



ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED] y D^a [REDACTED] funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear, acreditados como inspectores,

CERTIFICAN: Que los días diecisiete y dieciocho de mayo de dos mil diecisiete, se han personado en la Central Nuclear de Trillo (en adelante CNT), situada en el término municipal de Trillo (Guadalajara). Esta instalación dispone de renovación de su Autorización de Explotación concedida a Centrales Nucleares Almaraz-Trillo A.I.E por orden IET/2101/2014 del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, de fecha tres de noviembre de dos mil catorce.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto presenciar pruebas y ensayos sobre componentes dentro del alcance del Programa de Inspección en Servicio correspondiente a la 29ª parada para recarga de combustible (2017), de acuerdo con la agenda que se adjunta como Anexo I.

La inspección fue recibida por D. [REDACTED] de Análisis y Seguridad, quien manifestó conocer y aceptar la finalidad de la misma. En la inspección participaron, total o parcialmente, por parte del titular, D^{ña}. [REDACTED] de Análisis y Seguridad, D. [REDACTED] y D. [REDACTED] de Ingeniería de Reactor y Resultados, y D. [REDACTED] de la empresa [REDACTED] así como otro personal de CNT.

Los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección que el acta que se levante, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, o a instancia de cualquier persona física o jurídica. Lo que se notifica a los efectos de que el titular exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

El Titular manifestó que toda la información o documentación aportada durante la inspección tiene carácter confidencial y restringido, y sólo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

La Inspección informó de que la inspección se realizaría siguiendo el procedimiento interno del CSN de referencia PT-IV-207, Rev.1, relativo al seguimiento de actividades de inspección en servicio, y el de referencia PT-IV-219, Rev. 1, sobre requisitos de vigilancia, señalándose que el objetivo prioritario sería presenciar alguno de los ensayos y pruebas incluidos en el programa de inspección en servicio de la 29ª parada para recarga (R29) definido en el documento ref. TR1-17-08, Rev. 1 "Programa de Inspección para la 29ª Parada para Recarga de combustible", así como pruebas funcionales de bombas y válvulas.

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

- Los representantes de CNT presentaron un estado de avance del programa de inspección desarrollado en la parada hasta la fecha de inicio de la inspección, así como una planificación de las actividades que se pretendían realizar los días 17 y 18 de mayo, en base a la cual la Inspección seleccionó una muestra de actividades para presenciar su realización.
- 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:

PROGRAMA DE ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END)

- Los representantes de CNT informaron que el programa se estaba realizando de acuerdo a lo programado, sin desviaciones significativas:

Inspección por END automática

El titular informó que en la fecha de la inspección se había finalizado la inspección de los 10 puntos de cierre de la vasija del reactor planificados durante la R29, con resultado ACEPTABLE.

Inspección volumétrica por ultra sonidos (UT) un 34% de la soldadura cabeza-brida de la vasija del reactor YC10 B001 Nº 009, categoría B-A e ítem B1.40.

Se había realizado aproximadamente un 10% de la adquisición de datos de la soldadura de la tapa de la vasija. La inspección presenció parcialmente dicha adquisición de datos con el equipo ' [REDACTED] in-situ en planta de recarga, mediante el procedimiento UT-119 "Procedimiento de inspección automática por ultrasonidos para la detección de defectos en soldaduras en la tapa de la vasija del reactor PWR desde el exterior" Rev.1. Se comprobó que este procedimiento forma parte de los objetivos de validación definidos en el informe GVL-IT-032, "Informe técnico para la definición de los Objetivos de Validación (IOV) de la agrupación de áreas de soldaduras de vasija con acceso por el exterior (VEXT)". La Inspección comprobó que el procedimiento UT-119 estaba aceptado por el titular.

La Inspección verificó la utilización del equipo de ultrasonidos T75, con fecha de calibración válida hasta 28/08/2017.

La Inspección presenció, el 17/5, la adquisición de datos durante la exploración en paralelo con tres palpadores de 70º, 45º y 55º. La calibración en sensibilidad de los palpadores se había realizado empleando el bloque de calibración de referencia BC-125. Se chequearon los Registros de Calibración de Ultrasonidos (RCU) de referencias RCU-TR1-17-014P, RCU-TR1-17-015P, RCU-TR1-17-016P, correspondientes a los palpadores 70º, 45º y 55º, respectivamente, comprobando que la última verificación de la calibración se había realizado a las 6:51 del 17/5.

Adicionalmente, se presenció parte de la evaluación preliminar de datos correspondiente a la exploración en perpendicular con 4 palpadores, confirmándose que todas las Indicaciones observadas hasta ese momento cumplían el criterio asociado a indicaciones metalúrgicas (Im) (pequeño eco dinámico, e indicaciones similares detectadas intermitentemente a lo largo de la soldadura), no reportables.

El Titular manifestó que esta es la primera vez que se realizaba la exploración utilizando el procedimiento aprobado por [REDACTED] y que el método de exploración es más sensible que el método utilizado anteriormente, basado en la curva CAD (Amplitud-Distancia), motivo por el cual se estaban detectando las indicaciones metalúrgicas.

La Inspección chequeó las Listas Preliminares de Indicaciones con Ultrasonidos (LPI) de referencias LPI-TR1-17-001, LPI-TR1-17-002, LPI-TR1-17-003 y LPI-TR1-17-003, en las que se reportan las Im detectadas en las exploraciones realizadas con los palpadores de 70º, 45º, 55º y 0º, respectivamente. También se consultó la Hoja de Trabajo (HT), de referencia HT-TR1-17-0001-M1, en la que se concluye que los resultados de las exploraciones realizadas son ACEPTABLES y se referencias las LPI mencionadas anteriormente.

END manuales

El Titular manifestó que se estaba cumpliendo con el programa de inspecciones, sin nada reseñable hasta la fecha de la inspección. A continuación se resume el grado de avance de las actividades previstas:

- Inspección de manguitos térmicos del lazo YA30 de refrigeración del reactor, finalizado al 100%.
- inspección de soldadura circunferencial de tuberías del sistema TA, 100%.
- inspección de soldadura circunferencial de tuberías del sistema TH, 35%.
- conexiones bombas principales, 100%.
- longitudinales de lazos, 100%.
- conexiones toberas de lazos, 100%.
- tuberías sistema YP, 65%.

La Inspección presenció los ensayos siguientes:

- **Inspección por ultrasonidos del Área S6 de YP-006, línea a válvula de alivio YP10 S102, Categoría B-J, ítem B9.11.**

La inspección se realizó de acuerdo con la OTG-862944 y el procedimiento GVL-PR-005, Rev. 2, "*Procedimiento genérico para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en la inspección manual por ultrasonidos de soldaduras en tuberías austeníticas e injertos de las CC.NN. españolas*", utilizando el equipo de ultrasonidos de referencia T-99 y los palpadores RTD-45, RTD-60, RTD-40 y GE-45.

Se chequeó el RCU-TR1-17-041-C1 correspondiente a los palpadores empleados durante el ensayo, así como la hoja de trabajo HT-TR1-17-0083-C1 en la que se documentan el ensayo con resultado aceptable.

- **Inspección por líquidos penetrantes Área S7 del YP-002, Línea a válvula de seguridad YP10 S191, Categoría B-J, ítem B9.11.**

La inspección se hizo de acuerdo con OTG-862940 y procedimiento PT-35.05, Rev.1, "*Examen con líquidos penetrantes no solubles en agua, directamente visibles por contraste de color*".

Se chequeó la hoja de trabajo HT-TR1-17-0084-C1 en la que se documentan el ensayo con resultado aceptable.

Inspección de soldaduras de Inconel

Hasta la fecha de la inspección no se habían iniciado los exámenes visuales o volumétricos programados en las soldaduras bimetálicas de inconel del presionador y de los lazos en la rama caliente.

La inspección presenció los ensayos siguientes:

- **Inspección por ultrasonidos de la soldadura bimetálica Nº 21 del lazo YA30, Área 210 Q11-14 021, Categoría 770, ítem A-2.**

La inspección se realizó de acuerdo con la OTG-862884 y el procedimiento GVL-PR-009, Rev. 1, "*Procedimiento para la detección y dimensionamiento en longitud de defectos en inspección manual por ultrasonidos de soldaduras bimetálicas de las CC.NN. españolas*", utilizando el equipo de ultrasonidos de referencia T-90 y los palpadores RTD-45, RTD-60, RTD-40 y GE-45.

La Inspección chequeó los registros de calibración RCU-TR1-16-036-C1 a RCU-TR1-16-039-C1, correspondientes a los palpadores empleados durante el ensayo, así como la HT-TR1-17-0081-C1, en la que se documenta el ensayo realizado, con resultado aceptable, sin reportarse ninguna indicación.

- **Inspección visual a metal descubierto (VE) de Toberas del Presionador, H1 a H4 de rociado YP (3) y TA (1) en tapa, identificadas como YP10 B001 48,49, 50 y 51 P11, Code Case N-722-1, ítem A-1.**

La inspección se realizó con OTG-883044 y el procedimiento VT-27.05, Rev.1, "*Examen visual para detección fugas durante pruebas de presión en componentes de Clase Código 2 y 3 de ASME XI*".

Se chequeó el Informe de Registro de Examen visual durante pruebas de presión IIE-TR1-17-02E, con resultado ACEPTABLE.

La Inspección comprobó que en el alcance del procedimiento VT-27.05 no se encuentran los componentes objetos de la inspección.

Inspección visual de internos de la vasija del reactor

La inspección preguntó por el alcance y grado de avance de dicha inspección en la 29R, al no referirse dicha actividad en el parte diario de avance de inspecciones ISI. Los representantes del titular indicaron que se había iniciado el procedimiento CE-T-GI-0027 "*Inspección de*

internos de la vasija del reactor” y como resultado preliminar todos los resultados estaban siendo aceptables.

La inspección verificó que este programa de inspección se encontraba incluido en la programación del informe TR1-17-08 del programa de inspección de la recarga en el Apéndice 1 “Programa de END por ítem y categoría”. No obstante, el procedimiento de inspección CE-T-GI-0027 no aparece referenciado en el apartado 6.1 de dicho informe.

PROGRAMA DE SOPORTES Y AMORTIGUADORES

- El Titular informó que en la fecha de inicio de la inspección se habían ejecutado el 57% de las inspecciones visuales de soportes planificadas, el 82% de inspecciones de amortiguadores y el 36% de las pruebas funcionales de amortiguadores previstas. Asimismo, se encontraba programado, pero pendiente de su realización, la reinspección de 13 amortiguadores y la realización de trabajos de mantenimiento en 2 amortiguadores.

La inspección presenció las siguientes inspecciones y ensayos:

- Prueba funcional “as-found” del amortiguador hidráulico del soporte YP10-G-072, realizada con la OTG-864708 y siguiendo el procedimiento PV-T-GI-9519, rev. 3 “Comprobación de la operabilidad de amortiguadores hidráulicos y mecánicos”.

El amortiguador sometido a prueba, de acuerdo con su placa de características, tenía nº de serie 9861430/103, del fabricante [REDACTED] y modelo [REDACTED]. Se empleó la máquina de ensayos identificada como [REDACTED] modelo [REDACTED] (Cilindro 2).

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

Los resultados de la prueba quedaron recogidos en la hoja de resultados HR-TR1-17-006-A, en la que se refleja el resultado final de la prueba como ACEPTABLE.

La inspección verificó correcto y en vigor el certificado de calibración ENAC [REDACTED] emitido por [REDACTED] y realizada prueba de verificación de calibración por [REDACTED] en fecha 25/01/17, con resultado satisfactorio.

- Inspección visual del amortiguador hidráulico del soporte TH37-G-029 de la línea TH37Z02, según el procedimiento PS-01.05, rev.7, “Procedimiento de inspección de soportes y amortiguadores” con resultado ACEPTABLE, recogido en la hoja de registro HIV-TR1-17-0104-S.
- Inspección visual del soporte TH35-G.057 de la línea TH35Z02, según el procedimiento PS-01.05, con resultado ACEPTABLE, recogido en la hoja de registro HIV-TR1-17-0103-S.

PROGRAMA DE PRUEBAS DE PRESIÓN

- Durante la R29 solo estaba planificada la realización de una única prueba de presión, el día 6/05/17 durante la bajada de carga, la 12.5 del TH, que tiene por alcance la bomba de inyección de seguridad de alta presión TH15 D001 descargando en la rama fría del Lazo 10. La

Inspección revisó el registro del examen visual durante dicha prueba, IEV-TR1-17-01-E, con resultado ACEPTABLE, registrándose un pequeño resto de boro por junta roscada de caza-fugas de la válvula TH15 S010 considerado aceptable.

PROGRAMA DE VÁLVULAS

- En la fecha de la inspección, se habían realizado ya las pruebas de tarado de válvulas de alivio y seguridad de todas las válvulas programadas para la R29 (9), excepto la prueba de la válvula RL22 S203 del Grupo 13, pendiente del cierre del Generador de Vapor YB20, no estaba planificada en los días de la inspección.

La Inspección realizó una verificación documental de los protocolos de las pruebas realizadas, de acuerdo con el procedimiento CE-T-MM-0472 "*Pruebas de Válvulas de Seguridad y Alivio incluidas en el Manual de Inspección en Servicio (MISI) en banco de pruebas*", Rev. 0, sobre las válvulas TW40 S090 y TH40 S090. En ambos casos la prueba se realizó el 12/5/2017 y se obtuvieron valores aceptables, tanto en la prueba de disparo anterior a la inspección realizada en la válvula, como en los dos disparos realizados tras la inspección.

En relación con las pruebas requeridas por el DTR-38 "*Manual de pruebas de válvulas relacionadas con la Seguridad*", la inspección presencié parcialmente la siguiente prueba:

Prueba visual de la válvula TH34S003 motorizada de afluencia a piscina tren 3, realizada con OTG-868952 y siguiendo el procedimiento PV-T-MM-9028 "*Prueba visual de válvula motorizada de globo tipo UN-122, primer y segundo aislamiento aporte a piscina*", rev.5.

De acuerdo con DTR-38, para esta válvula está requerida la realización de una inspección visual (PVISP) cada 8 Recargas.

Posteriormente, se chequeó el protocolo de la prueba, en el que se constató el resultado aceptable de la misma.

PROGRAMA DE BOMBAS

- En la fecha de la inspección no estaba prevista ninguna prueba del DTR-39 "*Manual de prueba de bombas relacionadas con la seguridad*".
- En relación con pendientes de otras inspecciones, la inspección revisó el estado del compromiso del acta de referencia CSN/AIN/TRI/16/888 siguiente:
 - Acción AM-TR-16/360 asociada a la PM-TR-16/214 "*Propuesta de mejora tras la inspección realizada por el CSN a la parte documental de ISI en CNT los días 30 y 31/03/16*": la acción requería la inclusión de los programas de válvulas y bombas en los informes finales de resultados de finalización de periodos de inspección según el apartado 5.2 de la IS-23. En el apartado de descripción de la Acción se indica "Incluir la valoración de resultados de los informes de cumplimiento de los programas de válvulas y bombas emitidos por mantenimiento. Analizar en qué informes se incluirá esta valoración", con fecha de alta 7/04/16. En el apartado Resolución se indica "Se incluirá la valoración en el Informe de Cumplimiento de los requisitos del Manual de Válvulas y

Bombas que se edita anualmente. Ya se ha incluido en el correspondiente al ciclo 28: IA-TR-16/186", con fecha de cierre de la acción 07/12/16.

La Inspección consultó el informe IA-TR-16/186 "*Cumplimiento de los requisitos del manual de válvulas y bombas durante el XXVIII Ciclo de Central de Trillo 1*", el cual a fecha de la inspección no se había remitido oficialmente al CSN. En cualquier caso, el requisito consiste en la inclusión de los mismos en los informes finales de resultados de finalización de periodos de inspección según el apartado 5.2 de la IS-23, correspondiendo para CN Trillo la finalización del tercer periodo, los años 2017 y 2018.

PROGRAMA DE MEDIDA DE ESPESORES (EROSIÓN/CORROSIÓN)

- La Inspección presenció, parcialmente, el examen de medida de espesores del área 31-ARL04LC (entre RL01S001 y RL01S003), como parte de las mediciones requeridas por el programa de erosión/corrosión. Concretamente, se presenció la adquisición de datos de las 10 secciones de la generatriz entre 45º y 67º de la tubería RL01-Z03.

El examen fue realizado de acuerdo con el procedimiento de referencia CE-T-GI-0200, Rev. 6, "*Procedimiento de erosión- corrosión*", empleándose para las mediciones el equipo modelo nº T-119 y el palpador K771 (0º), utilizando el bloque de calibración BC-356.

Posteriormente, se verificó en la hoja de toma de datos de la inspección completa del área, que los espesores medidos no mostraban una evolución significativa con respecto a la última inspección realizada el 3/05/2010.

Adicionalmente, también se chequeó la hoja de toma de datos de la inspección del área 12-ARL03RA, en la que se constató que no se habían detectado modificaciones en los espesores máximos y mínimos medidos, con respecto a los reportados en la anterior medición del año 2010.

- En relación con pendientes de otras inspecciones, la inspección revisó el estado del compromiso del acta de referencia CSN/AIN/TRI/15/868 siguiente:
 - Acción ES-TR-13/004, asociada a la PM-TR-12/220: requería analizar la conveniencia de incluir en los documentos IN-PM-0045 y CE-T-GI-0200 los espesores mínimos para cada una de las áreas incluidas en dichos documentos. En su resolución, se acordó la realización por parte de Ingeniería y Proyectos Especiales (IT), de un documento de proyecto en el que se informase de los espesores mínimos requeridos en las líneas sujetas a inspección, para lo que se abrió la acción ES-TR-14/314 a IT.

La acción, abierta en la fecha de la inspección y con plazo de ejecución 30/12/2016, consiste en la elaboración de un documento que sirva de referencia para analizar los espesores mínimos de cada una de las áreas a inspeccionar en el procedimiento CE-TGI-0200. La inspección confirmó que dicha acción se encontraba reprogramada con fecha prevista de cierre 28/04/17. Los representantes de CNT indicaron que por Gestión de Vida se tiene previsto ampliar el alcance de áreas para la medida de espesores, lo cual ha llevado a aplazar el cierre de la acción.

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

Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D. [REDACTED], Dña [REDACTED] y D. [REDACTED] representantes del titular, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección.

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

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan la Ley 15/1980, reformada por la Ley 33/2007, de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre la Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes en vigor, así como la/s autorización/es referida/s, se levanta y suscribe la presente acta por duplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 7 de junio de dos mil diecisiete.



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

CONFORME, con los comentarios que se adjuntan.
Madrid, 26 de junio de 2017

[REDACTED]
[REDACTED]
Director de Servicios Técnicos



COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCIÓN

DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

CSN/AIN/TRI/17/917



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/17/917
Comentarios

Página 4 de 9, último punto

Dice el Acta:

“ *Inspección visual a metal descubierto (VE) de Toberas del Presionador, H1 a H4 de rociado YP (3) y TA (1) en tapa, identificadas como YP10B001 48, 49, 50 y 51 P11, Code Case N-722-1, ítem A-1.*

La inspección se realizó con OTG-883044 y el procedimiento VT-27.05, Rev. 1 “Examen visual para detección fugas durante pruebas de presión en componentes de Clase Código 2 y 3 de ASME XI”.

Se chequeó el Informe de Registro de Examen visual durante pruebas de presión IIE-TRI-17-02E, con resultado ACEPTABLE.

La Inspección comprobó que en el alcance del procedimiento VT-27.05 no se encuentran los componentes objetos de la inspección.”

Comentario:

El procedimiento VT-27.05 es un procedimiento genérico de [REDACTED] para la detección de fugas, en donde no se detallan las localizaciones concretas en las que se puede aplicar.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/17/917
Comentarios

Página 5 de 9, primer párrafo

Dice el Acta:

“ *La Inspección verificó que este programa de inspección se encontraba incluido en la programación del informe TR1-17-08 del programa de inspección de la recarga en el Apéndice 1 “Programa de END por ítem y categoría”. No obstante, el procedimiento de inspección CE-T-GI-0027 no aparece reflejado en el apartado 6.1 de dicho informe.”*

Comentario:

La inspección visual de los internos de la vasija de presión del reactor, es requerida una vez por periodo, sin embargo, en Trillo se realiza todos los años a las zonas accesibles, razón por la que se incluye en el programa de recarga, aunque en este caso sin referenciar por error en el apartado de procedimientos.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/17/917
Comentarios

Página 7 de 9, primer párrafo

Dice el Acta:

“ *La inspección consultó el informe IA-TR-16/186 “Cumplimiento de los requisitos del Manual de válvulas y bombas durante el XXVIII Ciclo de Central de Trillo 1”, el cual, a fecha de la inspección no se había remitido oficialmente al CSN. En cualquier caso, el requisito consiste en la inclusión de los mismos en los informes de resultados de finalización de periodos de inspección según el apartado 5.2 de la IS23, correspondiendo para CN Trillo la finalización del tercer período, los años 2017 y 2018.”*

Comentario:

El informe IA-TR-16/186 se envió formalmente al CSN con la carta ATT-CSN-010937.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “Trámite” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/TRI/17/917**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear de Trillo, los días 17 y 18 de mayo de dos mil diecisiete, los inspectores que la suscriben declaran:

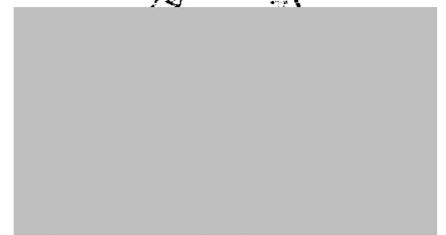
- **Página 4 de 9, último punto:** No se acepta el comentario. El apartado “Objeto” del procedimiento define los elementos esenciales para la realización de las inspecciones visuales durante la ejecución de las Pruebas de Presión en la Central Nuclear de Trillo I, según los requerimientos o directrices contenidos en la Sección XI del Código ASME en sus artículos IWA/C/D-5000, es decir componentes Clase 2 y 3. El artículo IWB-5000 dedicado a Clase 1 no está incluido en dicho objeto.
- **Página 5 de 9, primer párrafo:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.
- **Página 7 de 9, primer párrafo:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta. El envío de dicho informe ha sido posterior a la fecha en que tuvo lugar la inspección.

Madrid, 30 de junio de 2017




Fdo.


Inspector CSN

Fdo.


Inspectora CSN