

ACTA DE INSPECCIÓN

funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear (en adelante CSN), acreditados como inspectores,

CERTIFICAN:

Que los días once y doce de julio de dos mil veintitrés se ha llevado a cabo la inspección, de forma presencial, en la central nuclear de Cofrentes, en adelante CNC, emplazada en el término municipal de Cofrentes (Valencia), que dispone de renovación de la Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial 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, total o parcialmente, en el desarrollo de esta 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).

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto la verificación de diversos aspectos relacionados con la gestión de la obsolescencia, del mantenimiento y de los repuestos de cara a la operación a largo plazo, de acuerdo con la agenda de inspección remitida previamente al titular y adjunta a la presente acta como anexo II.

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

El Anexo III de esta acta, contiene el listado y toda aquella la 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.

La inspección mantuvo una reunión previa con los representantes de CNC en la que se explicó el alcance de los diferentes puntos de la agenda de inspección e indicándose que dicha inspección está incluida en el plan de inspecciones planificadas para el año 2023 encuadrada en un plan piloto de inspecciones establecido para la supervisión de las actividades relacionadas con la gestión de la obsolescencia, de las actividades de mantenimiento preventivo y del proceso de fiabilidad de equipos, así como la gestión de repuestos para la operación a largo plazo.

De la información suministrada por los representantes del titular a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes, en relación con los diferentes puntos incluidos en la agenda de inspección:

1. CONDICIONES ANÓMALAS ABIERTAS ASOCIADAS A PROBLEMAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO. GESTIÓN EN EL PAC DE LAS NO CONFORMIDADES

En relación con este punto, la inspección solicitó la documentación asociada a una serie de condiciones anómalas emitidas por CNC en los últimos años sobre aspectos relacionados con el mantenimiento y con la obsolescencia de componentes.

La inspección identificó una serie de condiciones anómalas (CA) relacionadas en la mayoría de los casos sobre aspectos relativos a la calificación ambiental, las cuales se detallan a continuación:

- **CA-2018-36** Como consecuencia de la propuesta de mejora 100000019413 abierta en respuesta lo solicitado por el CSN en carta CSN/C/DSN/COF/17/29 relativa a la pérdida de la calificación ambiental de los transmisores de presión , recogido en el IRS-8651, CNC emitió una propuesta de mejora consistente en la realización de una inspección visual de todos los transmisores con requisito de calificación ambiental para comprobar la integridad del sellado del cuello del módulo sensor, así como la comprobación del apriete rígido de su tuerca de fijación. CNC emite una serie de órdenes de trabajo para la inspección visual del sellado y verificación del apriete de la tuerca de fijación, entre las que se encuentra la 12635096, en la que se detecta que el transmisor B21N067R no tiene un apriete rígido del sensor. En consecuencia, CNC emite la condición anómala CA-2018-36, con fecha 07/07/2018, con el objetivo de analizar el impacto de la anomalía en la operabilidad del sistema E22. La CA se encuentra cerrada por el CSNE con fecha 12/06/2019, tras la sustitución del transmisor y el retorno a operable, y la creación de un plan de mantenimiento de los transmisores.
- **CA-2021-38** Derivado de los compromisos de la renovación de la autorización de explotación de CNC sobre aspectos relativos a la calificación ambiental de componentes eléctricos, CNC procedió a revisar el informe de condiciones ambientales de zonas con equipos clase 1E considerando la selección del sensor de temperatura más conservador en aquellos casos en los que existan instalados varios sensores en una sala. Como consecuencia de ello, CNC detectó una reducción de la vida calificada de la junta del conector de fuerza y control de los motores de las válvulas E51FM063, N11FFM098A/B/C/D y P42FFM240, que requería el cambio en la próxima recarga prevista. Se emitió la acción de PAC 100000031888 para la sustitución de las juntas de los conectores rápidos de las válvulas afectadas, siendo ejecutada la acción el 21/12/2021, y el cierre de la CA el 18/02/2022.

2. PROCESO DE GESTIÓN PROACTIVA DE LA OBSOLESCENCIA

En relación con este punto, los representantes de CNC mostraron la guía para la gestión de la obsolescencia desarrollada como respuesta al compromiso RPS-COF-FM-02.5-A01 recogido en la acción de GESPAC 100000030056 acción 1.

Los representantes de CNC explicaron en detalle la guía para la gestión de la obsolescencia de referencia G16 Edición 0, comentándose que el proceso establecido se centra en un mantenimiento y seguimiento más estricto sobre los componentes clasificados como críticos, y sobre ellos se realiza un análisis de sus elementos, necesidades de mantenimiento y su stock, estableciéndose en este caso un stock mínimo de repuestos, permitiendo identificar con tiempo suficiente la obsolescencia. En el proceso de análisis de componentes críticos y la disponibilidad de repuestos, CNC indica que han aplicado los siguientes criterios:

- Componentes definidos como criterio 1: aquellos componentes definido en el documento PA MST-05.04 como crítico 1 y además que su fallo produzca disparo de planta.
- Componentes definidos como criterio 2: aquellos componentes definido en el documento PA MST-05.04 como crítico 2 y además que su fallo pueda provocar la entrada en las ETFM.

Según se indicó CNC no está suscrito a ninguna base de datos de la industria, tipo POMS o RAPID, que permita identificar componentes obsoletos. Una vez que un componente crítico se ha considerado obsoleto, se inicia un proceso de compra o adquisición de componente, en el que en algún paso se analice su disponibilidad en el mercado o la necesidad de utilizar un repuesto alternativo al original, incluso la realización de un estudio de ingeniería inversa ante la imposibilidad de poder disponer del repuesto necesario. CNC comentó la disposición en el almacén de repuestos procedentes de CN Valdecaballeros o de CN Sta. M^a de Garoña, los cuales en ocasiones han sido utilizados tras su validación.

CNC indicó que todo el proceso de obsolescencia se gestiona a través de la unidad de repuestos. Se dispone de distintos procedimientos, entre los que cabe destacar los siguientes:

- PG-027 Procedimiento para la adquisición y/o dedicación de elementos para aplicaciones relacionadas con la seguridad.
- PG-067 Procedimiento para determinar repuestos alternativos.
- PG-086 Procedimiento para adquisición de componentes y repuestos mediante ingeniería inversa.

A preguntas de la Inspección los representantes de CNC indicaron que cada año emiten una media de 100 análisis de resolución de repuestos. Indicaron también que no disponen de una cuantificación de equipos obsoletos, si bien sí que disponen de un informe sobre el estado de los componentes críticos 1, en base al cual sí que podrían cuantificar los equipos obsoletos.

La Inspección comentó que la guía debe recoger una sistemática que asegure que se aplican procesos que permitan identificar y resolver de una manera proactiva los problemas relativos a obsolescencia. El proceso aplicable debe anticiparse a la necesidad de sustitución de equipos y, por tanto, la identificación de componentes obsoletos no debe estar sujeto al proceso de aprovisionamiento por control de stock.

La Inspección indicó algunos aspectos que debería contener la guía de gestión de la obsolescencia:

- Sistemática de análisis para asegurar el proceso proactivo, que permita adelantarse a problemas de posibles obsolescencias emergentes.
- Identificación de los métodos de solución previstos de menor a mayor en base a la necesidad de recursos.
- Definición de criterios de priorización a seguir para la resolución de los problemas de obsolescencia.
- Identificación de las responsabilidades de las unidades organizativas en el proceso de gestión de la obsolescencia.

CNC indicó que la resolución de los casos de obsolescencia se realiza, principalmente, mediante el análisis de repuestos alternativos, tal y como se recoge en el procedimiento PG-067, emitiéndose el dictamen técnico de repuestos (DTR). Para otros casos, en los que CNC no dispone de repuesto alternativo, aplican un procedimiento para la adquisición de un repuesto que cumpla las funciones y especificaciones del original mediante ingeniería inversa.

La Inspección solicitó la documentación de algunos procesos de evaluación de repuesto alternativo realizados en CN Cofrentes.

- Dictamen Técnico de repuesto DTR-15-071
Este DTR se emitió para analizar un repuesto alternativo al presostato diferencial del fabricante DELTA que actualmente se encuentra instalado en una serie de ubicaciones técnicas del sistema P39. CNC mostró y explicó el contenido del estudio de repuesto alternativo realizado siguiendo el procedimiento PG-067. Se solicitó una de las ordenes de trabajo relativas a la sustitución del

presostato diferencial nº 60057766, instalado en la ubicación técnica P39NN030, mediante un modelo alternativo, mostrándose a la Inspección la documentación asociada a la orden de trabajo (OT) 12661828 de fecha 20/11/2018. CNC mostró la no conformidad 100000022399 emitida el 20/11/2018 para dicho equipo, así como la solicitud de cambio de proyecto SCP-7937 tipo 1 “control de configuración”, emitida con fecha 22/12/2022, como consecuencia de la sustitución de dos presostatos, P39NN030 y P39NN032, que no funcionaban correctamente y que fueron sustituidos por el modelo alternativo aprobado en la DTR antes indicada.

- Dictamen técnico de repuesto DTR-15-020
Este DTR se emitió para el estudio de un repuesto alternativo para la válvula original instalada en la ubicación técnica P41FF887 no relacionada con la seguridad. CNC mostró la documentación completa del dictamen técnico, así como la orden de trabajo de instalación de la nueva válvula, de referencia OT-12513660 de fecha 19/05/2017. Así mismo, se mostró la solicitud de cambio de proyecto SCP-7507 emitida con fecha 17/05/2023 para documentar el impacto del cambio.
- Dictamen técnico de repuesto DTR-23-006
Este DTR se emitió para el estudio de un repuesto alternativo para la válvula original de globo de fabricante Walthon Weir instalada en la ubicación técnica P39FF261 de clase nuclear 3. La válvula de repuesto es de globo del fabricante RINGO. CNC mostro la documentación completa del dictamen técnico siguiendo el procedimiento PG-067, Se concluye la aceptación de la válvula propuesta, indicándose que debe emitirse una SCP tipo 1 para documentar el cambio del material.

En relación con el programa de mantenimiento de la condición anómala, CNC mostró la no conformidad 100000031888 emitida con fecha 22/10/2021 derivada de los compromisos de la renovación de la Autorización de Explotación, PIEGE-COF-C-041-I y PIEGE-COF-C-05-I, sobre calificación ambiental de componentes eléctricos, por la que realizaron una serie de acciones para la revisión de aspectos relacionados con las condiciones que pueden afectar a la calificación ambiental de componentes eléctricos y actualización de los informes de calificación afectados. Entre los aspectos a analizar para determinar la vida calificada está la consideración de la temperatura más conservadora medida en las salas, el autocalentamiento o los ciclos operativos,

La no conformidad se emitió con 5 acciones con alcance diverso, desde una acción que requiere la sustitución de junta en conectores rápidos, que ya tenía asociada la CA-2021-038, u otra para la actualización de preventivos de válvulas para asegurar la calificación ambiental, hasta otras acciones en las que se realizaría la actualización de documentación como el ICA o el listado de componentes de vida corta.

La Inspección solicitó información sobre las pruebas post-mantenimiento, a lo que CNC indicó que disponen de un procedimiento de referencia PA M-11 rev. 12, en el que se definen las pruebas y verificaciones que realizan para asegurar que, los equipos críticos para el funcionamiento seguro de los sistemas significativos para el riesgo siguen cumpliendo sus funciones de diseño tras su mantenimiento.

3. MANTENIMIENTO

Proceso de fiabilidad de equipos

La Inspección solicitó información sobre el proceso de Fiabilidad de Equipos, cuyo objetivo es garantizar que existe una adecuada vigilancia de las ESC importantes para la seguridad para alcanzar una operación libre de fallos.

Según manifestaron los representantes de CNC, dicho proceso pretende integrar y coordinar un gran rango de actividades relacionadas con la fiabilidad de equipos en un único proceso mediante el que el personal de la planta evalúa los equipos importantes para la planta, desarrolla e implementa planes de salud de los equipos a largo plazo, monitoriza el comportamiento de los mismos y realiza continuos ajustes en las tareas de mantenimiento preventivo y sus frecuencias en base a la experiencia operativa de los equipos. Éste es un proceso no regulado recomendado por INPO a la industria americana y está basado en el documento AP-913 "Equipment Reliability Process Description".

CNC indicó que el proceso de elaboración, actualización y seguimiento del programa de Fiabilidad de Equipos está determinado en el procedimiento PG-047.

El titular explicó que, para la realización del seguimiento de la salud de los diferentes sistemas dentro del alcance del programa, se emiten informes de salud que evalúan el estado de cada uno de acuerdo con seis atributos: Regla de Mantenimiento, incidentes, condición material, capacidad de generación, monitorización de prestaciones y diseño. A cada atributo se le asigna una puntuación, de manera que la suma de todas ellas permita valorar el estado del sistema según un código de colores (rojo, amarillo, azul y verde). La frecuencia de realización de los informes es anual, a no ser que un determinado sistema se encuentre en rojo o amarillo, en cuyo caso la frecuencia sería semestral.

Como resultado del proceso, se derivan acciones enfocadas a la resolución y prevención de los problemas ocurridos, siendo el Comité de Salud de los Sistemas el responsable del seguimiento de dichas acciones. En caso de clasificarse un sistema en rojo, se crearía una entrada en GESPAC.

A petición de la Inspección, CNC mostró la tabla de valoración de los sistemas, en la que se indica el resultado con la puntuación de cada uno en los últimos semestres. A fecha de la inspección, está clasificado en rojo el sistema R10 y en amarillo el conjunto N30, N31 y N34.

A modo de ejemplo, la Inspección revisó los últimos informes de salud del sistema C51 y de turbina. En cada uno de ellos se incluye un informe inicial en el que se valoran los seis atributos, un informe de monitorización del sistema y los resultados de las rondas por planta realizadas.

En relación con los planes de mejora y renovación tecnológica llevados a cabo por CNC, la Inspección preguntó por el estado del proyecto de modificaciones de diseño para la modernización de las protecciones electromecánicas en Generadores Diésel de Emergencia, que generó las acciones RPS-COF-FM-02.4-04-A01/A02/A03. Las principales mejoras que se esperan conseguir con su ejecución son la obtención de una mayor sensibilidad en la medida, eliminar componentes metálicos tales como muelles y relés telefónicos de difícil ajuste, una menor desviación entre ajustes y eliminar los problemas de obsolescencia.

CNC ya había adquirido en la última RPS el compromiso de reducir los plazos para su implantación, de forma que se acometiera el alcance previsto para las tres divisiones entre las recargas R24 y R25. CNC manifestó que, a fecha de la inspección, se han sustituido una serie de relés por unos idénticos a los existentes de General Electric (GE). Para los relés que faltan por sustituir, según se indicó, está en edición la OCP 5619, en la cual se contempla seguir utilizando relés del suministrador anterior (GE) así como otros con diferente diseño que tienen que calificar (BASLER). Derivado de esta OCP los relés del suministrador original no generan cambios de documentación, mientras que los de nuevo suministro sí que deberán emitir el correspondiente SCP.

Como se indicó el periodo para completar toda la ejecución de sustitución de relés es la recarga 25 (2025), pero que tratarían de finalizar en la recarga 24 (otoño 2023) en caso de que la calificación de los nuevos relés fuera satisfactoria.

Revisión de planes de mantenimiento

En relación con la sustitución de diafragmas de válvulas por vida corta, CNC mostró el programa de sustitución del diafragma de las válvulas de scram establecido, indicándose que, a fecha de la inspección, todos los diafragmas dentro del alcance del programa habían sido sustituidos.

Se mostró también el procedimiento PGMP-0430I Ed. 6, que recoge la guía detallada de sustitución del diafragma de las válvulas de scram para cumplimentar el SIL-457 y para el cambio de asiento. Así mismo, en dicho procedimiento se incluye la revisión de los tornillos de sujeción de las válvulas direccionales en base al SIL-678 rev1.

4. REPUESTOS

Los representantes de CNC explicaron que el “Stock Roto” se da cuando el stock de un determinado repuesto está por debajo del stock mínimo establecido. Este nivel mínimo de un repuesto se establece, ya sea mediante la información de los suministradores o mediante la experiencia operativa de la planta; se viene utilizando de antes de la implantación del programa de gestión de obsolescencia.

Para prevenir la situación en la que pueda perderse la cadena de suministro de un determinado repuesto específico y tampoco se encuentre disponible en el almacén de la planta, CNC indicó que estudian los mantenimientos preventivos previstos tanto en la parada para recarga como durante el ciclo con el objetivo de asegurar los repuestos disponibles.

CNC no hace un estudio previo o periódico para saber si los suministradores registrados y auditados por la planta siguen activos, ya sea como suministrador de elementos relacionados con la seguridad o como suministrador de grado comercial; solo realizan este estudio si necesitan reponer stock.

A solicitud de la Inspección CNC mostró una dedicación propia de una resistencia de 3 W y 330 ohm del fabricante , para las ubicaciones técnicas C51K601A/B/C/D/E/G/H, cuyo certificado es de referencia CD-18/015. Dicha dedicación se ejecutó siguiendo el Plan de Dedicación incluido en el procedimiento PG 27.16 Rev.2.

La sección de Garantía de Calidad de CNC puede auditar todas las dedicaciones, ya que según tienen establecido siempre son avisados de las dedicaciones que están en curso o las previstas en un futuro. Por lo que, tras estudiar las que están en curso son ellos quienes deciden a cuáles asistir.

En ningún caso sería posible la instalación de esta resistencia en una ubicación de seguridad, sin estar dedicada previamente. Para ello se asocian todas las características técnicas necesarias a la ubicación técnica, y desde almacén se comprueba que los repuestos que salen, cumplen las características técnicas que se indican en la ubicación técnica que está asociada a la orden de trabajo o al vale de almacén. Cuando almacén registra un elemento de grado comercial asociado a una ubicación técnica de seguridad nuclear, se comunica al departamento encargado de la dedicación y se bloquea la salida del material en el almacén hasta que se le aplique un proceso de dedicación. En aplicación del proceso, CNC mostró el informe de no conformidad abierto, IR 5015108149 relacionado con el suministro de las resistencias del fabricante solicitando la realización de dedicación. En el IR se indica que ya se ha abierto un proceso de dedicación D-18/015.

Los representantes de CNC explicaron a la Inspección que la dedicación de dicha resistencia fue llevada a cabo bajo responsabilidad de CNC, en sus propias instalaciones, bajo supervisión de CNC y ejecutada por personal de la contrata , encargados de realizar los ensayos necesarios para la ejecución de la dedicación. es la contrata permanente de CNC para realizar servicios de montaje y mantenimiento eléctrico, instrumentación y control y mecánico,

según se indica en el informe de evaluación 385/3, con fecha de caducidad 22/03/2026 realizado por el Grupo de Evaluación de Suministradores (GES) del sector.

El almacén es el encargado de revisar que cualquier material que entra no se considere falso o fraudulento. Esta dinámica aplica tanto a elementos nucleares como de grado comercial.

CNC mostró el Informe de auditoría de _____, con dos desviaciones y tres observaciones:

- Desviación 1: En cuanto a comprobaciones de formación y cualificación de personal, se verificó que el certificado de cualificación como inspector nivel II de Garantía de Calidad de un trabajador se encontraba pendiente de renovación, aunque había realizado inspecciones de calidad recientemente.
- Desviación 2: Derivado de comprobaciones a documentos de compra realizados a _____, se identifica que en contra de los requisitos de la Norma UNE-734.01 y el manual de calidad de _____, no se establecen requisitos de calidad a los suministradores en los documentos de compra, como pueden ser certificados como entidad acreditada bajo normativa nuclear o evaluada por el GES, cualificación del personal a subcontratar, documentación a exigir al suministrador, y fechas de presentación.

El GES es el encargado de determinar la relevancia de las desviaciones resultantes de la auditoría. En el caso de considerar relevantes las desviaciones, el Informe de evaluación emitido por el GES recogería los condicionantes correspondientes a esas desviaciones que deberían ser corregidos por la empresa auditada mediante un plan de acción.

A fecha de la inspección, ambas desviaciones estaban cerradas y solventadas por _____, y fueron categorizadas por el GES, en este caso, como No Relevantes.

En todo caso, la fecha de validez de la auditoría no se aplaza, tenga asociada condicionantes o no. CNC explicó que puede ocurrir, en el caso de condicionantes muy relevantes, que se realice una auditoría anterior al vencimiento de la fecha de validez (3 años), para asegurarse de que los condicionantes han sido correctamente solventados; en este caso la fecha de validez cambiaría en función de la última auditoría realizada.

CNC mostró el informe de evaluación realizado a la contrata _____, como suministrador de equipos de grado comercial, cumpliendo la norma de garantía de calidad ISO-9001.

En relación con el punto de la agenda relativo a las ESC relevantes para la seguridad, CNC mostró el documento, de referencia L98-5A002 rev. 0, que recoge los criterios para la clasificación de ESC relevantes para la seguridad en aplicación del Real Decreto RD 1400/2018 sobre seguridad de las centrales nucleares.

También se mostró el documento L98-8115 rev. 16 sobre la clasificación de estructuras, sistemas y componentes.

El día 14 de julio de 2023, la inspección mantuvo una **reunión de cierre** de manera telemática, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección, y en la que se concluyó que no se habían detectado desviaciones que pudieran suponer potenciales hallazgos.

La inspección resaltó dos desviaciones menores, con el fin de que ambas fueran tratadas por CNC como correspondan:

- Mejora de la guía sobre gestión de la obsolescencia que permita asegurar el establecimiento de un proceso proactivo para su gestión. En relación con este punto, CNC indicó que van a revisar la guía para considerar lo comentado durante la inspección y que tenían intención de

lanzar un benchmarking con el resto de plantas para asegurar un proceso lo más homogéneo posible, considerando las diferencias administrativas existentes.

- Excesivo retraso en la edición de las solicitudes de cambio de proyecto (SCP) tipo 1, que podría tener un impacto negativo en el control de configuración de la central, indicando que es necesaria una mejora que permita reducir los tiempos en los cambios documentales.

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

Con fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que la Ley 15/1980 Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes y la Autorización referida, se levanta y suscribe la presente Acta, en Madrid, en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, en la fecha que se recoge en la firma electrónica de los inspectores.

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

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

Inspector Jefe

Inspector

Inspector

Inspector

Inspector

Inspector

Representantes del titular:

Jefe Dep. Ingeniería Diseño

Jefe de Calidad

Jefe Operación

Jefe de Ing. Diseño-Seguridad

Jefe Ing. de Sistemas

Jefe de Ing. de Componentes

Técnico Oficina Técnica de Mantenimiento

Técnico de Calidad

Técnico Logística

Técnico de Seguridad

Licencia y Seguridad

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

- 1.1. Presentación; revisión de la agenda; objeto de la inspección.
- 1.2. Planificación de la inspección (horarios). Documentación a revisar.

2. Desarrollo de la inspección

- 2.1. Condiciones anómalas abiertas asociadas a problemas con mantenimiento preventivo. Gestión en el PAC de las No Conformidades,
- 2.2. Proceso de gestión proactiva de la obsolescencia
 - 2.2.1. Detección de equipos obsoletos, criterios de priorización, resolución de la obsolescencia
 - 2.2.2. Plan de acción adoptado en COF
 - Sustitución de componentes. Evaluación de repuestos alternativos (PG-067)
 - Reparación o reconstrucción de componentes
 - Ejemplos: Sistema de instrumentación nuclear
Modernización de cargadores de baterías
Otros componentes a seleccionar en la inspección
 - 2.2.3. Control de la calificación de componentes
 - 2.2.4. Pruebas post-mantenimiento. Histórico de comportamiento
- 2.3. Mantenimiento
 - 2.3.1. Control de actividades de mantenimiento preventivo. Aseguramiento del mantenimiento de la calificación ambiental y sísmica
 - 2.3.2. Proceso de fiabilidad de equipos (PG-047)
 - Descripción del proceso: Documento de gestión, descripción de los principales aspectos (alcance, categorización de sistemas, vigilancia del estado de sistemas, acciones correctoras y su priorización).
 - Informes de salud de sistemas. Resultados e identificación de componentes críticos
 - Planes de mejora y renovación tecnológica.
 - 2.3.3. Planes de mantenimiento y/o sustitución de componentes de vida corta
 - Sustitución de diafragmas
 - Otros componentes a seleccionar en la inspección
- 2.4. Repuestos
 - 2.4.1. Control de calificación de componentes y cualificación de suministradores
 - 2.4.2. Plan de dedicación (PG-027)
 - 2.4.3. Acciones para tratar de evitar la entrada de artículos falsos, fraudulentos o de baja calidad en la cadena de suministros.
 - 2.4.4. ESCs relevantes para la seguridad. Listado, tratamiento o inclusión en la Q-List de estos elementos. Análisis sobre si es necesario aplicarles algún requisito adicional a los existentes.

3. Reunión de cierre.

- 3.1. Resumen del desarrollo de la inspección.
- 3.2. Identificación preliminar de potenciales desviaciones y su potencial impacto en la seguridad nuclear y la protección radiológica.

COMENTARIOS ACTA CSN/AIN/COF/23/1040

Hoja 1 de 12, sexto párrafo

Respecto de las advertencias contenidas en la carta de transmisión, así como en el acta de inspección sobre la posible publicación de la misma, o partes de ella, se desea hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección tiene carácter confidencial, afecta a secretos comerciales y además está protegida por normas de propiedad industrial e intelectual por lo que no habrá de ser en ningún caso publicada, ni aún a petición de terceros. Además, dicha documentación se entrega únicamente para los fines de la Inspección. Igualmente, tampoco habrán de ser publicados los datos personales de ninguno de los representantes de la instalación que intervinieron en la inspección.

Hoja 3 de 12, sexto párrafo

Donde dice:

“A preguntas de la Inspección los representantes de CNC indicaron que cada año emiten una media de 100 análisis de resolución de repuestos. “

Debería decir:

“A preguntas de la Inspección los representantes de CNC indicaron que cada año emiten una media de 100 Dictámenes Técnicos de Repuesto (DTR). “

Hoja 6 de 12, séptimo párrafo

En relación con las actividades de Calidad en CNC se aclara que:

- Calidad está en línea de todos los aprovisionamientos de suministros de elementos que requieren dedicación grado comercial según documentación contractual. Calidad interviene en la recepción de estos suministros, incluyendo la revisión del Dossier de Dedicación.
- En el caso de que el proceso de dedicación implique la realización de pruebas o ensayos en CNC para comprobar las características críticas de aceptación, Calidad en coordinación con las Unidades / Organizaciones de CNC implicadas, planifica y realiza supervisión de estas actividades cuando lo estima oportuno.
- Calidad audita periódicamente el proceso de aprovisionamientos de equipos y componentes dedicados (PC046 + PG054) y el proceso de dedicación grado comercial interna por CNC (PG27).

Hoja 7 de 12, último párrafo

En relación con este punto se indica que desde CNC se ha realizado un benchmarking con el resto de CCNNEE, y se ha abierto una propuesta de mejora, número 100000037879, para el análisis de las diferencias en cuanto a gestión de la obsolescencia y los borradores disponibles de futuras guías de obsolescencia.



Hoja 8 de 12, segundo párrafo

Tal y como se comentó en la reunión se ha establecido un plan, con el apoyo de una empresa externa de ingeniería, para reducir sustancialmente el nº de SCP pendientes.



Firmado
digitalmente por

Fecha: 2023.09.28
08:53:34 +02'00'

CSN/DAIN/COF/23/1040
Nº EXP.: COF/INSP/2023/489
Hoja 1 de 1

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “**Trámite**” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/COF/23/1040**, correspondiente a la inspección realizada a la Central Nuclear Cofrentes, los días 11 y 12 de julio de dos mil veintitrés, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Hoja 1 de 12, sexto párrafo:** se acepta el comentario, haciendo notar que la publicación del acta no es responsabilidad de los inspectores.
- **Hoja 3 de 12, sexto párrafo:** se acepta el comentario, que modifica el contenido del acta de la forma indicada.
- **Hoja 6 de 12, séptimo párrafo:** se acepta la información adicional, que no modifica el contenido del acta.
- **Hoja 7 de 12, último párrafo:** se acepta la información adicional, que no modifica el contenido del acta.
- **Hoja 8 de 12, segundo párrafo:** se acepta la información adicional, que no modifica el contenido del acta.

En Madrid, a fecha de la firma electrónica de los inspectores