

# SN

## ACTA DE INSPECCIÓN

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

**CERTIFICAN:** Que se personaron, los días once y doce de noviembre de dos mil quince, en la fábrica de Equipos Nucleares (ENSA), emplazada en Maliaño (Santander). Que durante la Inspección estuvo presente D<sup>a</sup> [REDACTED], Jefa de Área de Salvaguardia del MINETUR; D<sup>a</sup> [REDACTED], Jefa de proyecto de ENRESA; D. [REDACTED], de Garantía de Calidad de ENRESA; D. [REDACTED], Responsable de Garantía de Calidad de ENSA; D<sup>a</sup> [REDACTED] de Garantía de calidad de ENSA; D. [REDACTED], de Ingeniería de calidad de ENSA; D<sup>a</sup> [REDACTED] del departamento de proyectos y D<sup>a</sup> [REDACTED], Jefa de proyecto de ENSA.

Que el objeto de la Inspección era auditar el programa de garantía de calidad de ENSA para la fabricación del embalaje TN81.

Que la Inspección fue recibida D. [REDACTED], del departamento de fabricación; D<sup>a</sup> [REDACTED], Jefa de proyecto; D. [REDACTED], de Ingeniería de Calidad; D. [REDACTED], Inspection Team Leader y D. [REDACTED], Safety Engineer, todos ellos en representación de **AREVA**.

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

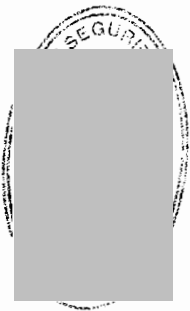
Que de la información suministrada por los representantes del titular, resulta:

# SN

## ASPECTOS GENERALES

Los representantes del AREVA presentaron a la Inspección el estado de fabricación del TN-81 y aspectos generales entre los que se destacan los siguientes:

- Los contenedores a suministrar por AREVA TNI a ENRESA actualmente en proceso de fabricación son 4 contenedores del modelo TN 81 opción b con dos contenidos (vitrificados y compactables).
- La Normativa aplicable es la normativa Europea.
- Documentación de fabricación del contenedor: 17 de los 31 planos de fabricación están revisados y aprobados por TNI; 29 de los 34 procedimientos de inspección, de fabricación y compra están emitidos, revisados o aprobados por TNI; 17 de los 20 procedimientos de cualificación de soldadura están revisados o aprobados (están pendientes 3 procedimientos de soldadura relativos a las soldaduras de aluminio); 14 de las 20 especificaciones de procedimientos de soldadura están emitidos y revisados o aprobados por TNI (están pendientes los relativos a las soldaduras de aluminio y reparaciones).
- Acopio de materiales: la mayoría de los materiales han sido suministrados directamente por TNI. AREVA TNI suministra las partes importantes para la seguridad; ENSA ha comprado principalmente el material de soldadura, las chapas finas y los tornillos no importantes.
- Estado de avance de la fabricación: cada contenedor de los cuatro que se están fabricando tiene una línea crítica (fabricación del cuerpo) y dos líneas auxiliares (fabricación de las tapas). A fecha de la inspección todos los contenedores tenían terminada la fase de soldadura fondo-virola. De los 4 contenedores el más avanzado es el número 2 que está en la fase de mecanizado del cuerpo del contenedor.
- Durante los días 11 y 12 de noviembre de 2015, fecha en la que estuvo presente la Inspección, está previsto realizar los controles de la soldadura circunferencial fondo - virola del contenedor número 3.



# SN

- Los planos de fabricación y los PPIs los aprueba AREVA TNI.

La Inspección solicitó aclaraciones sobre las interrelaciones entre AREVA, ENRESA y ENSA, y en particular sobre la participación de ENRESA en el proyecto. Se indicó lo siguiente:

- ENRESA no tiene una relación directa con ENSA para el caso de la fabricación del TN-81, sólo a través de AREVA (a través de las auditorías de AREVA).
- ENRESA ha marcado puntos para revisión de certificados o de presencia opcional en los PPIs. El inspector residente de ENRESA en fábrica para seguimiento de todos los contratos es quien está haciendo un seguimiento de la fabricación del TN-81.
- Los aspectos de seguimiento de las actividades de fabricación por ENRESA se rigen por el Plan de calidad de AREVA (documento 14-00107504 Rev-01). Se mostró la reunión Enresa-Areva de referencia CR-14-00100272-003, REV.00.

A solicitud de la Inspección se mostraron los siguientes documentos:

- Lista de documentos aplicables "List of applicable documents", rev. 4 de fecha 10/11/15.
- Lista de componentes y materiales "List of componentes and materials" ref. SPI-06-00040322-100 rev. 05 de fecha 26/08/15.
- PPI 0AF9FIP001 de "Soldadura fondo a virola, plaqueado y recargues", rev. 2

Respecto a la sistemática utilizada por el organismo regulador en Francia para las modificaciones diseño del contenedor se indicó que aplican la Colección Guides de L'ASN "Transport of package or radioactive materials for civil use on public roads volumen 1: Applications for shipment approval and certificates. Guide 2013".

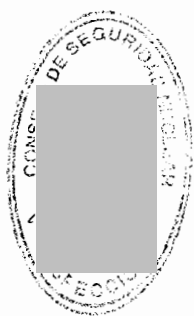
## ACTIVIDADES DE FABRICACIÓN

**PPI 0AF9FIP001 de "Soldadura fondo a virola, plaqueado y recargues", revisión 2, correspondiente al contenedor número 3 (3AF9):**

En relación con la operación 20 del PPI 0AF9FIP001, referente a la inspección de recepción de material, la Inspección revisó:

# SN

- El informe de recepción de la forja del contenedor 3 IR 0AF9/006 de fecha 19-3-15, relativo al ítem 11 (virola forjada). La Inspección observó que tan sólo referencia la colada y no aporta ninguna documentación excepto el certificado 3AF9DC001, un control dimensional realizado en ENSA en la recepción. Los representantes de Areva explicaron que sólo aportan a ENSA la documentación estrictamente necesaria para la fabricación a realizar en ENSA.
- El informe de recepción de referencia IR 0AF9/015 relativo a la recepción del ítem 12 (fondo del cuerpo); son 4 tapas y se adjuntan los controles dimensionales respectivos.



En relación con la operación 60, "Control de material de soldadura, control de documentación de soldadura a tope y punteo, control de cualificación del soldadores, procedimiento de soldadura y cualificación de soldadura" la Inspección solicitó aclaraciones ya que el punto "H" (presencia obligatoria) de AREVA, de fecha 16.9.15, remite en la columna dedicada a los comentarios al documento SR-OA-F9-035 "Informe de recepción de materiales de soldadura" y está pendiente la cumplimentación de ENRESA ("R" de revisión de certificados). Al respecto AREVA explicó que los comentarios se refieren a que: (1) no se había realizado para el lote utilizado la prueba del valor de hidrógeno difusible que exige la especificación y (2) que inicialmente y debido a las condiciones de temperatura y humedad utilizadas hubo que realizar dos pruebas.

Al respecto se mostró a la Inspección los siguientes documentos:

- Especificación de ENSA de referencia 0AF9QS402 "Purchase and additional acceptance testing of low alloy nickel Steel filler wire and flux combination (SFA-5.23)", rev. 1 de fecha 7.7.14 donde se indica que la prueba del hidrógeno difusible (apartado 7.2.1.2) debe ser realizada para cada lote combinado de hilo de soldadura y electrodo y que el valor medio tiene que estar por debajo de 5 ml/100g de metal depositado.
- SR-OA-F9-035 "Informe de recepción de materiales de soldadura", de fecha 11.8.15, en el que no consta la prueba del hidrógeno difusible y, e-mail de Ingeniería de Calidad de ENSA, de fecha 9/09/2015, dirigido a AREVA (al Inspection Team Leader y al departamento de fabricación) para comunicar que aun cuando no se han realizado los ensayos solicitan la aceptación de estos en base a que fueron comprados con la misma orden de compra que el material correspondiente al Informe de recepción SR 0AF9 034 en dónde sí habían sido realizados y eran satisfactorios.

# SN



- La respuesta de Areva indicando que efectivamente no cabe esperar que haya variaciones en el ensayo de hidrógeno difusible pero que la especificación ya citada OAF9QS402 debe cumplirse.
- Los ensayos adjuntos al informe de recepción SR-OA-F9-035 "Informe de recepción de materiales de soldadura", de fecha 11-8-15, realizados posteriormente revisados por ENSA. El primero de fecha 12 de octubre de 2015 presenta un valor medio de hidrógeno difusible de 6,83 (lo que superaba el criterio de aceptación) y, el segundo de 27 de octubre de 2015 presenta un valor medio de 3,88. Que, según se explicó, el primer ensayo se realizó en condiciones ambientales del laboratorio y el segundo en las condiciones de trabajo (redrying treatment) por lo que se considera que el primero ensayo no es adecuado y el segundo caso, en que se cumple el criterio de aceptación, sí y que este punto se considera cerrado.
- Que la Inspección puso de manifiesto que las discrepancias relativas al ensayo de difusión del hidrógeno se tenían que haber tratado como una No Conformidad en vez de como un comentario.

La Inspección se trasladó a la nave de fabricación donde presencié la operación 220 "Control de PT en plaqueado inoxidable y butterings, y circunferencial" realizada el día 11.11.15, consistente en el control por líquidos penetrantes (PT) de la soldadura circunferencial fondo – virola cuerpo del contenedor del contenedor número 3 (3AF9), cuyo resultado fue satisfactorio.

Se mostraron las siguientes especificaciones aplicables a dicha operación:

- OAF9FS501 "Requisitos generales de limpieza-Limpieza en proceso", rev. 1
- OAF9CS401 "Examen con líquidos penetrantes", rev. 1.

En el puesto de trabajo de realización del PT se encontraba la documentación siguiente:

- formato de cumplimentación de la prueba
- certificados de los líquidos utilizados: penetrante, eliminador y revelador, todos ellos dentro de la fecha de validez. Se comprobó que se correspondían con los indicados en las especificaciones aplicables.

# SN

- plano 0AF9.1001, rev. 3

Durante la ejecución se comprobó que los instrumentos utilizados (pirómetro de referencia 0620-5958 y fluxómetro de referencia 06020-5678) se encontraban calibrados y dentro de la fecha de validez. La prueba fue realizada por D. [REDACTED], con cualificación ENSA para realización de END de líquidos penetrantes con Nivel 2 para materiales metálicos. La prueba fue presenciada, entre otros por el inspector de AREVA y el inspector de ENRESA.

La inspección presenció parcialmente la operación 230 "Control de UT en soldadura a tope, plaqueados y butterings, incluido el control de despegues por UT". El resultado de la prueba fue satisfactorio.

Se mostró el procedimiento 0AF9CS201, rev.3 "Ultrasonic Examination of welds and butterings" (Examen mediante UT de soldaduras y recargues) y la aprobación de AREVA de dicha especificación.

Se presenció la calibración de los 4 palpadores de UT:

1º de 0º B2S de referencia 57-745-05833

2ª de 45 º WB45-2 de referencia 56999-02353

3ª de 60º WB60-2 de referencia 57000-01019

4ª de 70º WB70-N2 de referencia 53471

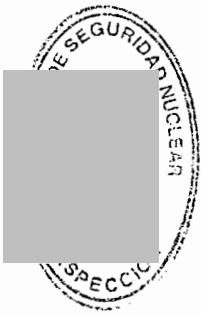
La calibración de los palpadores para la prueba de Ultrasonidos (UT) fue realizada por D. [REDACTED], cualificado por ENSA en UT con Nivel 2 para soldadura metálica con validez del 3.10.14 al 2.10.19. La prueba fue presenciada por un especialista en UT de AREVA.

**CLASIFICACIÓN DE CALIDAD**

# SN

La Inspección aclaró los siguientes aspectos relativos a la clasificación y requisitos de calidad de los componentes, los suministradores, y la clasificación de las actividades relacionadas con el bulto TN-81

- En el estudio final de seguridad, capítulo 8 A "Sistema de la calidad aplicable al modelo de bulto TN 81/TN85" se indica que todas las actividades relativas al diseño, modificación, fabricación y mantenimiento embalaje y sus componentes se clasifican como QA.
- En el documento "List of componentes and materials" ref. SPI-06-00040322-100 rev. 05 de fecha 26/08/15 figuran todos los componentes desglosados en QA, QS y QNC. Para cada tipo de material y según se clasifique en QA, QS y QNC le serán aplicables una serie de ensayos definidos en el documento Material Test Sheet (MTS) que es el resultado de todo el análisis de seguridad de AREVA donde se define si el componente es clasificado como QA o QS. A modo de ejemplo se mostró el MTS 03 "Forgings,-body, bottom, primary and secondary lids", que clasifica a los componentes citados como QA, se indica el componente, la forma del producto, el material y requisito normativo, en este caso ASME SA-350 y para cada uno de los ensayos a realizar el tipo de certificación EN 1024 necesario.
- La clasificación de calidad de los suministradores una vez evaluados puede ser QA, QS y QNC. Esta denominación es igual para suministradores que para componentes, pero puede darse el caso de que un componente sea QA y lo suministre un suministrador clasificado como QS.



## SUMINISTRADORES

Se mostró a la Inspección el documento de AREVA: "List AREVA TN supplier for manufacturing of TN81 ES casks", de fecha 2/11/15, referencia LDO-14-00107422. En dicho documento se presentan, además de la lista de suministradores, las evidencias tenidas en cuenta para la evaluación de cada uno de ellos. Este documento ha sido preparado por el responsable de fabricación, verificado por el responsable del proyecto y validado por el responsable de calidad del producto.


Al respecto se aclaró:

- a) en el caso de producto/componente no importante para la seguridad no se exigen requisitos de calidad (componente estándar) y el suministrador no

# SN

necesita tener un sistema de calidad; en el estudio final de seguridad figuran dichos productos/componentes como QNC y el suministrador se clasificará como QNC.

- b) en el caso de producto/componente importante para la seguridad tienen requisitos específicos y adaptados. El suministrador necesita tener un sistema de calidad; en el estudio final de seguridad figuran como QA y el suministrador se puede clasificar como QA o QS.



Los suministradores clasificados como QA deben tener su propio sistema de calidad ISO y en el caso de los suministradores clasificados QS no es obligatorio el sistema ISO para algunos componentes pero AREVA TNI endorsa su propio sistema de calidad (desplaza sus propios inspectores a las instalaciones del suministrador, les elaboran o ayudan a redactar el plan de calidad, les ayudan a hacer los controles de END, etc...)

Se explicó que además de comprobar si el suministrador dispone de certificación ISO se recaba información sobre su experiencia y evalúan los aspectos financieros, técnicos y de calidad.

Respecto a la auditoría de cualificación si AREVA ha trabajado antes con este suministrador pueden darse distintos casos: que el suministrador haya realizado satisfactoriamente los mismos servicios que se requieren en el nuevo contrato (caso en que no se requiere auditoría) o que los trabajos contratados sean distintos a los realizados con anterioridad para AREVA (por ej. diseño en vez de fabricación) caso en que se requiere una auditoría nueva.

En el caso de un suministrador sin relación contractual anterior con AREVA siempre se realiza una auditoría de cualificación

Si el suministrador es un laboratorio autorizado (ENAC) no hacen auditorías.

En cuanto a la frecuencia de las auditorías se dijo que si el contrato dura menos de 3 años hacen al menos una auditoría y si el contrato tiene una duración superior a tres años entonces hacen auditoría cada 3 años.

Por otra parte, se indicó que los suministradores se evalúan semestralmente con criterios y ponderaciones basadas en los siguientes aspectos: resultados de calidad, aspectos comerciales, plazo de entrega en tiempo previsto, comunicaciones, salud financiera, mejora continua y los informes de supervisión.



# SN

En cuanto a los subcontratista de ENSA se dijo que antes de subcontratar una actividad tienen que informar a AREVA, y es AREVA quién decide si el suministrador es aceptable o no.

Se indicó que AREVA TNI siempre proporciona a sus suministradores (ENSA en este caso) las partes más importantes para la seguridad. ENSA sólo compra material de soldadura, pequeñas chapas y tornillería no importante.

Para las actividades de pintura final del contenedor, ENSA no es el suministrador aunque dicha tarea se realizará en los talleres de ENSA, ya que AREVA ha suministrado la pintura y ha cualificado a los pintores.

## ACTIVIDADES DE SUPERVISIÓN

AREVA explicó que para la Inspección de la fabricación comprueban que ENSA está siguiendo lo indicado en el documento de referencia 9344-1E "General specification for quality requirements applicable to class QA and QS products", rev.9 de fecha 9/09/2009.

En relación con los puntos que AREVA coloca en los PPI se indicó que AREVA TNI tienen un PPI maestro para todo tipo de contenedores y que en una reunión interna entre los departamentos de fabricación/inspección/diseño/ seguridad identifican todo lo que tiene que ver con la seguridad (confinamiento) y siempre se marca un punto de espera "H" en el PPI, por ejemplo en procedimientos especiales, tales como vertido de la resina o pintura.

Las inspecciones pueden ser programadas o no avisadas, además el responsable de fabricación puede solicitar al responsable de inspección que presencie una operación en particular.

El resultado de cada inspección se recoge en un informe. Se mostró a la Inspección el informe de referencia RAP-15-00167476, rev. 00, correspondiente a la inspección realizada el día 21.10.15. Dicha inspección era no anunciada. Se indicó que en los informes puede incluirse tanto la información de las inspecciones notificadas como de las no anunciadas y una lista de temas pendientes de las supervisiones anteriores. En relación con la lista de pendientes que figura en el informe antes citado, se pidieron aclaraciones de los siguientes:

# SN

- pendiente número 12 relativo al control dimensional. Indica que había discrepancias entre lo que ENSA considera que ha de cumplimentar y lo que requiere AREVA; se acuerda elaborar un procedimiento de dimensionado. Este pendiente se identifica como número 13.
- pendiente número 13. Se refiere al procedimiento que acordó elaborar en el pendiente 12. Especifica que en el procedimiento se especificarán las cotas que tendrán que figurar en los planos de control dimensional, en el final del dossier de fabricación y también cómo se realizará dicho control dimensional.
- pendiente número 33 relativo a que faltaba completar el dossier de cualificación del PQR para dárselo a AREVA ya que la normativa francesa pide ir recopilando el dossier on-line y en España la costumbre es adjuntar la documentación en el dossier de fabricación final.
- pendiente número 34 relativo a la necesidad de analizar el cobalto (0,2% máx.) en todas las compras realizadas por ENSA tal como se indica en las especificaciones de compra de Areva. Se explicó que este tema, aunque finalmente quedará reflejado no es mandatorio sino una buena práctica pero que como figura en la especificación de AREVA, ENSA indicó que abriría un CAR para que se modifique la orden de compra de los materiales metálicos en los que sea necesario conocer el contenido de cobalto y una nota en la que se indique que si se reciben sin este análisis se haga.

## No conformidades

La Inspección revisó las siguientes No conformidades:

- **FTD-14-00105403-010**, rev. 00 de fecha 26/05/15 "Damage of the primary lid". consistente en que se ha detectado una zona dañada en el diámetro exterior. El defecto tiene una profundidad máxima de 0,92 mm. La propuesta de resolución técnica de ENSA es usar tal cual basándose en que hay suficiente material para eliminar el defecto durante el mecanizado y, tras el mecanizado, se efectuarán controles PT o MT de todas las superficies para garantizar que no ha quedado ningún defecto. Esta propuesta ha sido aceptada por AREVA. El defecto se produjo durante la apertura de la caja del embalaje, por lo que como acción correctiva ENSA dará una charla para prevenir este tipo de ocurrencias durante el manejo de piezas.

# SN

- **FTD-14-00105403-017**, rev. 00 "Tras el amolado de la soldadura circunferencial fondo-virola del contenedor número 1 se han detectado zonas puntuales fuera de tolerancias al realizar el control de espesores por UT". Se ha procedido a reparar por soldadura los puntos que no son aceptables (< 198 mm) y se recuperan los valores de diseño. Una vez reparados los defectos se considera esta NC como una desviación interna, en vez de NC. El resto de zonas fuera de tolerancias de fabricación sí se encuentran dentro del rango de diseño aceptable por lo que la propuesta de resolución técnica de AREVA es aceptar tal cual si el departamento de seguridad lo considera aceptable.

Se indicó a la Inspección que los defectos de espesor fuera de tolerancias de fabricación, pero dentro de tolerancias de diseño, afectan también al contenedor 3.

La Inspección manifestó que para cada contenedor y para cada tipo de defecto se deberían abrir distintas NC en vez de agruparlas todas en una.

## Auditorías

No se ha hecho ninguna auditoría al proyecto. En diciembre de 2015 Areva realizará su la planificación y, entre ellas, planificará la de ENSA.

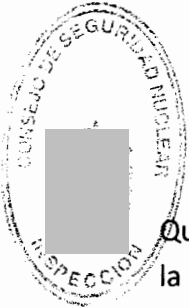
## Reunión de salida

Se celebró una reunión de cierre en la que la Inspección transmitió las siguientes conclusiones generales:

- PPI de soldadura fondo-virola del contenedor 3: en la operación número 60 figura como un pendiente de aclarar la adecuación del hidrogeno difusible y la Inspección considera que dicho pendiente en realidad debe figurar como una No Conformidad.
- La NC-017 referente a la reparación con recargue: la Inspección considera que las NC deben identificarse independientemente para cada contenedor y abrir una NC para cada tipo de defecto. Es decir que esta NC-17 se debe desglosar en 3NC (dos para el contenedor 1: una para el defecto inaceptable que se ha reparado y otra para el defecto que si Ingeniería de seguridad considera aceptable se quedaría tal cual y, una, para el contenedor número 3).

**SN**

- La Inspección manifestó que resulta difícil seguir la clasificación de seguridad de los componentes y de los suministradores presentada y se recomendó que se explique más extensamente si se presentaran nuevas solicitudes. Así mismo indicó que, también para posibles casos futuros, se presente la documentación para un tipo de contenedor y no, como ha sido el caso, a la vez para el TN 81 y el TN 85.



Que por parte de los representantes de AREVA, 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, 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 14 de noviembre de dos mil quince.

[Redacted signature]

Inspector CSN

Fdo.: [Redacted signature]

Inspectora CSN

[Redacted signature]

Inspector 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 AREVA para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

[Redacted signature]

AREVA TN - Safety Engineer  
29/01/2016 St Quentin en Yvelines

E-0158 2015-1-11

CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR  
REGISTRO GENERAL

ENTRADA 2567

Fecha: 23-02-2016 10:18



**AREVA TN**  
Safety Quality Department

**CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR**  
**C/ Pedro Justo Dorado Dellmans, 11**  
**28040 - Madrid**  
For the attention of:



Montigny-le-Bretonneux, January the 29<sup>th</sup> 2015

O/Ref.: CEX-16-00171767

Subject: **Delivery of inspection proceedings ref. CSN/AIN/TRA/15/03**

**Visit date 11 and 12/11/2015**

Réf. : <1> CSN letter 10470 sent the 15<sup>th</sup> December 2015

Dear Madam, Dear Sir,

Following the CSN inspection of the 11<sup>th</sup> and 12<sup>th</sup> November of 2015 in the ENSA workshop, you have sent us the inspection report CSN/AIN/TRA/15/03 by the letter in reference <1>.

Please find in annex our observations on these proceedings.

We remain available if further information is required.

Yours faithfully,



Safety Engineer  
Quality – Safety Department

Enclosure: Acta de Inspección CSN/AIN/TRA/15/03, original version signed by AREVA TN

**TN INTERNATIONAL**

Établissement Saint-Quentin-en-Yvelines  
(Siège social)



Établissement Nord Ouest  
ZA d'Armanville



Établissement Sud-Est  
CD 1388 CODOLET





**Annex**  
**AREVA TN observations (1/2)**  
**Acta de Inspección CSN/AIN/TRA/15/03**

Comentario Adicional

Respecto a la posible reproducción del acta o partes de él, se desea hacer constar que tiene carácter confidencial la siguiente información aportada durante la inspección:

- Los nombres de todas las entidades y datos personales que se citan en el Acta
- El nombre de AREVA como subsidiario que contrató ENRESA es AREVA TN, no se corresponde a la misma entidad como AREVA.

Hoja 1 de 12. §4 de acuerdo a los representantes de AREVA TN

Falta una "c" al final del nombre de [REDACTED]

Todas las personas nombradas son representantes de AREVA TN, AREVA TN forma parte de AREVA.

Hoja 2 de 12. §4 de acuerdo a la documentación de fabricación del contenedor

El número de documentos descritos en el Acta es:

- 15 de los 31 planos de fabricación
- 32 de los 34 procedimientos de inspección
- 15 de los 20 procedimientos de cualificación de soldadura
- 13 de las 20 especificaciones de procedimientos de soldadura

Hoja 3 de 12. §5 de acuerdo a los aspectos de seguimiento de las actividades de fabricación por ENRESA

El plan calidad de AREVA TN es el documento PQA-14-00107504-000 rev. 02.

Se mostró como referencia el documento CR-14-00100272-003 rev.00 realizado en la reunión ENRESA- AREVA NC y AREVA TN.

Hoja 4 de 12. §3 de acuerdo a la operación 60, « Control de material de soldadura, control de documentación de soldadura a [...] »

La referencia correcta del documento « Informe de recepción de materiales de soldadura » es SR-0AF9/035.

Hoja 4 de 12. §7 de acuerdo al « Informe de recepción de materiales de soldadura »

La referencia correcta del documento « Informe de recepción de materiales de soldadura » es SR-0AF9/035.

La referencia correcta del documento « Informe de recepción de materiales de soldadura » es SR-0AF9/034.

**TN INTERNATIONAL**

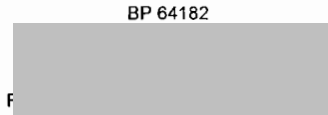
Établissement Saint-Quentin-en-Yvelines  
(Siège social)



Établissement Nord Ouest  
ZA d'Armanville



Établissement Sud-Est  
CD 1388 CODOLET  
BP 64182





**Annex**  
**AREVA TN observations (2/2)**  
**Acta de Inspección CSN/AIN/TRA/15/03**

Hoja 5 de 12. §2 de acuerdo al « Informe de recepción de materiales de soldadura »

La referencia correcta del documento « Informe de recepción de materiales de soldadura » es SR-0AF9/035.

Hoja 7 de 12. §3 de acuerdo al documento « List of components and materials »

El requisito normativo necesario para ese tipo de certificado es el EN 10204

Hoja 7 de 12. §5 de acuerdo a los Suministradores

La versión del documento de AREVA TN « List AREVA TN supplier for manufacturing of TN 81 ES casks » está en rev.02.

Este documento ha sido preparado por el responsable de calidad, verificado por el responsable de fabricación, y validado por el responsable de proyecto.

Hoja 9 de 12. §2 de acuerdo a las partes más importantes para la seguridad

AREVA TN desea precisar que AREVA TN no siempre suministra las partes más importantes para la seguridad pero generalmente es así.

Hoja 9 de 12. §3 de acuerdo a las partes más importantes para la seguridad

ENSA tendría que suministrar la pintura en su taller a [REDACTED] empresa y pintores cualificados por AREVA TN en 3 contenedores TN81 para [REDACTED]

Hoja 9 de 12. §4 de acuerdo a las Actividades de Supervisión

La referencia correcta del documento « General specification for quality requirements applicable to class QA and QS products » es 9344-A-1E rev.9.

Hoja 11 de 12. §7 de acuerdo a la PPI de soldadura fondo-virola del contenedor 3

AREVA TN precisa que la no conformidad es de ENSA.

**DILIGENCIA**

En relación con los comentarios formulados en el “Trámite” del acta de inspección de referencia CSN/AIN/TRA/15/03, correspondiente a la inspección realizada los días 11 y 12 de noviembre de 2015 en la fábrica de Equipos Nucleares (ENSA) en relación con la fabricación del contenedor TN-81 de AREVA TN, los inspectores que la suscriben declaran lo siguiente:

**Comentario Adicional:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 1 de 12. §4 de acuerdo a los representantes de AREVA TN:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 2 de 12. §4 de acuerdo a la documentación de fabricación del contenedor:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 3 de 12. §5 de acuerdo a los aspectos de seguimiento de las actividades de fabricación por ENRESA:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 4 de 12. §3 de acuerdo a la operación 60, “control de material de soldadura, control de documentación de soldadura a [...]”:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 4 de 12. §7 de acuerdo al “Informe de recepción de materiales de soldadura”:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 5 de 12. §2 de acuerdo al “Informe de recepción de materiales de soldadura”:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 7 de 12. §3 de acuerdo al documento “List of components and materials”:**

Se acepta el comentario.



**SN**

CONSEJO DE  
SEGURIDAD NUCLEAR

**CSN/AIN/TRA/15/03**

**Hoja 7 de 12. §5 de acuerdo a los Suministradores:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 9 de 12. §2 de acuerdo a las partes más importantes para la seguridad:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 9 de 12. §3 de acuerdo a las partes más importantes para la seguridad:**

Se acepta el comentario como información adicional pero no coincide con lo indicado durante la inspección.

**Hoja 9 de 12. §4 de acuerdo a las Actividades de Supervisión:**

Se acepta el comentario.

**Hoja 11 de 12. §7 de acuerdo a la PPI de soldadura fondo-virola del contenedor 3:**

Se acepta el comentario.

Madrid, 3 de febrero de 2016



Fdo.: [Redacted]  
Inspector CSN



Fdo.: [Redacted]  
Inspectora CSN



Inspector CSN