

**NOTIFICACION DE CAMBIO
EN DOCUMENTOS DEL SISTEMA
DE GESTIÓN**

NC N°: 10/38

Fecha: 8.11.10

Hoja 1 de 1

DOCUMENTOS AFECTADOS:

Identificación:	Revisión:	Fecha:	Título:
PA.IV.250	0	3.02.2006	INSPECCIONES SUPLEMENTARIAS DE GRADO 1

MOTIVOS QUE ORIGINAN EL CAMBIO:

Decisión de la Secretaria General (esta NC) para considerar la inclusión del pilar de seguridad física en el SISC

DESCRIPCION DEL CAMBIO:

Apartado 2, parte relativa a “**Estimación de recursos**”, el 1^{er}. párrafo quedará como sigue:

Se estima que este procedimiento llevará de 16 a 40 horas-hombre por cada hallazgo blanco. Los inspectores asignados deben estar familiarizados con la disciplina asociada al objeto de la evaluación, se considera que el equipo de inspección estará constituido, básicamente, por dos expertos del CSN, por regla general un jefe de proyecto y un experto de AEOF o bien un experto familiarizado con los hallazgos objeto de la inspección, que contarán con la asistencia de un inspector residente. *Si la inspección suplementaria está relacionada con Seguridad Física, se procurará que el equipo de inspección tenga la composición más reducida que razonablemente sea posible, incluyendo en todo caso a un técnico del área SEFI**. El equipo de inspección será designado por la DSN.

(*).Adicionalmente, y dados los requisitos de protección de la información relacionada con Seguridad Física, la documentación que se genere estará sujeta a los procedimientos específicos vigentes sobre el particular

OBSERVACIONES:

REALIZADO: (CALI)	REVISADO: (Propietario)	Vº Bº: El Jefe de la OFIN	APROBADO: La Secretaria General
Fdo.: Javier Alonso	Fdo.: Julio Crespo	Fdo.: Jesús Gil	Fdo.: Purificación Gutiérrez

INSPECCIONES SUPLEMENTARIAS DE GRADO 1

Colaboradores	Jesús Gil Huguet César Gervás Tobaruela
----------------------	--

Propietario/a	Julio Crespo Bravo	1.02.06
Calidad Interna	Emilio Romero Ros	1.02.06
Subdirector o Jefe de Oficina	Jesús Gil Huguet	1.02.06
El Secretario General	Antonio Luis Iglesias Martín	3.02.06

1. OBJETO

Este procedimiento tiene por objeto describir la sistemática para llevar a cabo las inspecciones suplementarias, denominadas de grado 1, que el Consejo de Seguridad Nuclear (CSN) ha de realizar como resultado de que se produzcan hallazgos significativos para el riesgo, bien sea por medio de los resultados de las inspecciones que componen el Plan Base de Inspección del Sistema Integrado de Supervisión de Centrales Nucleares, CC.NN., (SISC), o bien por haberse excedido los umbrales de los indicadores de funcionamiento, y que den lugar a la acumulación de uno o dos blancos en diferentes pilares de un área estratégica de funcionamiento.

La aplicación de este procedimiento se llevará a cabo con el fin de:

- Asegurar que se comprendan las causas que originan y contribuyen a los problemas de funcionamiento significativos para el riesgo.
- Asegurar que se identifique el alcance de la condición y el alcance de la causa de los problemas de funcionamiento significativos para el riesgo.
- Asegurar que las acciones correctivas aplicadas por el Titular con respecto a los problemas de funcionamiento significativos para el riesgo basten para tratar las causas que los originan y que contribuyen a ellos, así como para evitar que se repitan.

Este procedimiento aplica a las tres áreas estratégicas de funcionamiento de las centrales nucleares y a todos los pilares de seguridad.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las inspecciones integradas en el SISC, incluidas las realizadas por los inspectores residentes y aplica a todo el personal del CSN que participe como inspector en dichas inspecciones.

Frecuencia y tamaño de la muestra

Este procedimiento se aplicará cada vez que se incorpore a la matriz de acción del SISC uno o dos blancos en un área estratégica de funcionamiento con independencia que el dato provenga de sobrepasar el umbral de un indicador de funcionamiento o como resultado derivado de los hallazgos de inspección.

Estimación de recursos

Se estima que este procedimiento llevará de 16 a 40 horas-hombre por cada hallazgo blanco. Los inspectores asignados deben estar familiarizados con la disciplina asociada al objeto de la evaluación, se considera que el equipo de inspección estará constituido, básicamente, por dos expertos del CSN, por regla general un jefe de proyecto y un experto de AEOF o bien un experto familiarizado con los hallazgos objeto de la inspección, que contarán con la asistencia de un inspector residente. El equipo de inspección será designado por la DT de la DSN.

Para facilitar la planificación, los Titulares con programas de acciones correctivas que se hayan considerado muy completos durante la inspección anual para la identificación y resolución de deficiencias deben utilizar una estimación de recursos cerca del límite inferior de la escala (16 horas). Para aquellos titulares con programas de acciones correctivas que previamente se hayan considerado poco eficaces, deberá utilizarse una estimación de recursos cerca del límite superior de la escala (40 horas).

3. DEFINICIONES

Serán aplicables las incluidas en el procedimiento PA.IV.205, PG.IV.07, y adicionalmente:

Alcance de la causa: Se define como el alcance en el que las causas raíz de un problema identificado impactan en otros procesos, otros equipos o en el factor humano de la central.

Alcance de la condición: Se define como el alcance en el que se da la condición real dentro de otros procesos, los equipos o el factor humano en la central.

Causa común: Se define como varios fallos (es decir, dos o más) del equipo o los procesos de la central que pueden achacarse a una causa común.

Causas contribuyentes: Se definen como las causas que, por sí mismas, no originarían la deficiencia, pero que son lo bastante importantes como para necesitar la aplicación de una acción correctiva. Las causas que contribuyen a la deficiencia suelen conocerse como factores causales. Los factores causales son acciones, condiciones o sucesos que influyen de forma directa o indirecta en el resultado de una situación o deficiencia.

Causa Raíz: Las causas raíz se definen como las causas básicas (es decir, hardware, proceso, acciones humanas) de un problema que, al corregirse, evitarían que vuelva a producirse.

Consecuencias: Se definen como el resultado real o potencial de una deficiencia o una condición identificada.

Incorporación: Efecto de incorporar datos en la Matriz de Acción del SISC como consecuencia de haber encontrado un hallazgo mayor o de haber sido sobrepasado el umbral de un indicador.

Sucesos repetidos: Se definen como dos o más condiciones independientes que son resultado de las mismas causas básicas.

4. NORMATIVA APLICABLE

La que se describe en los procedimientos PA.IV.205, PG.IV.03 y PG.IV.07.

5. RESPONSABILIDADES

Las recogidas en el procedimiento PA.IV.205.

6. DESCRIPCIÓN

6.1 BASES DE INSPECCION SUPLEMENTARIA DE GRADO 1

El programa de inspección SISC del CSN incluye tres partes: las inspecciones del plan base de inspección, las relativas a problemas genéricos de seguridad e inspecciones especiales, y las inspecciones adicionales realizadas como resultado de problemas de funcionamiento significativos para el riesgo.

El programa de inspección está diseñado para incrementar los recursos de inspección del CSN a medida que se identifican problemas de funcionamiento significativos para el riesgo, ya sea por hallazgos de inspección evaluados mediante el proceso de determinación de la importancia para la seguridad (SDP) o por haberse excedido los umbrales de los indicadores de funcionamiento. Por tanto, tras la identificación de un hallazgo de inspección caracterizado como significativo para el riesgo (es decir, blanco, amarillo o

rojo) a través del SDP, o cuando un indicador de funcionamiento excede su umbral, el CSN realizará una o varias inspecciones adicionales.

Las inspecciones suplementarias se requieren para proporcionar mayor información desde el punto de vista de la seguridad cuando se identifiquen incidencias en el funcionamiento que sean significativas para el riesgo de forma que se pueda mantener la seguridad, mejorar la confianza del público, mejorar la eficacia del proceso de regulación y reducir la carga reguladora que resulte innecesaria.

Este procedimiento proporciona la respuesta adicional cuando se produce la incorporación de uno o dos blancos en diferentes pilares de un área estratégica de funcionamiento.

Las indicaciones expuestas en este procedimiento se desarrollarán teniendo en cuenta las siguientes condiciones:

- La inspección adicional no se realizará por incorporación en la matriz de acción de datos calificados como verdes, ya sean uno o varios.
- El procedimiento de inspección base sobre la identificación y resolución de deficiencias es independiente de la respuesta adicional.,
- Los requisitos de inspección incluidos en este procedimiento se aplicarán a cada dato incorporado como blanco y son los mismos al margen de que el problema provenga de un indicador de funcionamiento o de un hallazgo de inspección.
- Las nuevas deficiencias de funcionamiento que surjan a raíz de las inspecciones adicionales se evaluarán y categorizarán de forma similar a las del programa base de inspección, con el proceso de determinación de significación (SDP).

6.2 REQUISITOS DE INSPECCION

Para poder proteger de forma adecuada la salud y la seguridad públicas, una vez identificado un fallo de funcionamiento significativo para el riesgo, el CSN tiene que asegurarse de que el Titular emprende las acciones necesarias para identificar las causas de la deficiencia y evitar que se repita.

Para el CSN, la forma más eficaz de lograr este objetivo es ofrecerle al Titular la oportunidad de realizar su propia evaluación del fallo, y después revisar esta evaluación.

Los siguientes requisitos de inspección representan un conjunto de atributos relacionados con la identificación de la deficiencia, el análisis de las causas que lo originan y la implementación de acciones correctivas.

Para poder asegurar que se han identificado adecuadamente las causas de la deficiencia de funcionamiento y que se han llevado a cabo las acciones correctivas necesarias para evitar que se repita, se espera que la evaluación del Titular analice cada uno de los requisitos de

inspección; sin embargo, la profundidad del análisis del Titular puede variar según la importancia y la complejidad de los problemas encontrados. En algunos casos, las respuestas a los requisitos de inspección específicos serán evidentes sin necesidad de realizar una revisión o un análisis adicional detallado.

Este procedimiento de inspección no pretende que los inspectores del CSN realicen una evaluación independiente de la deficiencia, ni tampoco que se limiten a verificar que se ha realizado una evaluación sin analizar si ésta resulta adecuada. La labor de los inspectores es cuestionar en su justa medida varios aspectos de la evaluación del Titular, según sea necesario, para garantizar que las causas de las deficiencias de funcionamiento han sido identificadas y que se han llevado a cabo las acciones correctivas apropiadas para evitar que vuelva a producirse.

Los inspectores pueden utilizar información previamente obtenida como parte del programa base de inspección para cumplir los requisitos de inspección; sin embargo, el correspondiente informe de inspección deberá incluir el análisis del CSN sobre la evaluación llevada a cabo por el Titular para cada requisito de inspección.

Los resultados de esta inspección deben documentarse de acuerdo con lo establecido en el procedimiento PA.IV.05 sobre la documentación de inspecciones adicionales.

Si en las acciones realizadas por el Titular para evaluar la deficiencia de funcionamiento se encontraran puntos débiles significativos, se podría recurrir a acciones adicionales por parte del CSN, incluyendo una posible ampliación del alcance de este procedimiento, según resulte necesario, para satisfacer los requisitos de inspección. En general, los titulares deben tener la oportunidad de corregir cualquier deficiencia identificada antes de realizar una ampliación de la inspección. Además, para los hallazgos de inspección, la deficiencia de funcionamiento original seguirá abierta y no se eliminará de la matriz de acción hasta que los puntos débiles se hayan analizado y corregido.

Para los puntos débiles significativos detectados en las acciones del Titular para evaluar una deficiencia de funcionamiento que esté relacionada con un indicador de funcionamiento (IF), se abrirá un hallazgo de inspección paralelo, al que se le asignará el mismo color que al indicador de funcionamiento; sin embargo, el hallazgo no se contará doble en la matriz de acción. Los puntos débiles del programa relacionados con la evaluación realizada por el Titular sobre la deficiencia de funcionamiento también se documentarán en el informe de inspección, y se prestará una atención especial a estas áreas durante la siguiente inspección del programa base para la identificación y resolución de deficiencias.

Si se identificaran nuevas o adicionales deficiencias de funcionamiento durante esta inspección, o a través de la evaluación del Titular, se categorizarían mediante el proceso de determinación de significación (SDP), y se realizará el procedimiento de inspección adicional correspondiente. También se llevarían a cabo inspecciones adicionales si, a través de los indicadores de funcionamiento, se informara de nuevas deficiencias de funcionamiento que supusieran traspasar un nuevo umbral de los IF.

No obstante, no es previsible que sea necesario realizar inspecciones adicionales si las nuevas o adicionales deficiencias de funcionamiento comunicadas a través de los IF no suponen traspasar un nuevo umbral.

Los siguientes requisitos de inspección suelen aplicarse tanto para hallazgos de inspección individuales como para deficiencias de funcionamiento indicadas por los IF que puedan representar más de un suceso independiente (por ejemplo, cuatro paradas de emergencia).

Cuando un hallazgo blanco se deba a múltiples sucesos, se espera que la evaluación del Titular analice cada uno de esos sucesos. Para lograrlo, se realizarán tanto evaluaciones independientes de cada suceso como una evaluación colectiva.

6.2.1 Identificación de deficiencias

- a. Determinar que la evaluación identifica quién detectó la deficiencia (es decir, si fue el Titular, si fue auto-revelado o si fue el CSN) y en qué condiciones se identificó.
- b. Determinar que la evaluación documenta el periodo de tiempo durante el que ha existido el problema y las oportunidades para una identificación temprana.
- c. Determinar que la evaluación documenta las consecuencias específicas para el riesgo en la central y los incumplimientos relacionados con la deficiencia.

6.2.2 Causa raíz, alcance de la condición y alcance de la evaluación de las causas

- a. Determinar que la deficiencia se evaluó utilizando un método sistemático para identificar las causas raíz y las contribuyentes.
- b. Determinar que la evaluación de la causa raíz se llevó a cabo con un nivel de detalle adecuado a la importancia del problema.
- c. Determinar que la evaluación de la causa raíz ha tenido en cuenta las veces que el suceso ha tenido lugar anteriormente así como la experiencia operativa previa.
- d. Determinar que la evaluación de la causa raíz tiene en cuenta el alcance de la condición y el alcance de la causa de la deficiencia.

6.2.3 Acciones correctivas

- a. Verificar que se especifican las acciones correctivas adecuadas para cada causa raíz y causas contribuyentes, o que existe una evaluación que indica que no es necesario realizar ninguna acción.
- b. Verificar que las acciones correctivas se han organizado por prioridades, según la significación para el riesgo y la conformidad con las regulaciones aplicables.

- c. Verificar que se ha establecido un programa para aplicar y completar las acciones correctivas.
- d. Verificar que se han desarrollado con éxito medidas cuantitativas o cualitativas para determinar la eficacia de las acciones correctivas que eviten la repetición del suceso.

6.2.4 Evaluación para el tratamiento de antiguos problemas de diseño

Esta parte del procedimiento de inspección es opcional y se aplicará cuando el Titular haya solicitado crédito para identificar él mismo un problema antiguo de diseño, como son los relativos a los cálculos de ingeniería, análisis de ingeniería, procedimientos de operación asociados o instalaciones de equipos de la central, y no exista información suficiente de antemano para que el CSN se pronuncie sobre el problema.

En estos casos, los inspectores evaluarán si la deficiencia de funcionamiento cumple los criterios para que se considere un problema antiguo de diseño. Para que así sea, y al margen de lo definido en el procedimiento PG.IV.07, se deben cumplir los siguientes criterios:

- a. Lo identificó el Titular como resultado de una iniciativa voluntaria, por ejemplo de una modificación de las bases de diseño. Para los propósitos de esta inspección, los problemas que se auto-revelan no se consideran como identificados por el Titular. Hallazgos auto-revelados son aquellas deficiencias que se revelan al CSN o al Titular a través de un cambio en el proceso, en la capacidad o funcionamiento del equipo, en las operaciones o en los programas.
- b. Se corrigió el problema o se corregirá, incluyendo la aplicación de acciones correctivas inmediatas, así como la aplicación de acciones correctivas para evitar que vuelva a producirse, dentro de un periodo de tiempo razonable tras la identificación del problema (estas acciones deben incluir la ampliación de la iniciativa, en caso necesario, para identificar otros fallos causados por causas raíz similares). En este criterio, la identificación se define como el tiempo que transcurre desde que se discute por primera vez la significación del hallazgo entre el CSN y el Titular. Por tanto, los problemas que identifique el CSN por la aplicación de una acción correctiva poco adecuada o inapropiada no pueden tratarse como problemas antiguos de diseño.
- c. No es probable que fuera identificado anteriormente por los esfuerzos que se aplican en la actualidad en los procesos del Titular, como pueden ser la supervisión ordinaria, las actividades de aseguramiento de la calidad o la evaluación de la información de la industria.
- d. El hallazgo no refleja una actual deficiencia de funcionamiento relacionada con los programas, la política o los procedimientos existentes.

6.3 GUIA DE INSPECCION

6.3.1 Aspectos generales

El procedimiento de inspección está diseñado para analizar la adecuación de la evaluación de la incorporación de blancos realizada por el Titular. Como tal, debe concederse un tiempo razonable (normalmente de 30 a 60 días) para que el Titular complete su evaluación; sin embargo, puede que no todas las acciones correctivas puedan finalizarse completamente antes de iniciar este procedimiento.

La inspección no debe programarse hasta que el Titular haya terminado la identificación de deficiencias, su evaluación y desarrollado el plan de acciones correctivas. En caso de que el Titular no haya definido su plan de acciones correctivas en un plazo de tiempo razonable, deberá informar al CSN sobre las razones, incluidos los elementos de riesgo, para el retraso. La aplicación de estas acciones correctivas puede verificarse durante las siguientes inspecciones del plan base, tales como la inspección anual relativa a la identificación y resolución de deficiencias.

En los siguientes apartados del procedimiento se exponen indicaciones como guía para ayudar al inspector para cumplir los requisitos de inspección específicos incluidos en el apartado 6.3.2. No se pretende que el inspector verifique que la evaluación del hallazgo blanco realizada por el Titular contiene todos los atributos incluidos en estos apartados. El objetivo es que el inspector use los apartados de orientación del procedimiento para buscar puntos débiles en la evaluación del Titular que puedan indicar la existencia de un problema relacionado con alguno de los requisitos de inspección.

6.3.2 Aspectos específicos

6.3.2.1 Identificación de deficiencias

- a. La evaluación debe indicar quién identificó la deficiencia y cómo lo hizo. En caso necesario, debe evaluarse el hecho de que el Titular no identificara el problema. En concreto, si el Titular no ha podido identificar la deficiencia en una primera etapa puede tratarse de un problema más importante. Ejemplos de este tipo de fallos son que el personal del Titular no incorpore un incumplimiento identificado en el programa de acciones correctivas, o que no advierta sobre los problemas de seguridad a la Dirección, o que el fallo a completar las acciones correctivas de un problema previo diera lugar a un incremento de degradación.

Si el CSN identificó el hallazgo blanco, la evaluación debe analizar la razón por la que los procesos del Titular tales como la revisión entre pares, (WANO, etc) la aplicación de la supervisión, la inspección, las pruebas, las auto-evaluaciones o las actividades del departamento de calidad no identificaron la deficiencia.

- b. La evaluación debe indicar cuándo se identificó la deficiencia, cuánto tiempo duró la condición y si existieron oportunidades previas para corregirla. Por ejemplo, si una

actividad de mantenimiento provocara el fallo de un sistema, y dicha situación no se detectara en las pruebas posteriores al mantenimiento ni por las actividades del aseguramiento de la calidad, deberían incluirse en la identificación de la deficiencia las razones por las que ni las pruebas ni otras actividades de supervisión detectaron el error y analizarlo en la evaluación de la causa raíz.

- c. La evaluación debe analizar las consecuencias específicas para el riesgo del hallazgo. Puede que una evaluación específica de la central nuclear caracterice mejor el riesgo asociado con el hallazgo blanco debido a la naturaleza genérica de los indicadores de funcionamiento. Si existen condiciones que no puedan evaluarse fácilmente de manera cuantitativa, como la indisponibilidad del componente de seguridad, se realizará una evaluación cualitativa. La evaluación también debe incluir un análisis sobre incumplimientos. Según corresponda, puede que algunos sucesos se evalúen de forma más apropiada tratados como riesgos para el personal o el entorno de la central.

6.3.2.2 Evaluación de la causa raíz, el alcance de la condición y el alcance de la causa

- a. La evaluación del Titular suele emplear métodos sistemáticos para identificar tanto las causas raíz como las contribuyentes. Los métodos de evaluación de la causa raíz que suelen usarse en las instalaciones nucleares son:
- Análisis de sucesos y de factores causales, para identificar los sucesos y condiciones que llevaron a un suceso.
 - Análisis del árbol de fallos, para identificar las relaciones entre los sucesos y la probabilidad de que ocurra el suceso.
 - Análisis de barreras, para identificar las barreras que, si hubieran existido o se hubieran reforzado, habrían evitado que se produjera el suceso.
 - Análisis de cambios, para identificar los cambios en el entorno de trabajo desde que se realizara la actividad con éxito por última vez que pudieran haber causado o contribuido a causar el suceso.
 - Árbol sobre la supervisión de gestión y de riesgos (MORT), para comprobar de forma sistemática que se hayan considerado todas las posibles causas de deficiencias.
 - Técnicas para análisis de incidentes críticos, para identificar las acciones críticas que, de haberse realizado correctamente, habrían evitado que se produjera el suceso o habrían reducido de forma significativa sus consecuencias.

El Titular puede usar otros métodos para realizar las evaluaciones de la causa raíz. La evaluación sistemática de una deficiencia mediante uno de los métodos anteriormente citados debería incluir, normalmente:

- Una clara identificación de la deficiencia y de las hipótesis realizadas como parte de la evaluación de la causa raíz.

Por ejemplo, la evaluación debe describir, según proceda, las condiciones de funcionamiento iniciales del sistema / componente identificado, los niveles del personal involucrado así como los requisitos de formación.

- Una recogida oportuna de datos, la verificación de los mismos y el mantenimiento de las pruebas para asegurar que la información y las circunstancias que rodean el problema se comprendan totalmente. El análisis debe documentarse de modo que la progresión de la deficiencia se comprenda con claridad, que se identifique cualquier falta de información o incoherencia y que la deficiencia pueda ser explicada y comprendida fácilmente por otros.
- Una determinación de la relación causa-efecto que lleve a la identificación de las causas que originaron y contribuyeron a la deficiencia, en la que se tengan en cuenta problemas potenciales de hardware, procesos y factores humanos. Por ejemplo:
 - Las deficiencias de hardware podrían incluir el diseño, los materiales, el envejecimiento de los sistemas y las condiciones ambientales;
 - Los fallos sobre procesos podrían incluir los procedimientos, las prácticas de trabajo, las políticas de funcionamiento, la supervisión, los programas de mantenimiento preventivo y correctivo, y los métodos de control de calidad;
 - Los problemas relativos a los factores humanos podrían incluir la formación, las comunicaciones, la interfaz hombre-sistema y la aptitud para el desempeño del trabajo.

- b. La evaluación de la causa raíz debería realizarse con un nivel de detalle adecuado que tenga en cuenta la importancia de la deficiencia.

- Los distintos métodos de evaluación de la causa raíz proporcionan diferentes perspectivas para abordar el problema. En algunos casos, usar una combinación de métodos ayuda a asegurar que el análisis sea exhaustivo. Por tanto, la evaluación de la causa raíz debe considerar el uso de equipos multidisciplinares y/o de distintos métodos complementarios para la evaluación de problemas complejos con posibles consecuencias significativas. Por ejemplo, los fallos relacionados con el hardware pueden evaluarse mediante análisis de barreras, análisis de cambios o árboles de fallos.

La profundidad en una evaluación de causa raíz suele normalmente lograrse mediante la respuesta a la pregunta “¿por qué?” acerca de cada uno de los sucesos y circunstancias que hayan causado o contribuido a la deficiencia. Cuando el análisis ha encontrado

todas las causas del fallo (es decir, causa raíz, contribuyente y programática), la evaluación también debe averiguar las posibles relaciones entre las distintas causas.

La rigurosidad de la evaluación de la causa raíz se asegura mediante los siguientes puntos:

- Verificar que el proceso de investigación se ha realizado hasta llegar a las causas sobre las que el Titular no tiene control.

Por ejemplo, problemas iniciados por un acto de la naturaleza, como rayos o tornados, que se convierta en una de las causas de la deficiencia. Sin embargo, el acto de la naturaleza no sería candidato a causa raíz, en parte, porque el Titular no tendría forma de evitar que vuelva a producirse. No obstante, si el Titular no ha sido capaz de organizarse o responder de forma adecuada, entraría dentro del fallo de control de la gestión y podría suponer una causa raíz del fallo.

- Verificar que la deficiencia se evaluó para asegurar que otras causas raíz y contribuyentes no se descartaron de forma inadecuada a causa de hipótesis realizadas como parte del análisis

Por ejemplo, puede que una evaluación de causa raíz no haya tenido en cuenta la adecuación del diseño o de los controles de proceso de un sistema si la deficiencia parece deberse principalmente a un problema de factor humano. También sería apropiado considerar las hipótesis técnicas de la evaluación y su impacto en las causas raíz.

- Comprobar que la evaluación revisó de forma global todas las causas raíz y contribuyentes para buscar indicios de deficiencias de mayor nivel dentro de un proceso o sistema.

Por ejemplo, una deficiencia relacionada con cierto número de insuficiencias o errores de procedimiento podría indicar un problema más esencial o de un nivel más alto en los procesos para el desarrollo, el control, la revisión y la aprobación de procedimientos. Los problemas relacionados con los fallos del personal a la hora de seguir los procedimientos también pueden indicar una deficiencia de supervisión y de comunicación.

- Verificar que la evaluación de la causa raíz asegura de forma adecuada que la corrección de las causas evitaría el mismo problema o problemas similares, o que minimizaría de forma suficiente la posibilidad de que vuelva a ocurrir. Las deficiencias complejas pueden tener más de una causa raíz, así como varias causas que contribuyen a la misma. La evaluación debe incluir comprobaciones para asegurar que las correcciones de las causas raíz identificadas no se basen en hipótesis o condiciones no indicadas que no se han controlado ni analizado.

Por ejemplo, las causas raíz basadas en los modos normales de operación pueden no resultar válidas para los modos de accidente u otros modos de operación anormal.

- Comprobar que la evaluación ha considerado de la forma apropiada otras posibles causas raíz. Proporcionar una base lógica para descartar las posibles causas alternativas ayuda a asegurar la validez de las causas raíz específicas identificadas.
- c. La evaluación de la causa raíz debe incluir una consideración apropiada de la repetición de los mismos deficiencias o problemas similares en las instalaciones y el empleo de la experiencia operativa previa. Esta revisión es necesaria para ayudar a describir la causa raíz y las causas contribuyentes, así como para dar indicaciones de si la incorporación de un blanco se debe a un problema más sustancial relacionado con la existencia de puntos débiles en el programa de acciones correctivas del Titular.

La evaluación debe:

- Cuestionar en términos generales la aplicabilidad de otros sucesos o problemas similares relacionados con las causas raíz o contribuyentes consideradas.

Por ejemplo, las evaluaciones de causas raíz asociadas con actividades de recarga y sistemas relacionados con la seguridad podrían incluir una revisión de la experiencia operativa previa que considere la operación anormal de sistemas, las alineaciones inusuales de sistemas así como evoluciones de operación poco frecuentes.

- Analizar si las evaluaciones de causa raíz y/o las acciones correctivas previas no han encontrado o han caracterizado mal las deficiencias, y qué aspectos de las acciones correctivas anteriores no evitaron que el problema volviera a producirse.

Por ejemplo, la evaluación debe revisar la aplicación de las acciones correctivas anteriormente especificadas y volver a analizar las causas raíz identificadas para determinar los errores de proceso o funcionamiento que puedan haber contribuido a que se repita el suceso.

- Estudiar si la evaluación de la causa raíz para el problema actual tiene en cuenta de forma específica aquellos aspectos de la anterior evaluación de causa raíz o de las anteriores acciones correctivas que no se gestionaron bien en su momento.

Por ejemplo, si durante la revisión de un error de etiquetado que haya supuesto el posicionamiento incorrecto de una válvula, el Titular determina que se produjo un problema similar anteriormente y que las acciones correctivas solo se centraron en la formación, la causa raíz del suceso repetido debe evaluar por qué las anteriores acciones correctivas resultaron inadecuadas.

- Incluir una revisión de la documentación de deficiencias anteriores y de sus acciones correctivas asociadas, para analizar si se han producido incidentes similares en el pasado.

Por ejemplo, el Titular debe considerar en la revisión de su anterior experiencia operativa interna las autoevaluaciones, el histórico de mantenimiento, los informes de deficiencias y las bases de datos externas desarrolladas para identificar y realizar el seguimiento de los problemas de la experiencia operativa. Entre los ejemplos de bases de datos externas pueden estar documentos tales como instrucciones del CSN, “Generic Letters” y las comunicaciones del proveedor / industria.

Los inspectores deben analizar las deficiencias y las causas raíz asociadas con otros inspectores residentes, o expertos, que estén familiarizados con las instalaciones, para evaluar si se debieran haber tenido en cuenta deficiencias similares u otras causas raíz de diferentes fallos que hubieran ocurrido en la planta.

- d. La evaluación de la causa raíz debe incluir una consideración apropiada del alcance de la condición y del alcance de la causa de la deficiencia, lo que incluye saber si otros sistemas, equipos, programas o condiciones se podrían ver afectados.

- El alcance de la revisión de las condiciones debe evaluar el grado que la condición actual (fallo de válvula, procedimiento inadecuado, acción humana incorrecta, etc.) puede extenderse a otros equipos, procesos o actuaciones humanas de la central.
- El alcance de la revisión de causas debe analizar la aplicabilidad de las causas raíz entre disciplinas o diferentes departamentos para distintas actividades de programa, para el factor humano o para los distintos tipos de equipos.

Por ejemplo, la organización de protección contra incendios considera que las causas raíz identificadas por error de alineación asociado con el sistema de inyección de seguridad podrían afectar potencialmente a sus sistemas, ya que comparten un método común de etiquetado y alineamientos. Como resultado, se ofrece una realimentación al comité de revisión de accidentes para incluir la modificación del procedimiento sobre la protección contra incendios y para proporcionar formación adicional a todo el personal encargado de la protección contra incendios.

La revisión del alcance de condiciones difiere de la de causas en que el alcance se centra en la condición real y en su existencia en otros lugares. La revisión del alcance de causas debe centrarse más en las causas raíz reales de la condición y en el modo en el que estas causas raíz han dado como resultado puntos débiles adicionales.

6.3.2.3 Acciones correctivas.

Las acciones correctivas propuestas para las causas raíz y contribuyentes deben:

- a. Analizar cada una de las causas raíz y contribuyentes a la incorporación de un blanco, así como el alcance y la condición de la deficiencia. Las acciones correctivas deben definirse con claridad. Entre las acciones correctivas se pueden encontrar modificaciones, inspecciones, pruebas, cambios de procesos o procedimientos y formación.

Las acciones correctivas propuestas no deben crear problemas nuevos o distintos como resultado de la acción correctiva. Si el Titular determina que no es necesario realizar ninguna acción correctiva, la base para la decisión debe documentarse en la evaluación.

- b. Incluir el estudio de los resultados de los análisis de riesgo realizados por el Titular sobre la deficiencia para priorizar el tipo de acción correctiva que se escoge. Debe prestarse atención a las soluciones que solo supongan cambiar procedimientos u ofrecer formación, ya que a veces suele abusarse de ellas. En tales casos, deben estudiarse acciones correctivas más amplias, tales como modificaciones de diseño. El plan de acciones correctivas también debe incluir una revisión de las regulaciones para asegurar que cualquier clase de posible incumplimiento ha sido considerado.

Además, el Titular debe asegurarse de que:

- Las acciones correctivas se asignen a individuos u organizaciones que resulten adecuados para garantizar que se realicen de forma apropiada. Además, el Titular debe garantizar que exista un mecanismo formal de seguimiento establecido para cada una de las acciones correctivas específicas.
- Exista un método para validar la eficacia del plan general de acciones correctivas. En concreto, debe establecerse un método para medir, ya sea cuantitativa o cualitativamente, la eficacia de las acciones. Los métodos eficaces incluyen, entre otros, evaluaciones, auditorías, inspecciones, pruebas y análisis de tendencias de datos de la central, así como discusiones con el personal de la central sobre el seguimiento de las acciones.
- Se lleven a cabo acciones correctivas para solucionar cualquier punto débil identificado durante la revisión del Titular del alcance de la condición y del alcance de la causa.

6.3.2.4 Evaluación para el tratamiento de problemas antiguos de diseño.

Cuando se realice esta parte del procedimiento de inspección, el informe de la misma debe incluir un análisis de por qué o por qué no la deficiencia de funcionamiento se considera o no un problema antiguo de diseño. En aquellos casos en los que se considera como problema antiguo de diseño, debe incluirse un análisis detallado que explique cómo se cumplieron cada uno de los cuatro criterios del apartado 6.2.4 de este procedimiento.

También debería incluirse una sinopsis de este análisis en el resumen de hallazgos en la comunicación al Titular del informe de inspección. En el capítulo 305 del manual de la NRC pueden encontrarse aspectos adicionales sobre el tratamiento de problemas antiguos de diseño.

7. REFERENCIAS

PA.IV.205.- Documentación de las inspecciones.

PG.IV.03.- Inspección y Control de Instalaciones Nucleares.

PG.IV.07.- Sistema integrado de supervisión de las centrales (SISC)

IP-95001.- Procedimiento de la NRC, “Inspection procedure for one or two white inputs in a strategic performance area”.

Capítulo 305 del Manual de la NRC, “Operating reactor assessment program”

8. ANEXOS

N.A.