

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN:

Que los días 13, 14 y 15 de octubre de 2025 se han personado en la Central Nuclear de Cofrentes, situada en el término municipal de Cofrentes (Valencia), que dispone de renovación de la autorización de explotación otorgada por Orden TED/308/2021 del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, de fecha diecisiete de marzo de dos mil veintiuno.

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

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

La inspección tenía por objeto realizar las comprobaciones y verificaciones sobre las actividades de control, supervisión y aceptación de trabajos relacionados con la seguridad realizados por contratistas en la recarga número 25 (en adelante, R25) de CN Cofrentes, que constan en el orden del día de la agenda de inspección que previamente había sido comunicada y que figura como Anexo II a esta acta de inspección.

Los representantes la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección de que el Acta que se levante, así como los comentarios recogidos en la tramitación de

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, o a instancia de cualquier persona física o jurídica. Lo que se indicó a los efectos de que el titular expresase qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

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

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

1. Presentación de CN Cofrentes: aspectos generales de la contratación de empresas para realizar trabajos en la recarga 25.

Por parte del titular se expusieron los aspectos más destacados de los trabajos a realizar durante la recarga 25 de CN Cofrentes.

- Se indicaron las claves establecidas para el éxito de la recarga (la seguridad como prioridad máxima, la calidad de los trabajos realizados, el criterio ALARA, las técnicas de prevención del error humano y la importancia de cumplir con el programa de recarga como garantía de cumplir con la seguridad en parada).
- Se expusieron los datos más significativos de la recarga. En relación con las modificaciones de diseño (en adelante MD), se señalaron 26 MD, con ruta crítica la planta de recarga y como rutas críticas paralelas, las divisiones de seguridad, turbogrupos y las válvulas de aislamiento de la vasija. Entre los trabajos programados cabe destacar:
 - El programa de válvulas (900 trabajos).
 - Revisión de los 3 generadores diésel de emergencia, con distintos alcances.
 - Intervención en 40 equipos rotativos.
 - Revisión completa de las válvulas de aislamiento del vapor principal.
 - Sustitución de soportes del sistema B33-A.
 - Intervenciones eléctricas, mecánicas y de instrumentación.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

- En cuanto a la gestión de los trabajos, se señaló un alcance total de 9500 órdenes de trabajo (en adelante OT) tanto relacionadas como no relacionadas con la seguridad: trabajos de preventivos, correctivos, MD, trabajos de requisitos de vigilancia, etc. Aproximadamente una tercera parte de los trabajos programados son de seguridad.
- En relación con los criterios utilizados para la selección de los trabajos en recarga a realizar por contratistas, se indicó que en la unidad de mantenimiento hay 120 personas pertenecientes a la plantilla de Iberdrola (en adelante, IB), por lo que, como norma general, las empresas contratistas ejecutan los trabajos programados y el personal de IB los supervisa. Únicamente se contemplan las siguientes excepciones:
 - Requisitos de vigilancia que afecten a lógicas de sistemas relacionados con la seguridad.
 - Actividades correctivas y emergentes en sistemas eléctricos y sistemas de instrumentación y control, que requieran un conocimiento específico del sistema o equipo.
 - Trabajos programados en instrumentación nuclear de vasija, calibración de válvulas de aislamiento de líneas de vapor principal, ciertos bloques de mantenimiento de equipos relacionados con la seguridad nuclear, o asociados al turbogruppo y BOP (Balance of Plant) que requieran un conocimiento específico de los equipos.

De acuerdo a lo manifestado por el titular, estos trabajos ejecutados directamente por personal de IB representan, aproximadamente, un 15% de los trabajos previstos en R25.

- Respecto a la formación del personal que realiza trabajos en recarga, CN Cofrentes dispone de la aplicación . En esta aplicación el personal que va a realizar trabajos en recarga tiene que cargar una serie de documentación, entre ellos el Certificado de Cualificación, donde se recoge la formación y la experiencia del trabajador, sus competencias y el puesto y trabajo que va a realizar. Este documento es revisado por formación y aprobado por el responsable del trabajo.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

- Además, el personal realiza la formación en relación con el trabajo a desarrollar en la plataforma de la empresa, y valida dicha formación con un examen presencial a su llegada a planta, como parte de los trámites de acceso.
- En relación con las funciones de calidad relacionadas con la prestación de servicios en planta por empresas colaboradoras externas, el departamento de Calidad elabora un programa de actividades específico que incluye el plan previsto para las siguientes actividades principales:
 - Homologación de proveedores
 - Supervisión de trabajos en planta
 - Revisión de documentos de calidad (planes de calidad, programas de puntos de inspección (PPI), procedimientos), presentados por las empresas contratistas para su aplicación en trabajos prestados por éstas.

Además de la homologación de proveedores, se hace una evaluación de suministradores, que contempla los siguientes aspectos: calidad, ejecución técnica, seguridad laboral, logística y gestión administrativa, limpieza, orden y conservación (LOC), Protección Radiológica (PR), Protección Contra Incendios (PCI). Específicamente en el área de Calidad se tienen en cuenta los resultados de una auditoría y las supervisiones de calidad al servicio.

De acuerdo a lo manifestado por el titular, se auditan en planta más de 20 trabajos en recarga.

- Respecto a la planificación y preparación de los trabajos a ejecutar por empresas contratistas, se mostraron a la inspección todas las actividades para R25 y con qué antelación al inicio de la recarga tienen que estar finalizadas: alcance, organigramas, entregas de sistemas, programa, MD, documentación, informes al CSN, planes especiales y contrataciones. Se explican las actividades que se desarrollan en cada hito principal.

Cada demanda de trabajo que requiere poner la instalación en consignación (sistema incomunicado, drenado, sin tensión, etc.) lleva asociada una lista de descargos (que condicionan la ventana de operación), mantenimiento programa su ejecución dentro

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

de la ventana y se ejecuta la demanda. En R25 se han emitido y analizado 9.850 demandas y creado 30.000 tarjetas de peligro.

- Respecto a la supervisión de los trabajos ejecutados por contratistas en recarga, se establece un proceso para el adecuado control de calidad de los trabajos a desarrollar que contempla los siguientes aspectos:
 - Formación específica del personal de IB que supervisa los trabajos
 - Definición de criterios de supervisión específicos para cada grupo o bloque de equipos.
 - Planificación de las supervisiones, con indicación de las OT que se van a ejecutar con supervisión de personal de IB.
 - Documentación requerida para la ejecución de los trabajos.
 - Reuniones de lanzamiento y bloque con las empresas contratistas (específicas dentro de las unidades de mantenimiento), donde se concretan los trabajos, que puntos se consideran críticos, y cómo se va a documentar la actuación.
 - Apoyo externo a las supervisiones, llevadas a cabo tanto por personal de IB de otras instalaciones y del departamento de tecnologías, como por personal de otras centrales nucleares.
 - Apoyo de tecnólogos, contratados específicamente para supervisión o ejecución y supervisión de trabajos que requieran una alta cualificación.
- El titular dispone de 3 programas independientes para realizar la supervisión:
 - Supervisión “in situ”, que realiza personal del titular (según el PC 003 “Gestión de trabajos” Revisión 13).
 - Supervisión de los líderes en campo (según el procedimiento PG 085 “Líderes en campo” Revisión 3).
 - Supervisión de Garantía de Calidad.

Para la supervisión “in situ” de trabajos, se emplea el permiso “CSSI”, siendo el personal de la oficina técnica de mantenimiento la encargada de establecer los criterios de supervisión de los trabajos. Cada trabajo en campo se ejecuta con un equipo de varias personas, que son supervisados por una persona de IB. El supervisor

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

o persona que realiza la supervisión en campo se encarga de cumplimentarlo durante la ejecución del trabajo.

En algunos trabajos, pueden seleccionarse varios puntos de espera en los que el personal de IB está presente y tras finalizarse el mantenimiento, se realizan las pruebas necesarias que confirmen el correcto estado de funcionamiento de los equipos antes de declarar la operatividad de los mismos (como verificación de parámetros críticos de operación, toma de vibraciones, etc).

- Se indican los procedimientos aplicables para R25 que son los siguientes:

La Inspección preguntó al titular si disponía de un procedimiento específico para el control de los materiales falsificados, fraudulentos y sospechosos (CFSI). El titular indicó que actualmente, la gestión de productos y materiales falsificados o fraudulentos se desarrolla específicamente en un apartado del procedimiento PC 046 “Gestión de almacenes” (revisión 8). Además, en el apartado de “entrega de materiales” del procedimiento PC 003 “Gestión de trabajos” (revisión 13) se recoge que, a la entrega de materiales, el responsable de los repuestos prestará especial atención a posibles indicios de materiales falsificados, fraudulentos o degradados.

- A fecha de la inspección, el titular confirmó que todavía había 368 actividades no finalizadas en equipos relacionados con la seguridad. De estas actividades pendientes de ejecutar, la Inspección seleccionó aquellas de interés para el objeto de la inspección, y programó su visita para realizar las comprobaciones en la ejecución de los trabajos (ver apartado 2.1 de esta acta).

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

2. Comprobaciones realizadas durante la inspección

Se realizaron comprobaciones sobre los siguientes temas/documentos:

- Organización y responsabilidades para el control, seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos de recarga.
- Procedimientos aplicables.
- Contratación de contratistas. Cumplimiento de requisitos contractuales, previo al inicio de los trabajos.
- Planificación y preparación de los trabajos.
- Actividades de seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos.
- Programa de observaciones en campo durante la recarga.
- Actividades de Garantía de Calidad durante la recarga.

Estas comprobaciones se detallan en los apartados siguientes, donde se describen las actividades observadas en campo o en la revisión documental sobre trabajos ejecutados.

2.1 Comprobaciones realizadas en campo

2.1.1. Sustitución del monitor del canal C del sistema de instrumentación de rango fuente (Source Range Monitor, SRM).

El trabajo estaba asociado a la OT 12940337, que contemplaba el cambio del monitor del SRM Canal C (C51K600C) por su repuesto y la posterior calibración del monitor. Según la lista de procedimientos especiales, esta tarea llevaba asociada una “supervisión in situ” (CSSI).

La sustitución del monitor no disponía de procedimiento específico de Mantenimiento, mientras que la calibración se ejecuta siguiente el procedimiento PS-0612I Rev.6 de “Calibración de canales de disparo de actuación de bloqueo de extracción de barras por alta escala y baja escala en los canales SRM” para verificar la correcta actuación de los canales de SRM. El monitor se encuentra ubicado en paneles traseros de sala de control (cubículo S.2.05, panel trasero con referencia H13P671).

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

La empresa ejecutora del trabajo era , la supervisión del trabajo era responsabilidad del personal de Mantenimiento de Instrumentación y Control del titular, y con un diagnóstico del equipo posterior (ya operativo) por parte del tecnólogo,

La Inspección se desplazó al despacho del supervisor de mantenimiento de instrumentación y control para asistir a la reunión pretrabajo, en la que participaron el responsable del trabajo y un técnico, y la supervisora de la actividad in situ, todos ellos personal del titular, no encontrándose presente ningún técnico de la empresa . Al finalizar la reunión, se solicitó copia de la reunión pretrabajo.

Durante el traslado a Sala de Control, el responsable de trabajo () confirmó la retirada del repuesto de almacén por parte de los técnicos de y su orden de traslado a Sala de Control. En Sala de Control, el responsable de trabajo obtuvo la autorización del personal de operación antes de iniciar el trabajo. Emplazados en el panel trasero de Sala de Control, se encontraban los asistentes a la reunión pretrabajo y el personal ejecutor (dos técnicos) de la empresa con el repuesto del monitor.

Antes de la desconexión del monitor instalado, tanto un técnico de como el responsable de trabajo del titular verificaron las medidas eléctricas de la alimentación utilizando un polímetro. El primer polímetro (con identificación L39-EM-910I) presentó un mal funcionamiento, por lo que fue sustituido. El segundo polímetro (con identificación L39-EM-956I) también mostró anomalías, siendo reemplazado por un tercero (con identificación L39-EM-986I) que funcionó correctamente y proporcionó medidas válidas. Todos los polímetros estaban dentro de la fecha de validez de calibración.

Tras las comprobaciones, la Inspección consultó al personal de sobre la familiaridad con la tarea, confirmando que ambos operarios conocían las prácticas y los equipos.

Se verificó que el equipo de trabajo disponía de la última versión del procedimiento PS-0612I Rev.6, junto la correspondiente hoja de instrucciones y datos (HID) para ese canal (HID-0612I-C).

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Se comprobó que la supervisora del titular (encargada de la supervisión in situ) permanecía atenta durante la tarea y se verificó, a posteriori, que el documento de “Seguimiento de Supervisión de actividades en planta” estaba cumplimentado.

La Inspección observó la desconexión del monitor instalado y la sustitución por el nuevo, antes de finalizar su presencia en la actividad.

A solicitud de la Inspección, se facilitaron los certificados de cualificación de las siguientes personas implicadas, que fueron revisados en sala:

- , cualificados como oficiales de instrumentación (nivel 2B) por las empresas externas y , respectivamente. Los certificados acreditan estar en posesión de la formación académica y la experiencia mínima requerida de acuerdo a los niveles de cualificación del personal externo del procedimiento PA F-007 Edición 20 “Cualificación y formación del personal de C.N. Cofrentes”.
- , cualificado como nivel 4 (correspondiente a Technical Specialist, Senior Manager o Manager según el PA F-007 Edición 20) por . Se comprueba que ha superado la formación de acceso a la planta, además de disponer de un certificado de formación y de experiencia en proyectos relacionados expedido por .

Durante la revisión posterior de la documentación del trabajo en sala, la Inspección detectó una firma adicional en el registro de la reunión pretrabajo (a la que asistió la inspección y cuyo registro se solicitó en ese momento), la cual no figuraba en la copia obtenida al finalizar dicha reunión. A pregunta de la Inspección, el titular manifestó que esa firma correspondía a uno de los integrantes del equipo de montaje de , que firmó con posterioridad el pretrabajo.

2.1.2. Diagnóstico de la válvula motorizada (MOV) de parada del sistema de enfriamiento del núcleo aislado (Reactor Core Isolation Cooling, RCIC)

El trabajo tenía asociado la OT 12928479, donde se describe la diagnosis del actuador motorizado LIMITORQUE SMB-000 de la válvula motorizada de parada (E51FF999P). La diagnosis se realiza mediante el procedimiento GAMA 0065E Rev.15 de “Pruebas y diagnosis de MOV's” y la posterior realización de la prueba funcional desde el CCM

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

(Centro de Control de Motores) empleando la GAMA 0066E. Según la lista de procedimientos especiales, esta tarea llevaba asociada una “supervisión in situ” (CSSI).

Esta válvula se encuentra en el cubículo A.O.08 del edificio auxiliar, junto a la turbobomba principal del RCIC. El acceso al cubículo disponía de un punto de tránsito.

La empresa ejecutora del trabajo era _____ con apoyo auxiliar de la empresa _____, la supervisión del trabajo era responsabilidad del personal de Mantenimiento Eléctrico del titular.

La Inspección se desplazó a las inmediaciones del cubículo, sin llegar a pasar a través del punto de tránsito. En el cubículo de la válvula se encontraban todos los trabajadores implicados en la realización de la tarea, todos ellos con los equipos de protección individual correspondientes a las condiciones radiológicas.

La Inspección fue atendida por el supervisor del trabajo por parte del titular, _____, que además es Responsable de Mantenimiento Eléctrico. Informó que la reunión pretrabajo se había realizado fuera de zona controlada, y a la cual asistieron todos los participantes del trabajo. A solicitud de la Inspección, el responsable del trabajo que además supervisaba las actuaciones (supervisión “in situ”, permiso CSSI), facilitó las explicaciones técnicas sobre su ejecución.

Los responsables del trabajo por parte de la empresa ejecutora (_____) eran _____. La Inspección preguntó a los responsables sobre la actuación del personal ejecutor ante un problema en el trabajo. En las respuestas se evidenció que tenían conocimiento de cómo actuar y de cómo y a quién debían hacer las comunicaciones (supervisor y/o al Centro de Control de Recarga).

Además de los procedimientos del titular, la empresa ejecutora disponía de dos procedimientos para la realización del trabajo: Procedimiento externo de _____ Ref. _____ de “Diagnóstico de válvulas motorizadas con el sistema _____ Revisión 3; y el Ref. _____ de “Medida de empuje en vástagos de válvulas con sensores _____. Revisión 1. Ambos procedimientos estaban aprobados por el jefe de la Unidad organizativa y por Garantía de Calidad del titular, a día 05/11/2021, y se encontraban en la revisión correcta en la zona de trabajo.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Respecto a las herramientas y equipos de medida de la tarea, se revisaron dos sistemas de diagnóstico de válvulas de Modelo . Uno de ellos con N° Serie y dentro del periodo de calibración (válido hasta el 01/07/2026; y otro con N° Serie y dentro del periodo de calibración (válido hasta el 23/07/2026).

La Inspección no presencié la ejecución de la prueba de diagnosis de la válvula para continuar la observación de otros trabajos en planta.

A petición de la Inspección se facilitaron los certificados de cualificación de las siguientes personas implicadas en la tarea, que fueron revisados en sala:

- cualificado como Técnico superior (nivel 3) por la empresa , con fecha de expedición 03/07/2025, para realizar trabajos de diagnosis y mantenimiento de válvulas motorizadas.
- cualificado como Técnico superior (nivel 4) por la empresa , con fecha de expedición 10/07/2025, para realizar trabajos de diagnosis y mantenimiento de válvulas motorizadas.
- cualificado como Auxiliar (nivel 1) por la empresa , con fecha de expedición el día 19/08/2025.

2.1.3. Prueba de fugas del lazo C sistema de extracción del calor residual (Residual Heat Removal, RHR)

El trabajo tenía asociado la OT 12867061, y constaba en la prueba de fugas del lazo cerrado del sistema RHR (E12) (lazo “C”) mediante el procedimiento PS-0135M Rev.6 de “Pruebas de fugas de válvulas”.

La empresa ejecutora del trabajo era con apoyo auxiliar de las empresas y , la supervisión del trabajo era responsabilidad del personal de Inspección en Servicio del titular.

El trabajo consistía brevemente en, con las bombas del lazo paradas y el lazo exterior a la contención lleno de agua, presurizar con agua por la conexión de prueba durante 30 minutos y medir la fuga en la válvula frontera del sistema (que coincide con la cota máxima del lazo), en este caso la válvula E12F063C. El límite de aceptación para el lazo

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

C del RHR(E12) es de 30,28 l/min. La conexión de prueba se encuentra en el cubículo A.O.15.

La Inspección se personó en el cubículo A.1.04 del edificio auxiliar, donde se encontraba el personal de la empresa ejecutora () y de apoyo (y) realizando trabajos de preparación y conexionado de los equipos de medida. El responsable del trabajo por parte de la empresa ejecutora era , acompañado de otro técnico, , y por la parte de la empresa de apoyo eran y .

La Inspección señaló que, próximo a la zona de preparación y conexionado de equipos, se encontraba un punto caliente. La zona radiológica del cubículo A.1.04 estaba señalizada como Zona Controlada de Permanencia Limitada.

La Inspección solicitó la documentación de la OT, y comprobó que la hoja de Prevención de Riesgos Laborales adjunta no estaba cumplimentada y que el procedimiento PS-135M Rev.6 no estaba completo en la zona de trabajo (únicamente estaba impreso el anexo VI.2 de "Registro de pruebas de fugas de los lazos cerrados fuera de contención" específico para el lazo C).

La Inspección solicitó el registro de la reunión pretrabajo, que no se había adjuntado a la documentación facilitada en la OT. El registro no fue facilitado porque la reunión no se había realizado.

Durante el conexionado de los equipos necesarios para la tarea se registró el equipo portátil (maletín) medidor de MFH-15 (con calibración válida hasta el 02/04/2027), pero con la anulación del manómetro de presión de prueba incorporado, al no tener el rango de presión adecuado para la prueba. El manómetro anulado tenía rango hasta 4 kg/cm², y la presión de prueba era de 5 kg/cm². Como medida compensatoria, se conectó equipo portátil a un manómetro fijado a un panel portátil con rango de 6 kg/cm², con referencia L39TEC-MM516 (con calibración válida hasta el 18/12/2025).

A la llegada del responsable del trabajo por parte del titular, , jefe de Inspección y Servicio, se le preguntó acerca de la reunión pretrabajo e indicó que se realizaría en ese momento, aunque los trabajos de preparación y conexionado ya se estaban llevando a cabo.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

La reunión pretrabajo fue dirigida por el responsable del titular. Fue realizada en la misma zona de preparación de la prueba, señalizada como zona controlada de permanencia limitada y adyacente al punto caliente de las inmediaciones (cubículo A.1.04). Este aspecto fue nuevamente advertido por la Inspección, que actuó aumentando la distancia. Durante la revisión del apartado 5 de la reunión pretrabajo, correspondiente a la “Evaluación de riesgos radiológicos: PTR y ALARA”, no se consideraron los riesgos de la zona de trabajo correspondiente a la preparación y conexión de los equipos de medida (sólo se tuvieron en cuenta los riesgos correspondientes al cubículo donde se iba a ejecutar la prueba (cubículo A.1.15). A la finalización de la reunión pretrabajo, de una duración aproximada de 10 minutos, la dosis operacional registrada en los dosímetros de lectura directa de cada miembro del equipo inspector, a la salida de zona controlada, fue de 0.0001 microsieverts.

La Inspección no presencié la totalidad de la prueba de fugas para continuar la observación de otros trabajos en planta.

A petición de la Inspección se facilitaron los certificados de cualificación de las siguientes personas implicadas en la tarea, que fueron revisados con posterioridad en sala:

- **Señor JUAN CARLOS GARCÍA GARCÍA**, cualificado como Oficial 1ª (nivel 2B) por la empresa **SESA**, con fecha de expedición 01/07/2025, para realizar pruebas de fugas de válvulas LLRT. En el Currículo no se encuentra ningún Certificado en “Ensayos de fugas”.
- **Señor JUAN CARLOS GARCÍA GARCÍA**, cualificado como Técnico superior (nivel 3) por la empresa **SESA**, con fecha de expedición 03/07/2025, para realizar pruebas de fugas de válvulas LLRT. En el Currículo se adjunta un Certificado en “Ensayos de fugas” como Nivel 2, válido hasta el 14/03/2026.
- **Señor JUAN CARLOS GARCÍA GARCÍA**, cualificado como Oficial 1ª (nivel 2B) por la empresa **SESA**, con fecha de expedición el día 02/09/2025, para realizar pruebas de HVAC en recarga. En el Currículo se adjunta un Certificado en “Ensayos de fugas” como Nivel 1, válido hasta el 20/09/2025 (caducado).
- **Señor JUAN CARLOS GARCÍA GARCÍA**, cualificada como Auxiliar (nivel 1) por la empresa **SESA**, con fecha de expedición el día 03/07/2025, para realizar pruebas de fugas de válvulas LLRT.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Posteriormente, durante la revisión de la documentación del trabajo entregada por el titular a la Inspección, se comprobó como documentación adjunta el formato de “Control de picajes durante la ejecución de Pruebas de válvulas” de la válvula P44-FF073 (asociado a la OT 12867474) con ninguna relación a la OT 12867061.

La Inspección revisó la documentación facilitada por el titular. Según el Anexo VI.2 adjunto en la OT, la prueba fue realizada por , cuyo Certificado para ensayos de fuga se encontraba caducado (a 20/09/2025), y fue aprobada por , cuyo Certificado de cualificación para ensayos de fugas no se encontraba adjunto a su Certificado de Cualificación.

2.1.4. Tarado de una válvula de alivio de presión (P41FF239)

El trabajo tenía asociado la OT 12881648, con objeto de realizar la prueba de tarado de la válvula alivio/seguridad con MPL P41FF239 mediante el procedimiento PGTM-0031M Revisión 7 de “Procedimiento para la verificación y tarado de las válvulas de seguridad y alivio”.

La empresa ejecutora del trabajo era , la supervisión del trabajo era responsabilidad del personal de Mantenimiento Mecánico del titular.

La Inspección se personó en el taller caliente (H.2.02), donde se encuentra el banco de pruebas para este tipo de válvulas. Los responsables del trabajo por parte de la empresa ejecutora eran . El supervisor del trabajo por parte del titular era .

La Inspección solicitó la documentación de la OT, y comprobó que se encontraba el procedimiento PGTM-0031M Revisión 7 con todos los anexos e impresos necesarios para la prueba, la hoja de Prevención de riesgos laborales cumplimentada, así como el formato de “Plan de Control de Exclusión de Materiales Extraños (FME)” cumplimentado. El responsable de trabajo por parte del titular, disponía del formato de “Seguimiento de supervisión de actividades de planta” (CSSI) para realizar una supervisión “in situ” del trabajo, aún sin recogerlo la OT entre su listado de permisos especiales. La Inspección comprobó que la reunión pretrabajo estaba correctamente cumplimentada.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

La Inspección preguntó al responsable del trabajo del titular acerca del procedimiento de la prueba. Este indicó que realizaron la prueba as-found de la válvula, obteniendo un resultado no satisfactorio (una presión de disparo de 160 psig). La Inspección comprobó que estaba cumplimentada la lista de chequeo para válvulas de seguridad y alivio de la prueba as-found (anexo 9.6.1 del procedimiento).

La Inspección constató que se disponía de todos los materiales planificados y que estos cumplían con las características correctas para la realización del trabajo como, por ejemplo, las juntas espirometálicas (referencias 90036404 y 90036330). Además, se comprobó que el equipo de prueba con referencia L39EM-926I había sido calibrado el día 08/10/2025 y tenía validez en el momento de la inspección.

Durante la presencia de la Inspección, se estaba realizando el lapeado de los asientos por parte de la empresa ejecutora, con la supervisión del responsable de trabajo por parte del titular.

La Inspección no presencié la prueba de tarado as-left, para continuar la observación de otros trabajos en planta.

A petición de la Inspección, se facilitaron los certificados de cualificación del personal de la empresa ejecutora implicado en la tarea, que fueron revisados en sala:

- **empresa** **qualificado como Oficial 1ª (nivel 2B) por la** **, con fecha de expedición 27/05/2025.**
- **empresa** **qualificado como Oficial 2ª Mecánico (nivel 2A) por la** **, con fecha de expedición 10/09/2025.**

En este caso, ambos trabajadores estaban cualificados para trabajos de “Revisión de ajustes de válvulas”

Además, la Inspección comprobó que la supervisión de las pruebas as-found y as-left fue realizada por el responsable del trabajo del titular, como estaba establecido en el Anexo 9.2 “Impreso tipo de válvula de seguridad y alivio” del procedimiento.

2.1.5. Ajuste del final de carrera al cierre de la válvula G17F009

El trabajo tenía asociado la OT 12940333, y cuyo objeto era el ajuste del final de carrera al cierre del actuador neumático de la válvula G17F009 (la referencia del actuador era G17FA009), generado como “WS Correctivo/Avería”. La válvula se encontraba en el túnel

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

de vapor (cubículo A.4.04), señalizado como Zona Controlada de Permanencia Limitada con riesgo de contaminación y de irradiación.

La empresa ejecutora del trabajo era , con el apoyo auxiliar de la empresa , la supervisión del trabajo era responsabilidad del personal de Mantenimiento de Instrumentación y Control del titular.

La Inspección se personó en el punto de acceso al túnel de vapor, pero se le comunicó en ese momento que el trabajo ya había finalizado. A solicitud de la Inspección, el responsable del trabajo por parte del titular, , facilitó detalles del mismo con posterioridad en reunión mantenida en sala.

Según informó, antes de ejecutar el trabajo se notificó la “identificación incorrecta” de la etiqueta del actuador de la válvula. Se confirmó con Sala de Control que la válvula era la correcta y se ajustó el final de carrera. Para corregir la etiqueta identificativa se generó una nueva OT (WG – 12940568 “sustituir placa identificativa”), y se emitió la NC 100000044587 por Operación.

A petición de la Inspección, se facilitaron los certificados de cualificación del personal de la empresa ejecutora implicado en la tarea que fueron revisados en sala:

- cualificado como Oficial 1ª (nivel 2B) por la empresa , con fecha de expedición 04/09/2025.
- cualificado como Ayudante Eléctrico (nivel 1) por la empresa , con fecha de expedición 01/08/2025.

En este caso también, ambos trabajadores estaban cualificados para trabajos de “Revisión de ajustes de válvulas”.

Durante la revisión de la documentación del trabajo en sala, se comprobó que el formato de reunión pretrabajo se encontraba correctamente cumplimentado.

A petición de la Inspección, se facilitó información sobre la contratación de las empresas implicadas:

- La empresa se encuentra dentro de la Lista de Suministradores aprobados (LSA) para servicios en Planta de montaje, puesta

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

en marcha y mantenimiento de sistemas eléctricos y de instrumentación, mediante un informe de auditoría del con Ref. .

- La empresa , que emplea la marca para servicios nucleares, se adhirió al Plan de Calidad Externo (Ref.) para servicios de mantenimiento de instrumentación y control para las recargas R24 y R25 de CN Cofrentes. El acta de adhesión al Plan de Calidad externo para la R25 fue aprobada por el jefe de mantenimiento y el jefe de garantía de calidad el día 03/09/2025.

2.2. Comprobación documental de trabajos relacionados con GD.

La Inspección solicitó la OT de revisión del generador diésel A (GD-A) de la división I, los documentos relacionados con la supervisión realizada a los trabajos, los vales de almacén de los elementos utilizados en la reparación y la inspección de recepción del turbocargador del generador diésel R43-A Div.1.

2.2.1. Sustitución del turbocargador del GD-A de la División 1.

La Inspección solicitó al titular toda la documentación relacionada con la actividad de sustitución del turbocargador (turbocompresor) del GD-A de la División 1. Del análisis de la documentación y de la información facilitada por el titular se concluye lo siguiente.

El día 30/09/2025, durante la prueba de secuencia de cargas del GD-A Div. I, se produjo un fallo del motor B que obligó a detener la prueba. La Inspección solicitó la OT 12939189 para la Inspección del GD tras la prueba de secuencia de cargas, una vez producido el fallo. En ella se indicaban las inspecciones realizadas y la necesidad de sustituir el turbocargador del motor B.

Ante la falta de repuesto, el titular realizó un pedido de un turbocargador de las mismas características y fabricante, a (Ref. SOB-7629).

El turbocargador existente en se envió a CN Cofrentes, siendo autorizado el envío el día 01/10/2025 (de acuerdo con el documento “Expediciones de materiales almacén de planta” Ref. 856-2025, de fecha 01/10/2025, de).

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Para validar el repuesto, el titular elaboró el Dictamen Técnico de Ingeniería (DTI) Ref. DTI-25/030 Rev.0 “Validación del turbocargador Diésel

Model ”, aprobado el 03/10/2025, confirmando que el turbocargador de era idéntico (part number) al de la ubicación en CN Cofrentes. En este documento se indicaban las pruebas e inspecciones que deberían realizarse al componente. En la revisión 1 del DTI-25/030, de fecha 06/10/2025, las pruebas e inspecciones al equipo necesarias se habían eliminado, trasladándose a otro DTI con referencia DTI-25/034.

En el DTI-25/034 Rev.0, aprobado el mismo día 06/10/2025, se recogían las pruebas e inspecciones realizadas al nuevo turbocargador, todas conformes, sin fallos ni anomalías funcionales, en presencia del especialista del tecnólogo de la empresa , y de personal de Ingeniería del titular. Del análisis de este documento la Inspección no ha podido concluir la fecha ni la ubicación de las pruebas realizadas al nuevo turbocargador.

La Inspección solicitó la instrucción de recepción (IR) del turbocargador. El titular presentó dos instrucciones:

- La primera, de fecha 09/10/2025, no tenía asignado número de instrucción de recepción. En su sustitución, sólo se indicaba el número SOB/7629 (referencia del pedido a).
- La segunda, de la misma fecha (09/10/2025), tenía asignado el número de la instrucción de recepción 500910250950 (asociada al pedido SOB/7629). Según la descripción del material indicado en esta IR, el turbocargador es un material relacionado con la seguridad S5.

En ambos documentos se incluía la descripción del equipo solicitado “ ”, si bien ambas carecían de comprobaciones en la recepción y sin firmas en los campos de “recepionado”, “calidad” y “aceptado” (sólo en el campo “preparado”).

La Inspección constató que ambas instrucciones de recepción habían sido cumplimentadas el 09/10/2025, varios días después de la entrada del repuesto en CN Cofrentes, su instalación y la realización de las pruebas de verificación del equipo en planta.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

La Inspección solicitó al titular aclaraciones en relación a las dos instrucciones de recepción que había mostrado. El titular indicó que no se habían cumplimentado todos los campos para actualizar la descripción del repuesto, el sentido de giro, y el código del ítem (el código 90049688 era obsoleto), por lo que presentó una tercera instrucción de recepción.

La tercera instrucción de recepción, de fecha 15/10/2025, nº 501510250932 (con datos del pedido, part number y una nueva descripción del repuesto: “turbo carg motor giro derechas”), adjuntaba el informe DTI 25/030 Rev.1 (de fecha 06/10/2025) como validación del repuesto.

La Inspección constató que, en ninguna de las tres instrucciones de recepción revisadas, el departamento de Garantía de Calidad inspeccionó físicamente el componente. A pregunta de la Inspección el titular manifestó que solo se hizo revisión documental, dado que las pruebas funcionales al equipo serían realizadas con el asesoramiento del tecnólogo de la empresa durante la instalación en planta.

La Inspección pudo constatar la incongruencia en las fechas de los documentos presentados y en la información contenida en los mismos, ya que según la OT 12939189, la sustitución del turbocargador se realizó entre los días 01 y 02/10/2025 (más de diez días antes de la fecha indicada en la tercera instrucción de recepción del turbocargador en la planta).

En los documentos adjuntos a dicha OT 12939189 la Inspección comprobó que figuraban dos reuniones pretrabajo, ambas de fecha 01/10/2025, que describen los trabajos realizados, incluida la sustitución del turbocargador. Cabe señalar que, en la primera de ellas consta la asistencia del personal del tecnólogo, de , personal de , y de (apoyo en izado de cargas). sin constancia de la presencia de representantes del titular.

La Inspección preguntó al titular en relación con las pruebas de post-mantenimiento realizadas al turbocargador nuevo, una vez finalizada su instalación. El titular mostró a la Inspección el informe realizado por , de fecha 06/10/2025 (referencia R25-10-25 Rev. 0). Este informe formaba parte del informe del titular de fecha 07/10/2025, titulado “Postmantenimiento GD Div. I – Pruebas”, que no había sido firmado por el titular en los campos de “revisado” y “aprobado”.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

2.2.2. Trabajos de revisión parcial de los GD divisiones I y II

El titular explicó que en la OT 12882035 revisión parcial del GD división I (R43GD-A) y en la OT 12882040 revisión parcial del GD división II (R43GD-B) se habían sustituido las conexiones flexibles de los GD. La Inspección revisó ambas OT y en ellas se contemplaba la supervisión “in situ” (CSSI). Estas OT se habían generado por un mantenimiento preventivo realizado por la empresa . La Inspección comprobó que el formato de prevención de riesgos laborales se había cumplimentado, si bien todos los datos recogidos en campo todavía no habían sido trasladados a los informes técnicos que se adjuntaban a dicha OT.

La Inspección solicitó al titular el informe correspondiente de la recarga anterior, con el fin de comprobar si estas actuaciones habían sido debidamente recogidas (informe R24-2023). El titular mostró la OT 12809996 y la Inspección comprobó que estaba correctamente cumplimentada.

El titular informó que para el GD división I se habían emitido en la R25, 5 OT emergentes (WG), y 28 OT preventivas (WP). La Inspección solicitó ver algunos vales de almacén de los repuestos utilizados en estas OT y pudo comprobar que los vales de almacén se emiten para una OT determinada, y en ellas se indica si el material es de seguridad o no. Además, se incluye la ubicación técnica y una advertencia sobre la verificación de indicios de componentes fraudulentos.

2.2.3. Homologación de suministradores en relación con los trabajos en los GD

Con respecto a la empresa , que realiza servicios de apoyo al mantenimiento y reparación de los GD, la Inspección solicitó ver la última auditoría de homologación. El titular mostró el informe de auditoría COF-113 revisión 1. La Inspección pudo comprobar que la misma había sido realizado el 30/08/22 por , siendo la normativa considerada: la norma ISO 9001, la norma UNE-73401 y la norma UNE-73405. El resultado de la auditoría presentaba tres desviaciones y una observación.

El titular mostró la oferta técnica de correspondiente a la licitación sobre la revisión de los GD en las recargas R25, R26 y R27. La Inspección pudo comprobar el alcance de los trabajos ofertados para los motores diésel de las divisiones I, II y III: revisión parcial de los motores, inspección de los

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

compresores de aire de arranque, revisión de las conexiones flexibles, cambio de aceite, sustitución de las bombas de agua y la revisión del regulador de velocidad. El titular mostró a la inspección la oferta técnica presentada por la empresa, referencia MM-R24/04. Además, existe un contrato con la citada empresa, con número de referencia de fecha 13/06/25, que abarca el periodo desde el 01/01/25 hasta el 30/11/30.

El titular mostró el certificado de homologación de la empresa , Calificada como S1-Nuclear y B1-Nuclear hasta el 19/10/26, para la prestación de servicios en campo incluyendo reparación y modificación de GD. Asimismo, mostró el informe de auditoría COF-369/12, emitido por , basado en el informe de auditoría de nº 25370. En esta auditoría de se concluye que dispone de un programa de garantía de calidad que cumple con los requisitos de la norma 10CFR50 Ap.B y 10CFR parte 21.

2.3. Comprobaciones realizadas sobre el programa de actividades correctivas (PAC)

A pregunta de la Inspección, el titular indicó que en el momento que se abre una OT por mantenimiento correctivo se genera automáticamente una no conformidad (NC) en el PAC. Además, añadió que en las entradas PAC no hay distinción por contratistas, aunque sí es posible contabilizar el número de entradas PAC durante R25.

El número de entradas generadas en R25, clasificadas por categorías, fueron: 1 entrada de categoría A, 18 entradas de categoría C y 236 de categoría D. No se registraron entradas de categoría B.

La Inspección solicitó que se hiciera una consulta de entradas PAC desde el 19/09/2025, para englobar todas las entradas registradas desde el inicio de R25. En total se contabilizaron 295 entradas (algunas no relacionadas con R25), si bien la recarga no había finalizado.

La Inspección solicitó en número de entradas asociadas a R24. El número ascendía a 384 entradas.

La Inspección preguntó por la **NC 100000044255** “Recarga R25 ISN 2025-03: parada no programada del reactor durante proceso de parada”, clasificada como categoría A. Esta entrada estaba en estado de implantación y tenía asociadas 6 acciones.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

La Inspección preguntó por la entrada **NC 100000044261** “Potenciales indicaciones en soldadura longitudinal de canales de combustible en campañas previas de fabricación”, clasificada como categoría D y emitida por el departamento de Tecnología Nuclear. La entrada estaba en estado finalizada y se había cerrado sin acciones vinculadas.

La Inspección solicitó ver la entrada PAC **NC: 100000044383** “realizar inspección del diésel tras prueba de secuencia de cargas”, clasificada como categoría C. Esta entrada corresponde al fallo del turbocargador. La NC se identificó en el grupo diésel de la división 1 (R43GD-A) el 01/10/25 y la entrada PAC se abrió ese mismo día. En el momento de la inspección la entrada estaba en análisis (sin acciones asociadas todavía).

La Inspección preguntó al titular si las observaciones realizadas por los líderes en campo (programa de “supervisión de los líderes en campo”) se gestionan a través del PAC. El titular informó que cuando una observación se clasifica como categoría D, el proceso de ejecución de acciones, seguimiento y cierre se realiza en la propia aplicación informática del Programa de Supervisiones. En el caso de que fuera de categoría superior a D (A, B o C) se emite una NC en el PAC.

2.4. Actividades de garantía de calidad durante la recarga

Se mostró a la Inspección el “Programa de Calidad durante la R25” (referencia GARCA 2025-13 Rev. 0), aprobado el 17/09/2025. El titular informó que los trabajos que lleva a cabo garantía de calidad durante la recarga son muy similares de una recarga a otra, únicamente cuando hay modificaciones relevantes, se modifica el programa para abarcarlos.

Una vez finalizada la recarga se emite un informe de resultados. El titular mostró a la Inspección el informe de la recarga anterior, del año 2023 (“Informe de actividades de calidad durante la recarga 24”, referencia GARCA 2023-10 Rev. 0, de febrero de 2024).

El titular presentó a la Inspección el listado de seguimiento de las actividades de garantía de calidad durante la recarga R25. A modo de ejemplo, se mostraron las relacionadas con los GD, en concreto, la prueba de arranque del GD-A después de su parada, y el mantenimiento eléctrico, mecánico y de instrumentación. Cada supervisor de calidad (en cada una de las disciplinas) revisa el equipo en base al programa de garantía de calidad de la recarga.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

De acuerdo a lo manifestado por el titular, garantía de calidad ha realizado 25 supervisiones a los trabajos realizados en el GD división I.

El titular informó que Garantía de Calidad suele estar presente en las reuniones de lanzamiento de los trabajos que se van a ejecutar. El objetivo es que la empresa contratista tenga claro el alcance de los trabajos a realizar y las expectativas de planta. A estas reuniones acude, además de calidad y la empresa contratista, el supervisor del trabajo y, dependiendo del tipo de trabajo, personal de: Mantenimiento, Protección Radiológica, Seguridad Física, etc.

Además, con posterioridad, el titular realiza reuniones internas denominadas “reuniones de bloque”. Son reuniones similares a las de lanzamiento y tienen como objetivo que el personal de apoyo, supervisión y ejecución de los trabajos tenga los objetivos claros. En estas reuniones no participa personal de Garantía de Calidad, ni de Protección Radiológica ni de Seguridad Física.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

3. Reunión de cierre

La Inspección se llevó a cabo conforme a los puntos de la agenda de inspección. Se realizó una inspección documental de los trabajos y actividades realizadas por las empresas contratistas en la R25, se inspeccionaron cuatro trabajos en planta durante su ejecución y se revisó documentalmente un quinto trabajo.

Además, se hizo una revisión documental de los trabajos de sustitución del turbocargador del GD-A división I.

Se celebró una reunión de cierre en la que la inspección transmitió las conclusiones generales más importantes de la inspección.

Se expusieron las **potenciales desviaciones** que se habían encontrado y que se analizaron con la documentación aportada por el titular.

Desviación nº 1:

En relación con la prueba de “sustitución del monitor del canal C del sistema de instrumentación de rango fuente (SRM)”, se identifica una desviación al cumplimiento del procedimiento PC 003 “Gestión de trabajos” (revisión 13), al haberse detectado una firma adicional en el registro de la reunión pretrabajo (a la que asistió la inspección y cuyo registro se solicitó en ese momento), de una persona que no había participado en dicha reunión.

Desviación nº 2:

En relación con la prueba denominada “prueba de fugas del lazo C sistema de extracción del calor residual (RHR)”, se identifica una desviación al cumplimiento del procedimiento PC 003 “Gestión de trabajos” (revisión 13), al haberse iniciado las actividades de preparación y conexonado de equipos de medida de la prueba sin haberse realizado la reunión pretrabajo.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Desviación nº 3:

En relación con la prueba denominada “prueba de fugas del lazo C sistema de extracción del calor residual (RHR)”, se identifica una desviación al cumplimiento del procedimiento PC 003 “Gestión de trabajos” (revisión 13), al realizarse la reunión pretrabajo (iniciadas las actividades preparatorias) en una zona controlada de permanencia limitada y adyacente a un punto caliente señalizado (cubículo A.1.04). En el apartado 5 del registro de dicha reunión pretrabajo (“evaluación de riesgos radiológicos: PTR y ALARA”) no se consideraron los riesgos de la zona de trabajo correspondiente a la preparación y conexionado de los equipos de medida donde se estaba realizando la reunión. Sólo se tuvieron en cuenta los riesgos correspondientes al cubículo donde se iba a ejecutar la prueba (cubículo A.1.15).

Desviación nº 4:

En relación con la prueba denominada “prueba de fugas del lazo C sistema de extracción del calor residual (RHR)”, se identifica una desviación al cumplimiento del procedimiento de la prueba PS-0135M “Pruebas de fugas de válvulas” (apartado 2.1), al detectarse deficiencias en la documentación de la cualificación del personal implicado en la prueba (no presentar el certificado o presentar el certificado caducado).

Desviación nº 5:

En relación con la prueba denominada “sustitución del turbocargador del GD-A de la División 1”, se identifica una desviación al cumplimiento del procedimiento PC 046 “Gestión de almacén” (revisión 8) al emitirse tres instrucciones de recepción asociadas a la entrada del mismo componente en planta con deficiencias en su cumplimentación: las dos primeras no se habían firmado en su totalidad y estaban fechadas el 09/10/2025; la tercera tenía fecha de 15/10/2025. Todas ellas habían sido fechadas varios días después de la entrada del repuesto en CN Cofrentes, su instalación y la realización de las pruebas de verificación del equipo en planta).

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

Asimismo, la Inspección realizó las siguientes **observaciones**.

Observación nº 1:

En relación con la prueba denominada “sustitución del turbocargador del GD-A de la División 1”, se identifica una observación en relación con el informe DTI-25/034 Rev.0, aprobado el mismo día 06/10/2025. En este informe se recogen las pruebas e inspecciones realizadas al nuevo turbocargador. Del análisis de este documento la inspección no ha podido concluir la fecha ni la ubicación de las pruebas realizadas al nuevo turbocargador.

Observación nº 2:

En relación con la prueba denominada “sustitución del turbocargador del GD-A de la División 1”, se identifica una observación al comprobarse que el informe de supervisión independiente (“INSO”) sobre las pruebas post-mantenimiento realizadas al turbocargador nuevo (que incluye el informe de SGC de fecha 06/10/2025 y referencia R25-10-25 Rev. 0), no había sido revisado y aprobado por el titular.

Observación nº 3:

CN Cofrentes ha incluido requisitos de CFSI en varios procedimientos de su organización, No obstante, disponer de un procedimiento específico de CFSI permitiría englobar todas las actuaciones de forma transversal en la organización.

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

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

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

Representantes del titular:

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

1.1. Presentación

Breve presentación por parte de CN Cofrentes de los aspectos generales de la contratación de empresas para realizar trabajos en la recarga R25:

- Criterios para seleccionar los trabajos a realizar por contratistas en recarga.
- Organización y responsabilidades para el control, seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos de recarga.
- Procedimientos aplicables.
- Planificación y preparación de los trabajos.
- Principales contratistas de la R25.
- Actividades relacionadas con la seguridad contratadas y ya ejecutadas a fecha de la inspección.
- Actividades relacionadas con la seguridad contratadas y en ejecución a fecha de la inspección.

1.2. Planificación de la inspección: horario de mañana y tarde.

2. Desarrollo de la inspección:

Se efectuarán comprobaciones sobre los siguientes temas /documentos:

- Organización y responsabilidades para el control, seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos de recarga.
- Procedimientos aplicables.
- Contratación de contratistas. Cumplimiento de requisitos contractuales, previo al inicio de los trabajos.
- Planificación y preparación de los trabajos.
- Actividades de seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos.
- Programa de observaciones en campo durante la recarga.
- Actividades de Garantía de Calidad durante la recarga.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

- Realización de comprobaciones en campo, incluida las comprobaciones de gestión de repuestos en trabajos de recarga.
- Entradas generadas en Programa de Acciones Correctivas en relación con el objeto de la inspección.

3. Reunión de cierre:

3.1. Resumen del desarrollo de la inspección.

3.2. Identificación preliminar de potenciales desviaciones y hallazgos.

1. Anexo de la Agenda: listado de documentos que se solicitan para el correcto desarrollo de la inspección.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
28040 - MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO III. DOCUMENTACION UTILIZADA EN LA INSPECCIÓN