

**SN**

CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

## ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que los días 14 y 15 de Julio de 2008 se personaron en la sede de la central nuclear Vandellós II, emplazada en el término de Vandellós (Tarragona), con autorización de explotación concedida por Orden Ministerial de fecha 14 de julio de 2000.

Que la inspección tuvo como finalidad realizar comprobaciones sobre la aplicación del programa de garantía de calidad en ingeniería y obra de la fase II del sistema EJ

Que la Inspección fue recibida por D<sup>a</sup> [REDACTED], Jefa del Grupo de Calidad de ANAV; D. [REDACTED] Jefe de Garantía de Calidad Corporativa de ANAV; D. [REDACTED] coordinador del Proyecto EJ por parte de ANAV; D. [REDACTED] Director del proyecto EJ, por parte de Seridom; D. [REDACTED] de Garantía de Calidad de Seridom, D<sup>a</sup> [REDACTED] Ayestarás de Licenciamiento de ANAV y otro personal técnico de la central quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Que de las manifestaciones realizadas por los representantes de ANAV y de las comprobaciones realizadas resulta:

### Aspectos generales del Proyecto EJ

Que según se dijo el estado actual de ejecución del proyecto EJ es el siguiente:

- Ingeniería: aproximadamente 90%.
- Obra: aproximadamente el 50%
- Acopios: aproximadamente 70%

Que se exhibió la lista de procedimientos de Seridom pendientes de aprobar por ANA. Que a fecha de la Inspección eran siete. Que entre ellos se encontraba el "Procedimiento de identificación de materiales, piezas y componentes" o el "Procedimiento de solicitud de cambio de diseño en obra". Que con respecto al primero, es decir, al de identificación de materiales, piezas y componentes, el proyecto está fundamentándose en los diferentes procedimientos de los contratistas, lo que obligará a un estudio y a la readaptación de marcas dependiendo del material, equipo o componente para ajustar el proceso a la identificación de ANAV.

Que con respecto al procedimiento 33 "Procedimiento de solicitud de cambio de diseño en obra", rev.1 A, están incorporados, por parte de Seridom los comentarios de ANAV pero aún no se ha procedido a su aprobación. Fue transmitido, el 15/01/08, a ANAV y se utiliza en obra aún sin disponer de la aprobación formal, por considerarse que es un procedimiento más depurado que la revisión 1.

**SN**

CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

Que de acuerdo con este procedimiento todos los cambios de ingeniería en obra pasan por la ingeniería de Seridom. Que de acuerdo con este procedimiento el formato que controla estos cambios es el SCDO (solicitud de cambios al diseño) y que los diferentes SCDO's que se editan se van acumulando hasta la finalización del montaje para emitir una Notificación de Cambio de Diseño Derivada (NCD). Que ésta NCD se somete a un análisis previo de seguridad y que, caso de ser necesario corregir el diseño porque afecte a la seguridad, éste se haría una vez finalizado el montaje. Que se exhibió el listado de SCDO's. Que hasta el momento y para el EJ el número de SCDO's emitidas es aproximadamente de 200. Que estas SCDO's se envían a ANAV para su conocimiento, pero no requieren aprobación. Que Seridom no dispone de unos criterios generales para el análisis de estas SCDO's. Que se exhibió la SCDO N°: 019, correspondiente a la PCD N° V-30084-4, referente a la necesidad de añadir, bajar o desplazar una serie de pasamuros mecánicos. Que esta SCDO analizaba la solución propuesta y había sido firmada por la ingeniería de Seridom.

Que se exhibió el listado de IET's (especificaciones técnicas del proyecto con comentarios). Que la IET-111, referente al suministro de manómetros, está rechazada por garantía de calidad al considerar esta organización que los comentarios de ANAV tienen el suficiente calado como para editar una nueva revisión de la misma. Que este suministro no está relacionado con la seguridad.

Que garantía de calidad conforma, en línea, dos veces las especificaciones de compra: tras las aprobación por Seridom y, luego, con los comentarios de ANAV.

Que se según se dijo, debido a las necesidades del proyecto, en algunos casos habían salido a petición de ofertas especificaciones aún no aprobadas por ANAV o sin incluir los comentarios. Que estos comentarios se recogen en la Reunión de lanzamiento del suministro.

Que las tuberías principales del sistema EJ han sido adquiridas a través de un agente de compras a un suministrador no homologado y [REDACTED] realiza la cualificación y certificación del producto como ASME III.

#### **Suministro de las torres de refrigeración por [REDACTED]**

Que la obra civil relacionada con este suministro la ejecuta [REDACTED]. Que la certificación final sísmica de las torres la realizará [REDACTED] quien la ha contratado a [REDACTED].

Que se exhibió la especificación técnica de las torres (IET-042 Rev. 0C) de fecha 20/06/07, aprobada por ANAV sin comentarios el 12/06/07. Que entre los anexos a esta especificación se encuentra:

- Anexo I: La cualificación sísmica y ambiental de equipos.
- Anexo II: Especificación técnica para motores y paramenta eléctrica 3880-F-013C.
- Anexo III : Especificación técnica de instrumentación de equipos 3860-Y-001
- Anexo IV. Documentación de calidad.

Que la revisión independiente del diseño de esta especificación la realizó D. [REDACTED] ingeniero mecánico, quién lleva en el proyecto desde su inicio y fue contratado por Seridom en Junio del 2002.

Que se exhibió la oferta de [REDACTED] número 6282/500 en rev.3. Que esta oferta contemplaba excepciones referentes al material de las palas del ventilador; a las virolas y su anclaje; a la altura de la

entrada de agua y a la aplicación de la directiva 98/37/CE que supera a la 89/392/CEE. Que no se hacen excepciones al cumplimiento de la normativa nuclear.

Que estas excepciones a la oferta fueron aprobadas por Seridom con el QAS-519, Rev.0 (aprobación de documentación del suministrador) de título "Lista de excepciones a la especificación IET042.

Que el suministro se adjudicó a [REDACTED] antes de que se produjera la homologación definitiva de este fabricante por garantía de calidad de ANAV, ya que se homologó con excepciones importantes. Que para compensar las carencias del sistema de calidad de destinó un inspector de ANAV/Seridom en [REDACTED]

Que se exhibió el Plan de Calidad de [REDACTED] específico para el diseño, fabricación montaje y pruebas de las torres de refrigeración de servicios esenciales en la central nuclear de Vandellos II (Rev.3) Que esta revisión incluía el control de los cambios de las revisiones 1 y 2 e incluía el cumplimiento con la norma UNE 73-401.

Que los Programas de Puntos de Inspección (PPI's) de los diferentes equipos suministrados por [REDACTED] los emite esta empresa y los envía a aprobación de Seridom, quien fija puntos de espera y aviso.

Que, asimismo, los procedimientos de prueba han de ser aprobados por Seridom.

Que se exhibió el acta de la reunión con [REDACTED] de lanzamiento del suministro, en la que se hace entrega del Plan de Calidad específico y se contempla la opción de que representantes de ANAV/Seridom presencien en fábrica las pruebas de tensión degradada de los motores de los ventiladores de las torres. Que finalmente no se presenciarán por no permitirlo el fabricante.

Que se exhibió el acta de la reunión con [REDACTED] de fecha 17/Oct/2007. Que como consecuencia de esta reunión se decide contratar a [REDACTED] como suministrador de los motores de los ventiladores. Que, también según esta reunión de lanzamiento [REDACTED] subcontratará estos motores a [REDACTED] quien los fabricará de clase comercial. Que la dedicación como clase nuclear la realizará [REDACTED] Que este aspecto no se reflejó en las excepciones a la oferta.

Que según se dijo estos motores están fabricados y se encuentran en Madrid a la espera de ser recepcionados. Que se mostró el dossier de documentación entregado por [REDACTED]

Que se exhibió el informe de valoración de este dossier realizado por Seridom en el que se hace constar que falta los siguientes documentos:

- Certificación clase 1E.
- Relación de componentes dedicados.
- Plan de dedicación
- Procedimiento de dedicación
- Dossier de dedicación
- Cumplimiento con la especificación Spring. ANAV-A-150 Rev.9

- Aceptación de pruebas en fábrica.

Que la Inspección manifestó que esta documentación debiera formar parte del dossier del suministro. Que según se dijo la central requerirá esta documentación a [REDACTED]

Que se exhibieron los informes del inspector destacado en [REDACTED]. Que este inspector pertenece a S [REDACTED]. Que los informes editados por este inspector son seis (ES-01 a ES-06) aunque alguno de estos informes, tiene varias revisiones.

Que estos informes relacionan una serie de aspectos o pendientes relacionados con los pedidos emitidos por [REDACTED] y su falta de concordancia con la especificación de las torres citada para el relleno, los motores, los reductores, los ventiladores o los separadores de gota, toberas y dispersores.

Que, en general los aspectos pendientes están relacionados con la adquisición de elementos de grado convencional.

Que referente a los ventiladores, la inspección constató que el pendiente se refería a que se trataban de componentes comprados en base al catálogo comercial, cuando su fabricación debería haber sido específica para este suministro. Que al respecto el inspector propone una serie de medidas con el fin de que cumplan con la especificación. Que el fabricante es [REDACTED]. Que según se dijo las pruebas finales de estos ventiladores se realizarán en planta.

Que el elemento reductor será suministrado por [REDACTED] y el relleno de las torres por [REDACTED].

Que según se dijo, Garantía de calidad de ANAV/Seridom lleva un control y seguimiento de cada uno de los temas abiertos relativos al suministro de [REDACTED].

Que ANAV/Seridom se comprometió a elaborar una tabla identificando los temas abiertos y la solución adoptada o a adoptar para su resolución y a remitir copia al CSN.

Que la Inspección manifestó que algunos de los temas abiertos pudieran constituir Disconformidades y en ese caso deberían abrirse como tales.

Que a sí mismo se dijo que como consecuencia de los cambios habidos respecto a la especificación de diseño de las torres, especialmente en lo que se refiere a materiales, se editaría una nueva revisión.

Que en el momento de la Inspección y desde el pasado mes de mayo ya no hay un inspector de ANAV/Seridom destacado en [REDACTED].

#### **Suministro de las bombas por [REDACTED]**

Que se exhibió la especificación de bombas verticales del sistema EJ, documento IET090, Rev. 0A, de 7/11/07, aprobada con comentarios. Que en los anexos de esta especificación se incluyen los documentos aplicables a cualificación sísmica y ambiental, instrumentación, motores y aparataje, requisitos de soldadura, calidad y pintura. Que los motores se especifican como clase 1E.

Que se exhibió la oferta de [REDACTED] de fecha 22-10-07 para bombas tipo 37 KXH. Que las excepciones a esta oferta se aprobaron con el QAS466, rev.0. Que entre otras excepciones la 4.3 se refería a proveedores habituales de componentes nucleares que cumplen con ISO-9000. Que la aceptación a esta excepción queda condicionada por parte de Seridom a que se presenten los listados de suministradores.

Que se exhibió la Reunión de Lanzamiento. Que los motores de estas bombas (cuatro) se compran directamente a [REDACTED] como clase 1E (cumplimiento con normas IEE 323 y 324, y 1.29 en cuanto a la calificación sísmica).

Que las bombas se suministrarán de fundición en lugar de chapa, como consta en la especificación de las bombas.

Que se exhibieron los Programas de Punto de Inspección maestros de estos motores en los que Seridom había marcado puntos de presencia. Que entre otros puntos se habían marcado la presencia a pruebas y la inspección final.

Que la prueba de tensión degradada de estos motores no se realizará; se acepta por certificación.

Que ni los motores ni la documentación correspondiente habían sido recibidos en planta a fecha de la Inspección.

Que se exhibió el informe de disconformidad QNC-133 abierto por Garantía de Calidad de planta a [REDACTED] en relación con su suministrador [REDACTED] respecto a que el procedimiento de soldadura del fabricante de los motores es conforme a la norma Canadian Welding Bureau y no de acuerdo al código ASME III y IX. Que como propuesta de resolución se solicita una valoración sobre la equivalencia entre el código ASME y el Canadiense de soldadura.

Que esta no conformidad había sido cerrada en base al Informe de Garantía de Calidad de [REDACTED] el procedimiento de soldadura de [REDACTED] y la certificación CSA W47.1 [REDACTED] que avalan este cierre.

#### **Visita a la obra y oficinas de [REDACTED]**

Que [REDACTED] Jefe de Obra de Obra de Seridom, es ingeniero industrial, tiene cuatro años de experiencia en Seridom en montaje en obra convencional y estaba asignado al proyecto del EJ desde principios del 2008. Que según dijo, la formación específica que había recibido para trabajar en ANAV es el autoestudio de procedimientos. Que en ANAV ha iniciado su trabajo en la fase II del EJ.

Que, en el momento de la Inspección, en obra, había aproximadamente 80 personas trabajando, 15 de las cuales de [REDACTED]

Que según se dijo, Seridom dispone, actualmente, de tres supervisores de obra civil y uno de montaje mecánico.

Que según se dijo se elabora un informe diario de montaje mecánico, existe una comunicación continuada entre el supervisor y el personal de [REDACTED] y se mantienen reuniones semanales con los contratistas.

Que la Inspección realizó comprobaciones sobre la aplicación del procedimiento de identificación de materiales, piezas y componentes sobre la tubería montada y las soldaduras realizadas.

Que la Inspección observó que el soldador TS-2 [REDACTED] estaba soldando tubería, quien manifestó pertenecer a [REDACTED] subcontratada por [REDACTED] que llevaba dos meses trabajando para el proyecto EJ y que había trabajado también como soldador en la fase 1 de dicho proyecto. Que asimismo manifestó que estaba homologado para posición 6G, 45°, XS. Que no disponía del procedimiento de soldadura en el puesto de trabajo. Que también la inspección que el soldador TS-4, D. [REDACTED] se hallaba soldando soporte, quien manifestó pertenecer a [REDACTED] y estar homologado para soldar soportes y tubería.

Que en las oficinas de [REDACTED] la Inspección realizó las siguientes comprobaciones, referente a los tramos de tubería, las soldaduras y los soldadores TS-2 y TS-4 identificados en la visita a campo:

- Isométrico 3860-2T-EJM2-84 que incluye la soldadura identificada en campo.
- El Programa de Puntos de Inspección (PPI) correspondiente a este isométrico. Que, en muchos casos, dado que no todas las operaciones correspondientes a un mismo PPI no habían sido realizadas al 100%, había casillas aún sin firmar. Que según se dijo, para estos casos, los inspectores llevaban el control correspondiente en sus apuntes personales hasta que llega el momento de firmar el PPI. Que los PPI se firman una vez finalizadas todas las actividades que comprende.
- D. [REDACTED], supervisor de montaje mecánico de Seridom, mostró a la Inspección la libreta donde realiza apuntes sobre las supervisiones realizadas.
- Placas radiográficas de la soldadura EJM2-84 EJ011-56SM03 IS-5
- Informe de inspección visual de las soldaduras del tramo y los PPI's correspondientes cumplimentados.
- El procedimiento de inspección visual de soldaduras.
- 
- Relación de soldadores y operadores de soldaduras homologados en el que constan las certificaciones y los procesos para los que están homologados.
- Las aprobaciones por Seridom de los Procedimiento de soldaduras PMS-P1-P1-W104 y PMS-P1-P1-W120 utilizados.
- Las especificaciones del procedimiento de soldadura WPS, número PMS-P1-P1-W104 y W120
- Certificados de cualificación de los soldadores D. [REDACTED] y D. [REDACTED]
- Procedimiento de identificación y traslado de marcas
- El procedimiento de montaje de tuberías

Que estos procedimientos habían sido aprobados por Seridom

Que el Jefe de Garantía de Calidad de [REDACTED] manifestó que se han cualificado como ASME III, una partida de aproximadamente 6000 kg de electrodos de soldadura, debido a que no pudieron encontrar en el mercado una cantidad de varillas, con certificación ASME III, tan grande como la que el proyecto exige. Que se manifestó que para dicha cualificación se han realizado los ensayos y pruebas necesarias y se había elaborado la documentación y registros correspondientes.

Que como tercera parte de inspección en radiografías se ha contratado a SGS, cuyos inspectores son los que deciden si es necesario reparar. Que según se dijo, de aproximadamente 690 placas, se habían realizado 11 reparaciones.

Que se mostró el organigrama de [REDACTED] para el proyecto EJ, en el que consta que Calidad cuenta con un jefe y cuatro técnicos, dos de ellos de [REDACTED]. Que se dijo que el turno de noche dispone dos radiólogos.

Que se exhibió el listado de No Conformidades de [REDACTED]. Que en el momento de la Inspección permanecían dos abiertas, una respecto a una imprimación, y otra referente a la holgura de un soporte (en análisis por Ingeniería).

#### **Revisión independiente del Proyecto EJ**

Que se informó que para la fase 2 del Proyecto EJ se ha encargado a WIN (Westinhouse- INITEC) una revisión independiente de determinados documentos del Proyecto, utilizando los criterios de la revisión independiente del diseño establecidos en los procedimientos de esta Ingeniería.

Que se exhibió el procedimiento de "Revisión de la documentación de Nivel A del proyecto sistema EJ".

Que el objeto el alcance de dicho procedimiento es la revisión de los documentos de Nivel A generados por ANAV dentro del proyecto EJ. Que quedan sujetos a dicha revisión la siguiente documentación:

- Diagramas de instrumentación
- Diagramas de proceso
- Diagramas lógicos
- Diagramas de lazos
- Diagramas de tuberías e instrumentación
- Esquemas unifcareares eléctricos
- Criterios de diseño
- Descripciones de sistemas
- Manual de protecciones eléctricas
- Esquemas de control y cableado

Que se exhibió el procedimiento PP-EE-08-5023 en el que se indican entre otros aspectos las responsabilidades, el alcance, las etapas y la metodología de la revisión de la documentación de nivel A.

Que se exhibió la reunión de lanzamiento del proyecto.

Que se dijo que además de la documentación de nivel A se habían incluido dentro del proyecto los cálculos cuyos resultados impliquen variables de proceso.

Que según se dijo el equipo revisor está formado por técnicos independientes de [REDACTED]

Que el trabajo se realiza mediante Listas de Chequeo existiendo una lista de comprobación por cada documento específico.

Que se mostraron las correspondientes a la revisión de diseño para el DBD, revisión de diseño del sistema y la verificación de diseño de cálculos (aproximadamente se exhibieron las listas de chequeo para quince cálculos diferentes).

Que ANAV está analizando los resultados esta revisión independiente y aún no existe una posición definitiva sobre los mismos.

Que se indicó a la Inspección que como resultado de esta revisión independiente no han encontrado temas que impliquen un cambio que pueda afectar radicalmente al diseño funcional del proyecto.

Que la Inspección manifestó que el alcance de esta revisión independiente es diferente y parece menor que la realizada para la fase 1, respecto a los aspectos revisados como al tipo de documentos revisados.

### **Supervisión del proyecto EJ**

Que se manifestó que la supervisión del proyecto se realiza del siguiente modo.

- Supervisión en obra por ANAV. Que según se explicó estos supervisores realizan en realidad trabajos de coordinación entre la planta y los contratistas de obra civil, montaje mecánico, montaje eléctrico, etcétera. Que su función está entre otros temas relacionada con la interrelación con los contratistas, la solicitud de permisos, la solicitud de descargos y los temas de almacén.
- Supervisión de Seridom: Dispone de supervisores con presencia continuada en campo. Documentan su supervisión a través de la firma de PPI, cuando finalizan todas las actividades. No existe trazabilidad entre las actividades concretas supervisadas/presenciadas y las firmadas en el PPI.
- Supervisión propia de los contratistas.
- Garantía de Calidad del Proyecto. Se informó que el personal de garantía de calidad del proyecto EJ se distribuye del siguiente modo:
  1. D. [REDACTED], inspector montaje mecánico
  2. Dña. [REDACTED], inspectora montaje mecánico
  3. D. [REDACTED], inspector montaje eléctrico
  4. D. [REDACTED], inspector montaje eléctrico
  5. D. [REDACTED], auditorías internas de proyecto

6. D. [REDACTED] suministros eléctricos
7. Dña [REDACTED] suministros eléctricos
8. D. [REDACTED], inspector obra civil (dedicación 60% jornada).
9. D. [REDACTED], diversas actividades, según necesidad.
10. D. [REDACTED] 50% Proyecto y 50% actividades garantía de calidad.
11. D. [REDACTED], ha pasado de garantía de calidad a supervisor de línea de Seridón en obra

Que se exhibió el "Procedimiento de supervisión de la calidad en Proyecto" QPR-112, Rev.0A de fecha 20/11/08. Que según se dijo este procedimiento no es operativo y se va a editar una nueva revisión que contemple realmente el proceso de supervisión que sigue garantía de de calidad.

Que este proceso se fundamenta en un Registro diario de Supervisiones de montaje mecánico donde consta para cada tramo los trabajos diarios realizados por los inspectores.

Que los campos que refleja este diario son: PPI/Actividad/Contratista/ Plan-soldadura/Procedimiento/Operación/ Datos del soldador/Datos de la documentación revisada/ Resultado.

Que no existe un listado de pendientes de situaciones a corregir. Que ANAV/Serido se comprometieron a elaborar un listado de control de pendientes, identificando la solución adoptada.

Que el inspector de obra civil elabora un informe de inspección sobre las actividades supervisadas, identificando los aspectos inspeccionados, las observaciones y pendientes las zonas controladas. Que estos informes son diarios y en algún caso de dos o tres días. Que se mostraron algunos de estos informes comprobándose que están bien documentados y que incluyen incluso fotografías de las deficiencias identificadas.

### **Auditorías del Proyecto EJ**

Que se exhibió el Programa de Auditorías para el año 2008. Que el número de auditorías programadas es de 14. Que este programa pretende cubrir todas las áreas del proyecto. Que en el momento de la Inspección había seis auditorías realizadas y una en proceso de realización.

Que se exhibió el informe C-IDM-008 de la auditoría "Almacenes (recepción e identificación)". Que las conclusiones de esta auditoría son preliminares y las Disconformidades no están categorizadas ni aprobadas por la jefatura de Garantía de Calidad de ANAV. Que, entre otros aspectos, en esta auditoría se comprobó el estado, en el almacén del Proyecto EJ, del material pendiente de inspección, del material retenido, del material devuelto y del material rechazado. Que globalmente, como consecuencia de esta auditoría, se ha identificado la necesidad de mejorar el estado y el tratamiento de los materiales almacenados y la necesidad de trasladar el material sobrante a los almacenes de ANAV.

Que respecto a la actualización de las deficiencias detectadas en la auditoría a la ingeniería Seridom durante el año 2007, de las 34 desviaciones existen 10 todavía abiertas y 7 pendientes de verificar las acciones realizadas para determinar su cierre o no.

### **Cualificación y formación del personal de SERIDOM destinado en el Proyecto EJ.**

Que se mostró el procedimiento de formación de Seridom (REv.1) de fecha 30-01-08, el cual está focalizado al personal de Garantía de Calidad del proyecto.

Que no existe un procedimiento equivalente para el resto del personal de Seridom que trabaja para el Proyecto EJ.

Que no están identificados la cualificación y el nivel de formación requeridos al personal de Seridom para realizar trabajos en el Proyecto EJ.

Que en la auditoría interna a la Ingeniería del Proyecto EJ se identificó una Disconformidad relativa a esta deficiencia y permanece abierta

Que se mostraron las acciones formativas impartidas a lo largo del año 2008 hasta el momento han sido:

- Seminario de calidad en CCNN (tres horas) cuyo programa abarcó los requisitos especiales inherentes a un proyecto nuclear y al que acudieron ocho personas responsables de ingeniería, equipos, responsables de oficina técnica o de instrumentación
- Curso de cualificación sísmica (asistencias de 12 a 15 personas)
- Curso de documentación gráfica (asistentes de 12 a 15 personas)

Que Seridóm se comprometió a elaborar un documento identificando la cualificación y la formación requerida para el Proyecto EJ y a verificar si estos requisitos se cumplen en el proyecto y a definir e impartir necesidades básicas de formación, para el estado actual del proyecto.

### **Conclusiones preliminares de la inspección**

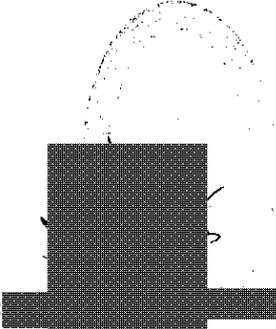
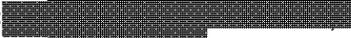
Que por parte de la Inspección se identificaron los siguientes aspectos relevantes, preliminares, sin perjuicio de otros aspectos que puedan resultar de la evaluación del acta:

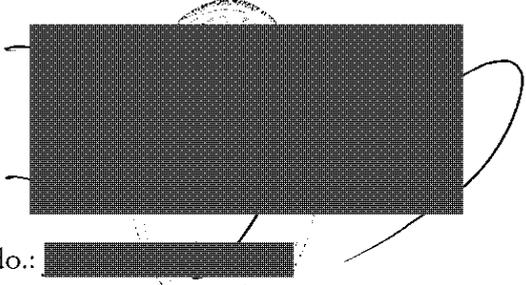
- La existencia de procedimientos pendientes de aprobación, a estas alturas del proyecto.
- Control de las desviaciones respecto a la especificación del suministro de las torres de refrigeración y apertura de las correspondientes Disconformidades
- Disponer del dossier de dedicación de los motores de los ventiladores de las torres y del resto de elementos.
- Falta de trazabilidad de las supervisiones de línea de Seridom en campo.
- No estar establecidos los requisitos de cualificación y formación del personal de Seridom en el Proyecto EJ.
- Estado de Disconformidades abiertas en las auditorías internas del proyecto
- Alcance limitado de la revisión independiente del Proyecto EJ, respecto a la fase 1.



Que, por parte de los representantes de la Central Nuclear Vandellós II, se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan la Ley 15/1980 de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, y 33/2007, de 7 de noviembre de Reforma de 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, se levanta y suscribe el presente acta, por triplicado, en Madrid y en la Sede del Consejo de Seguridad Nuclear a veintidós de julio de dos mil ocho.

  
Fdo.:   
Inspector del CSN

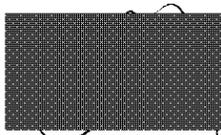
  
Fdo.:   
Inspector del CSN

---

**TRAMITE:** En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de la Instalación Nuclear de José Cabrera para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AIN/VA2/08/665, teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a diecisiete de septiembre de dos mil ocho.



Director General ANAV, A.I.E.

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

- **Cuerpo de la carta de referencia, segundo párrafo.** Respecto de las advertencias sobre la posible publicación del acta de inspección o partes de ella, así como sobre la pregunta que en tal sentido se formuló por el CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR (CSN) a los representantes de la instalación, se desea hacer constar expresamente lo siguiente:

Que teniendo en cuenta el acuerdo 4 del Pleno del CSN de 18 de julio de 2006 que ha sido divulgado recientemente en Internet, dicho CSN deberá, previamente a la posible publicación del acta eliminar la información que por su carácter personal o confidencial no es publicable.

En este sentido hemos de 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.

Tampoco habrán de ser publicados los datos personales de ninguno de los representantes de la instalación que intervinieron en la inspección.

Todo lo anterior deriva de las limitaciones impuestas por la Ley 30/1992 LRJPAC (art. 37.4), la Ley 15/1999 de Protección de Datos de Carácter Personal (art. 3.a) y la reciente Ley 27/2006 de 18 de julio sobre acceso a la información en materia de medio ambiente (Art. 13.1 d) y e)), en relación con diversos preceptos constitucionales.

Que así mismo conforme al acuerdo nº 4 del pleno del CSN citado, hemos de recordar que sin perjuicio de los requerimientos expuestos en el punto anterior, la hipotética publicación, en caso de ser procedente en los puntos concretos en que fuese aplicable no podría realizarse hasta tanto la investigación estuviera plenamente concluida, habiéndose finalizado las fases de trámite y diligencia.

También deberá observarse por dicho CSN la experiencia piloto por parte de la OFIN a la que se refiere el punto 5 del acuerdo 4 indicado.

Tratándose, como el propio CSN reconoce, de una iniciativa novedosa, la central solicita ser informada previamente antes de la publicación si ésta se llevase a cabo, a fin de poder participar en la misma, manifestando las observaciones que estime convenientes al efecto.

- **Página 1, penúltimo párrafo.** En relación a la identificación de materiales, piezas y componentes, debe puntualizarse, que los procedimientos de los contratistas están aprobados por parte de garantía de calidad ANAV/Serldom, en base a que la sistemática de identificación y marcaje en estos procedimientos, es equivalente a la contenida en el procedimiento de ANAV pendiente de aprobación.
- **Página 1, penúltimo párrafo.** Donde dice "...ANA..." debería decir "...ANAV..."
- **Página 1, último párrafo:** Corrección: Donde dice "...más depurado que la revisión 1." Debería decir "... más depurado que la revisión 0C."

Donde dice: "...procedimiento 33..." debería decir "...procedimiento QPR-33..."

- **Página 2, sexto párrafo.** Corrección: Donde dice "... 20/06/2007..." debería decir "...21/06/2007...", y donde dice "...12/06/2007..." debería decir, "...12/07/2007..."
- **Página 2, séptimo párrafo.** "Donde dice "...Ingiero..." debería decir "...ingeniero..."
- **Página 3, tercer párrafo.** Debe clarificarse que el concepto de "homologación definitiva" no es un término que ANAV utilice en su proceso de homologación de suministradores, y que las homologaciones de suministradores en ANAV, contemplan dicha homologación, con una lista de excepciones.
- **Página 3, quinto párrafo.** Debe puntualizarse que adicionalmente a los Programas de Puntos de Inspección elaborados por [REDACTED] aprobados y marcados por Serldom con puntos de espera y aviso, parte de los fabricantes de los componentes de las torres de Salvaguardias Tecnológicas han emitido Programas de Puntos de Inspección, siendo sometidos igualmente a aprobación y marcado.
- **Página 3, sexto párrafo.** Aclaración: Las pruebas de tensión degradada para estos motores, no son requeridas, si bien, por requisitos técnicos de especificación, se requiere certificación de arranque de los motores a un 75 % de la tensión nominal.
- **Página 4, segundo párrafo.** Debe aclararse, que V [REDACTED] como responsable de la dedicación de los motores de los ventiladores de las Torres de Salvaguardias Tecnológicas, no entrega a ningún cliente la

documentación soporte de las dedicaciones que realizan, sino únicamente el certificado como Clase 1E.

Por ello, no se pueden incluir en el dossier del suministro, los documentos referenciados en el Acta de inspección, a excepción del mencionado certificado clase 1E. No obstante [REDACTED], ofrece su disponibilidad para la auditoría por parte del cliente, de dicha documentación de dedicación.

- **Página 4, sexto párrafo.** Donde dice "...Garantía de calidad de ANAV/Serldom..."debería decir, "... El responsable del Suministro de [REDACTED] por parte de Serldom...", puesto que esta figura, no forma parte de la estructura de Garantía de Calidad ANAV/Serldom.
- **Página 5, séptimo párrafo.** Donde dice:"... por garantía de calidad de planta ... "debería decir "...por garantía de calidad de Serldom/ANAV..."
- **Página 5, octavo párrafo.** Corrección: La disconformidad QNC-133, referenciada en el párrafo del Acta como cerrada a fecha de la inspección, se encontraba abierta, y todavía no ha sido cerrada a día de hoy.
- **Página 6, último párrafo.** Corrección. Donde dice "...habían sido aprobados por Serldom", debería decir, "habían sido aprobados por Garantía de calidad Serldom /ANAV."
- **Página 7, primer párrafo.** Aclaración. En cuanto a la certificación como ASME III, de la totalidad del material de aporte de soldadura, debe clarificarse que está en proceso de elaboración, puesto que se está constituyendo la documentación soporte completa y necesaria, para lo que se ha dado de alta la correspondiente no conformidad ( QNC)
- **Página 8, último párrafo.** Donde dice: "... [REDACTED] ..." debería decir "... [REDACTED] ..." Donde dice "... [REDACTED] ..." debería decir "... [REDACTED] ..."
- **Página 9, primer párrafo.** Donde dice "... [REDACTED] suministros eléctricos..." debería decir "... [REDACTED] suministros mecánicos..." Donde dice "... [REDACTED] suministros mecánicos..." Debería decir "... [REDACTED] suministros..."
- **Página 9, segundo párrafo.** Corrección. Donde dice "QPR-112" debería decir QPR-102 " y donde dice " 20/11/08" debería decir " 20/11/06.
- **Página 9, octavo párrafo.** Corrección. Donde dice "...material sobrante...", debería decir "...material..."



## DILIGENCIA

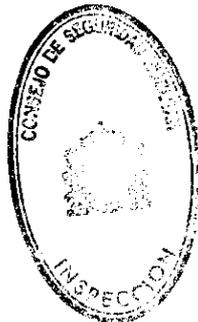
En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/VA2/08/665 correspondiente a la Inspección realizada los días 14 y 15 de Julio los inspectores que la suscriben declaran en relación a los comentarios incluidos en el trámite de la misma lo siguiente:

- Comentario a carta de transmisión:** Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.
- Página 1, penúltimo párrafo.....** El comentario no modifica el contenido del Acta
- Página 1, penúltimo párrafo, 2º comentario...** Se acepta el comentario
- Página 1, último párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 2, sexto párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 2, séptimo párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 3, tercer párrafo.....** No se acepta el comentario
- Página 3, quinto párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 3, sexto párrafo.....** El comentario no modifica el contenido del Acta
- Página 4, segundo párrafo.....** El comentario no modifica el contenido del Acta.
- Página 4, sexto párrafo.....** .Se acepta el comentario
- Página 5, séptimo párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 5, octavo párrafo.....**Se acepta el comentario
- Página 6, último párrafo.....**Se acepta el comentario
- Página 7, primer párrafo.....**Se acepta el comentario, que complementa lo manifestado durante la inspección
- Página 8, último párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 9, primer párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 9, segundo párrafo.....** Se acepta el comentario
- Página 9, octavo párrafo.....**No se acepta el comentario

En Madrid a 1 de octubre de 2008

Fdo.

Inspector



Fdo.

Inspector