante el proceso de subida de la presión se verificó la temperatura en diferentes puntos, comprobándose que se mantenía por encima de los  $23^\circ\text{C}$ . Que desde  $175 \text{ kg/cm}^2$  hasta la presión de prueba,  $219 \text{ kg/cm}^2$ , que corresponde a 1,25 veces la presión de diseño como requiere el código ASME III, el ritmo de subida fue de  $2 \text{ kg/cm}^2$  por minuto.

Que alcanzada la presión de prueba se mantuvo ésta durante más de 10 minutos y a continuación se bajó la presión hasta alcanzar la presión mínima de examen ( $175 \text{ kg/cm}^2$ ). En este escalón se volvió a comprobar las temperaturas no observándose variación alguna. Se procedió a realizar la inspección visual requerida a la tapa de la vasija **no detectándose ninguna fuga**, a excepción de pequeños goteos a través de algún tapón instalados temporalmente en los CRDMH's para posibilitar la realización de la prueba.

Que tras la inspección (14:39 h) se procedió a la despresurización de acuerdo con lo establecido en el procedimiento de prueba 1MC1CS601 rev. 3.



**SN**

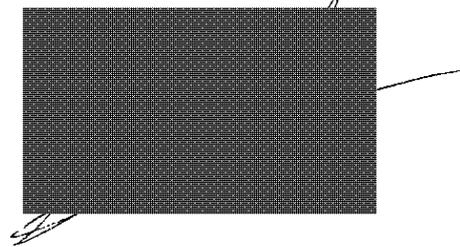
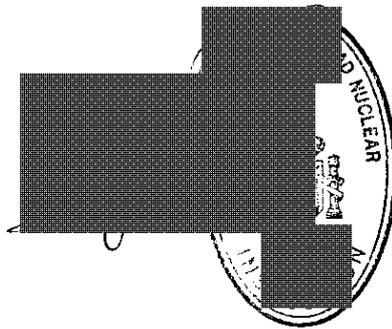
CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

CSN/AIN/VA2/10/746

Hoja 9 de 9

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

Que con fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señala la Ley 15/1980 de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes y el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, 10 de septiembre de dos mil diez.

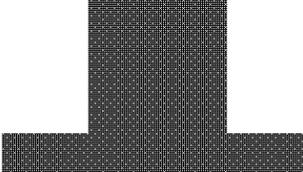


---

TRAMITE: En cumplimiento con lo dispuesto en el Artículo 45 del reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas antes citado, se invita a un representante autorizado de la C. N. Vandellos II para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/VA2/10/746 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 15 de octubre de de dos mil diez.

  
Director General ANAV, A.I.E.

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

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

Donde dice "... , *Inspector de fabricación por parte de ANAV...*"

Debe decir: "... , *responsable de inspección en fábrica por parte de ANAV (inspector de fabricación por parte de ANAV, )*,..."

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

Respecto de las advertencias contenidas en la carta de transmisión, así como en el acta de inspección sobre la posible publicación de la misma o partes de ella, se desea hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección (en particular los que constan como anexos al Acta de 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 3, primer párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... *inspección de las penetraciones, se procede a realizar la operación de cromado.*"

Debe decir: "... *inspección de las penetraciones de los CRDMH's, se procede a realizar la operación de cromado en la rosca de la brida del CRDMH.*"

Donde dice: "... por lo que no se recoge esta operación explícitamente en el IPP de ENSA."

Debe decir: "... por lo que no se recoge esta operación explícitamente en el IPP de ENSA (**manifiesta ANAV que se referenciaran en los IPP's también**). Sin embargo sí se hace referencia a los informes de recepción ..."

- **Página 4, cuarto párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... con material de aporte de acero inoxidable austenítico **308-L** y la segunda capa con **309-L**."

Debe decir: "...con material de aporte **disimilar 309L** y la segunda capa con acero inoxidable austenítico **308L**."

- **Página 5, segundo párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... al criterio de aceptación y al valor nominal (3.2 y 4 mm., respectivamente)..."

Debe decir: "... al criterio de aceptación y al valor nominal (**3.2 mm. mínimo 4 mm., respectivamente**)..."

- **Página 5, sexto párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... una duración aproximada de **17 días**."

Debe decir: "... una duración aproximada de **10 días**."

- **Página 6, tercer párrafo.** Comentario:

Donde dice: "... DR17, que según se indicó no afecta a la realización de la prueba. Que emiten un documento, 1MC1 C1004, para..."

Debe decir: "... DR17, que según se indicó no afecta a la realización de la prueba (**afecta al Dummy-Can que no es un componente sometido a presión ni forma parte de la integridad de la barrera de presión**). Que emiten un documento, 1MC1 CV004, para..."

- **Página 7, segundo punto.** Comentario:

Donde dice: "... replacement closure head, rev.3, emitido..."

Debe decir: "...replacement closure head, **1MC1CS601** rev.3, emitido..."

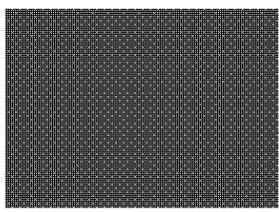
- **Página 7, cuarto punto. Comentario**  
Donde dice: "Informe emitido para la certificación..."  
Debe decir: "*Informe **1MC1 CV004** emitido para la certificación...*"  
  
Donde dice: "... cerradas (excepción de la DR17)."  
Debe decir: "... cerradas (excepción de la DR17), **que como se indicó no afecta a la prueba.**"
- **Página 7, cuarto punto. Comentario**  
Donde dice: "Certificado de contacto, marca..."  
Debe decir: "Certificado **del termómetro** de contacto, marca..."
- **Página 7, último párrafo. Comentario**  
Donde dice: "...se procedió a efectuar una inspección visual para detectar posibles fugas..."  
Debe decir: "...se procedió a efectuar **la 1ª** inspección visual para detectar posibles fugas..."
- **Página 8, segundo párrafo. Comentario**  
Donde dice: "... a través de algún tapón instalados temporalmente..."  
Debe decir: "... a través de **alguno de los tapones** instalados temporalmente..." o "... a través de algún tapón **instalado** temporalmente..."

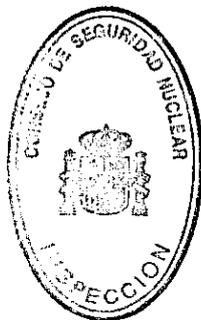
## **DILIGENCIA**

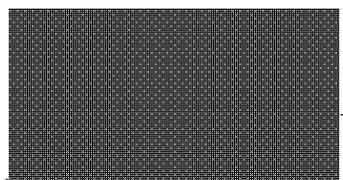
En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/VA2/10/746, de fecha diez de septiembre de dos mil diez, realizada en la fábrica de Equipos Nucleares, ENSA, los días 26, 27 y 29 de julio de 2010, los inspectores que la suscriben declaran con relación a los comentarios formulados en el TRÁMITE de la misma:

- **Página 1, cuarto párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 1, quinto párrafo:** Se acepta el comentario, haciendo notar que no es responsabilidad del inspector.
- **Página 3, primer párrafo:** Se aceptan ambos comentarios.
- **Página 4, cuarto párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 5, segundo párrafo:** Se acepta el comentario
- **Página 5, sexto párrafo:** Se acepta el comentario
- **Página 6, tercer párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 7, segundo punto:** Se acepta el comentario.
- **Página 7, cuarto punto:** Se aceptan ambos comentarios.
- **Página 7, cuarto punto:** Se acepta el comentario.
- **Página 7, último párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 8, segundo párrafo:** Se acepta el comentario.

Madrid, 26 de octubre de 2010

  
Fdo.:   
Inspector CSN



  
Fdo.:   
Inspector CSN