



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: que se presentaron los días 21, 22 y 23 de febrero de 2011 en la Central Nuclear de Vandellós II. La Central Nuclear Vandellós II (CNVA II) cuenta con de Autorización de Exploración concedida por Orden del Ministerio de Economía con fecha catorce de julio del dos mil.

Que la Inspección tenía por objeto realizar comprobaciones sobre las actividades del titular relativas al control de trabajos ejecutados por personal contratista en la decimoséptima recarga de la C.N. Vandellós II en sistemas de seguridad.

Que la Inspección fue recibida por D^a [REDACTED] de Licenciamiento, D. [REDACTED] Jefe de Mantenimiento de CN Vandellós II, Doña [REDACTED] mantenimiento, Doña [REDACTED] de mantenimiento eléctrico, D. [REDACTED] Jefe de mantenimiento eléctrico, Don [REDACTED] de mantenimiento eléctrico, Doña [REDACTED] de mantenimiento eléctrico, Don [REDACTED] de mantenimiento mecánico, Don [REDACTED] Jefe del Departamento de Garantía de Calidad de planta y otro personal técnico de la instalación.

Que en las oficinas la Dirección de Servicios Técnicos la Inspección fue recibida por Don [REDACTED] (PSC), Don [REDACTED] (PSC), Don [REDACTED] Doña [REDACTED] Jefa de la unidad de Garantía de Calidad Corporativa, D. [REDACTED] D. [REDACTED] y otro personal técnico de la instalación.

Que de las comprobaciones efectuadas por la Inspección así como de la información requerida y suministrada resulta:

ACCIONES TOMADAS POR CNVAII EN RELACIÓN CON EL HALLAZGO DERIVADO DE LA INSPECCIÓN CSN/AIN/VA2/09/705

Que el Jefe de Mantenimiento presentó a la Inspección las acciones tomadas para mejorar la supervisión de trabajos y sobre el programa de supervisión de la 17 recarga. Que las actuaciones principales han sido las siguientes:

- Elaboración de una guía de actuación de supervisores (basada en la guía INPO "Guidelines for effective Nuclear Supervisor Performance").



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- Edición de la Revisión 5 del PMA-155 “Supervisión de mantenimiento” para incluir las responsabilidades, formación y cualificación de los supervisores de ANAV y de los externos contratados; los criterios de selección de actividades a supervisar; y los criterios para establecer el grado de supervisión en trabajos singulares y en actividades con múltiples OT’s repetitivas de ejecución.
- Revisión del PPS “Programa de Puntos de Supervisión del Anexo I del procedimiento citado para incluir apartados de supervisión técnica adicionales a los de supervisión de comportamiento
- La elaboración de un programa de supervisión de las actividades de mantenimiento para la 17 recarga.

Que para establecer el programa de supervisión, CNVA2 ha considerado que un trabajo de mantenimiento relacionado con la seguridad es aquél que se realiza sobre un equipo relacionado con la seguridad (ERS) que puede afectar al cumplimiento de las funciones del equipo. Que de acuerdo con esta definición no se consideran trabajos de mantenimiento relacionados con la seguridad aquellos cuya ejecución deficiente no afecta a la función del ERS o trabajos de toma de datos para inspecciones reglamentarias u otras, simultáneos y redundantes con otros trabajos de mantenimiento relacionados con la seguridad sobre el mismo ERS.

Que CNVA2 ha establecido tres formas de documentar la supervisión de mantenimiento:

- Mediante el PPS cuyo formato está incluido en el procedimiento PMA-155 y que puede o no utilizar punto de aviso o espera
- Mediante el PPI incluido en el procedimiento PMA-152
- Mediante puntos de supervisión intercalados en procedimientos o gamas.

Que la supervisión de mantenimiento puede llevarse a cabo a tres niveles:

- Supervisión básica: aplicable a trabajos de mantenimiento no relacionados con la seguridad
- Supervisión específica: aplicable a trabajos de mantenimiento relacionados con la seguridad y que como mínimo ha de documentarse de acuerdo con uno de los tres métodos descritos en el párrafo anterior. En este caso si la actividad es repetitiva podrá aplicarse un programa de supervisión fundamentado en la selección de una muestra.
- Supervisión especial: aplicable a trabajos de mantenimiento relacionados con la seguridad que, a criterio del supervisor, sean considerados como actividad crítica, es decir aquellos en que una actuación inadecuada pueda implicar daños a la planta o a las personas. En este caso el modo de documentar una supervisión incluye como mínimo los aplicables a la supervisión específica y, además el Pre-job y el Post-job (de acuerdo con el procedimiento PA 305).



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que se considera actividad de mantenimiento repetitiva aquella cuyo alcance y contenido sea el mismo y sea aplicada o ejecutada sobre un conjunto de elementos iguales. Que para el caso de mantenimiento repetitivo la supervisión en campo se realizará sobre una muestra de trabajos. Que el tamaño de la muestra de trabajos a supervisar en campo se identifica en el PMA-155. Que no se contemplan criterios de ampliación de la muestra en función de los resultados de las supervisiones.

Que los Supervisores de primera línea y Supervisores ayudantes son todos de plantilla. Que los supervisores externos son, al menos de contrato anual. Que estos supervisores externos de contrato anual irán siendo sustituidos por personal de plantilla.

Que los Supervisores de primera línea determinan que ordenes de trabajo (OT) están relacionadas con la seguridad y el tipo de supervisión a aplicar: Supervisión básica, específica o especial.

Que los Supervisores ayudantes supervisan los trabajos en campo de forma sistemática. Que los Supervisores de primera línea supervisan en campo actividades críticas.

Que para el caso de esta recarga se ha implantado la figura del controlador cuya responsabilidad es el seguimiento o control del programa de supervisión de mantenimiento. Que según se dijo esta figura es específica para la recarga 17 y que se analizará la necesidad de que se implante o no en otras recargas y se consolide.

Que de acuerdo con los datos suministrados a la Inspección el número de trabajos previstos a supervisar en la recarga 17 es de 3685 OT's (incluye la supervisión básica, especial y específica). Que respecto a OT's relacionadas con la seguridad, este número supone un incremento del 16% respecto a la recarga 16.

Que la Inspección puso de manifiesto que lo expuesto en lo referente a la aplicación de PPI's en trabajos de mantenimiento relacionados con la seguridad no estaba de acuerdo con el procedimiento PMA-152 (rev.2), en cuyo punto 2.2 se dice que al menos se aplicarán PPI's en las actividades de mantenimiento relacionadas con la seguridad. Que según se dijo existía un error en el procedimiento y se corregiría.

Que a finales de noviembre de 2010 se editó la guía 2.05 sobre "Paquetes de trabajo", que solo aplica durante el ciclo. Que tras su aplicación en operación normal se elaborará otra guía específica sobre "Paquetes de trabajo" en recarga

Que según se dijo en cuanto al control de contratos se han desarrollado guías de compra y nuevas especificaciones que se incluirán en el PA-144 "Control técnico y de calidad de las empresas contratistas" Que el Anexo 1 de este procedimiento "Control técnico de las empresas de apoyo" desarrolla una lista de comprobaciones mediante la cual el coordinador del contrato controla los diferentes aspectos de calidad, formación, o de prevención y salud laboral, alara, etc., que el contratista ha de cumplir para realizar trabajos de mantenimiento en la planta.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que para control del cumplimiento de compromisos contractuales de los contratistas, antes del inicio de los trabajos de recarga, la unidad de Garantía de Calidad de C.N. Vandellós II esta auditando, entre otros aspectos el cumplimiento de los requisitos de cualificación requeridos en los documentos de contratación de servicios.

ORGANIZACIÓN DE LA SUPERVISIÓN EN LA RECARGA 17

Que se exhibieron los organigramas establecidos para el control y supervisión de trabajos de las unidades de Mantenimiento mecánico, Mantenimiento eléctrico, Instrumentación y Obra civil e inspección reglamentaria. Que en dichos organigramas constan los supervisores de primera línea (SPL), los SPL en formación, los Supervisores ayudantes y los supervisores externos (personal contratado por mantenimiento para todo el año). Que las responsabilidades y funciones de estos supervisores están descritas en la rev. 5 del procedimiento PMA 155 "Supervisión en mantenimiento"

Que la Inspección llevó a cabo las siguientes comprobaciones sobre la planificación de la supervisión, la clasificación de actividades de mantenimiento relacionadas con la seguridad y los diferentes métodos de reflejar las supervisiones en mantenimiento eléctrico y mantenimiento mecánico

Mantenimiento eléctrico

Se mostró la lista de los trabajos de mantenimiento eléctrico asignados al supervisor de primera línea [REDACTED]. Que de acuerdo con este listado, excepto las actividades de revisión del análisis químico del electrolito de diferentes baterías (sometidas a una supervisión básica) este supervisor ha clasificado todas las actividades de mantenimiento que tiene asignadas como relacionadas con la seguridad y el método de supervisión utilizado es específico o especial. Que no realiza actividades de mantenimiento repetitivo. Que el modo elegido para documentar estas supervisiones ha sido mediante la emisión de Programas de Puntos de Inspección (PPI's). Que según se dijo para realizar estas actividades, que implican aproximadamente unas noventa supervisiones, se apoya en un equipo de personas que oscila entre 4 y 5 supervisores.

Que según manifestó, en su caso la supervisión, respecto a la recarga anterior, ha aumentado en un 100%.

Que la Inspección comprobó el tipo de supervisión llevado a cabo en la OT V0434713, referente a trabajos de mantenimiento en el diesel A, asignada a este Supervisor de primera línea, cuya ejecución se inició con fecha 12-02-11 por personal de plantilla. Que el tipo de supervisión aplicada ha sido específica y se documentó mediante el PPI-ELC-012. Que se mostró dicho PPI cumplimentado y que el supervisor había especificado puntos de aviso y de espera.

Que la Inspección comprobó el tipo de supervisión llevado a cabo en la OT V0435527 relativa a la distribución de corriente continua KCDV1255, cuya ejecución se inició el 17-2-11 y fue realizada por personal de plantilla. Que el tipo de inspección que se aplicó fue específica y se documentó mediante el PPI-ELC-020 "Revisión de centros, armarios de



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

distribución y cuadros locales”. Que dicho PPI, adjunto al procedimiento PMA-152, tiene puntos de aviso y espera marcados por el Supervisor de primera línea. Que también se mostró el programa de puntos de supervisión de actividades de mantenimiento (PPS) en el que se han establecido puntos específicos de control de la actividad.

Que la Inspección comprobó que la misma sistemática, tanto para supervisión especial como específica, había sido seguida en las siguientes OT's asignadas al Sr. [REDACTED]:

OT V0435494 Vigilancia a 18 meses de la batería de clase 1E KBAV-5

OT V0435496. Vigilancia a 60 meses de la batería de clase 1E KBAV-125-5

OT V0434150. Referente a la cabina de barra IIA

OT V0435479. Vigilancia cada 18 meses de la batería KBAV-125-2 de 125Vcc Clase 1E

OT V0435481 Vigilancia cada 60 meses de la batería KBAV-125-2 125cc Clase 1E

OT 434715 sobre diagnosis del grado de limpieza de los motores ABB (que esta supervisión había sido realizada por el Sr. [REDACTED]).

Que se mostró la lista de los trabajos de Mantenimiento eléctrico asignados a Dña. [REDACTED], Supervisora de primera línea. Que el número de trabajos relacionados con la seguridad era aproximadamente de 600. Que para controlar y supervisar estos trabajos cuenta con tres preparadores y cuatro supervisores ayudantes. Que ha clasificado las supervisiones en específicas o especiales. Que no se utilizan PPI ni PPS elaborados específicamente para los trabajos a realizar. Que los PPS utilizados se corresponden con el PPS de supervisión general y de comportamiento incluido en el PG 155.

Que este SPL tiene asignadas tareas de mantenimiento repetitivas. Que manifestó que de un modo general las supervisiones específicas correspondientes a órdenes de trabajo (OT) repetitivas se corresponden con calibraciones de interruptores o relés, revisión de motores de baja o revisiones de interruptores. Que para determinar el tamaño de la muestra de OT a supervisar se ha utilizado la tabla de muestreo incluida en el PG 155. Que se manifestó que las supervisiones previstas en la presente recarga no supone un incremento sobre las supervisiones realizadas en recargas anteriores.

Que la Inspección comprobó que efectivamente para la OT's 04355430 y 435444 “Revisión de centros de control de motores” y OT 0344111 “Calibración del relé 50-51 modelo ITG 7143 DE C.E.E.”, se han aplicado el PPS genérico incluido en el PG 155.

Que respecto a la modificación de diseño PCD 20954, referente a las bombas de carga del GJ, la Inspección verificó que se ha aplicado el PPI maestro CPI-297. Que igualmente en el caso de la PCD 20954 (correspondiente al tren B del GJ pendiente de ejecución), estaba previsto aplicar el PPI maestro de las modificaciones de diseño.

Mantenimiento Mecánico

Que la Inspección preguntó por los trabajos asignados a Don [REDACTED] Supervisor de primera línea (SPL, nivel 3) con ocho años de experiencia en Vándellos 2. Que D. [REDACTED] tiene asignada la supervisión de válvulas de esta recarga. Que para ello se apoya en cuatro supervisores



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que D. [REDACTED] manifestó que el tipo de supervisión que aplica en los trabajos de válvulas es específica o especial y que documenta las supervisiones mediante la emisión de un PPI's o mediante la inclusión en el procedimiento aplicable de puntos de supervisión, como por ejemplo en el caso del PMVL-025, Rev. 7 "Comprobación de válvulas de seguridad para cumplimiento PTVP-48, ASME XI".

Que la Inspección solicitó la supervisión llevada a cabo a la OT V0397033 asociada a la válvula V BC019 cuya actividad es el tarado de la válvula de acuerdo al PMVL-025 citado. Que se exhibió el informe de resultados y el punto de supervisión (apartado 11). Que, como ejemplo de aplicación de un PPS, se exhibió el correspondiente a la ejecución de la OT 439559 sobre la válvula EF-037. Que para el caso de los trabajos y tarado de la válvula de seguridad BB027 del presionador se ha aplicado un PPI.

VERIFICACIONES SOBRE EL CONTROL Y ACEPTACIÓN DOCUMENTADA DEL ESTADO DE CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS CONTRACTUALES POR PARTE DE LOS CONTRATISTAS DE RECARGA, PREVIO AL INICIO DE LOS TRABAJOS

Que se mostró la lista de suministradores de servicios de mantenimiento relacionados con la seguridad para la recarga-17 de C.N. Vandellós II. Que de este listado la Inspección seleccionó las empresas [REDACTED] para realizar comprobaciones sobre el cumplimiento de los requisitos contractuales correspondientes a esta recarga.

[REDACTED] (trabajos de mantenimiento eléctrico)

Que respecto a la empresa [REDACTED], contratada como apoyo a mantenimiento eléctrico durante todo el año y para trabajos adicionales durante la recarga, la Inspección solicitó:

- La reunión de lanzamiento con la empresa para las actividades de mantenimiento relativas a la recarga 17. Que según se dijo se había realizado pero no había sido documentada.
- El anexo 1 al PA-144 "Control técnico de las empresas de apoyo" para las modificaciones de diseño y el apoyo a mantenimiento eléctrico. Que en lo que respecta a la cumplimentación de los requisitos de garantía de calidad como de nivel 1 el supervisor de primera línea los había marcado como válidos antes de haber sido realizada la evaluación de garantía de calidad de planta. Que los representantes de la central justificaron este hecho en el sentido de que los pendientes encontrados en la evaluación están controlados mediante la ficha de entrada al PAC. Que se exhibió dicha entrada al PAC (11-0260) y había sido cerrada con fecha 16/02/11. Que en dicha entrada se documenta que hay pendiente de entregar documentación correspondiente al Plan de calidad de [REDACTED].
- El Plan de Calidad de [REDACTED] (fecha 5-02-2011).



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- La documentación anexa para la recarga al Plan de Calidad de [REDACTED] (incluye el organigrama de [REDACTED] para la recarga). Que referente a este plan la Inspección solicitó:
 - La lista de chequeo cumplimentada para la revisión de documentos externos (Anexo II de la rev. 4 del procedimiento PA-106 “Autorización de documentos externos”) para los procedimientos de [REDACTED] C7 y C2. Que según se explicó estos procedimientos fueron aprobados con anterioridad a la aplicación de la rev. 4 del procedimiento citado.
 - La relación de proveedores homologados por [REDACTED] y de ella la justificación de la homologación de los suministradores [REDACTED]. Que según se dijo [REDACTED] no realiza trabajos de mantenimiento clasificados como relacionados con la seguridad. Que no existe constancia de la evaluación de [REDACTED] por [REDACTED] pero que está cualificado por C.N. Vandellós2 para el alcance de los trabajos que realiza [REDACTED] y que [REDACTED] es un agente de compras, que suministra elementos de soldadura, que no está cualificado. Que según se dijo existe la acción 11/0422 abierta en el PAC relativa a la cualificación de suministradores por parte de [REDACTED]. Que esta acción no incluía el hecho de que [REDACTED] no esté cualificado.
 - Que la inspección comprobó la cualificación asignada por [REDACTED] así como la evaluación realizada por CN Vandellós 2 y los cursos impartidos (tanto de formación inicial básica como de específica) de D. [REDACTED] (asignado como 1 A o ayudante) y D. [REDACTED] (asignado como 1 C o supervisor).

Que se ha asignado un técnico de cada departamento para temas de formación. Que se manifestó que esta persona comprueba que la empresa ha presentado todos los certificados de cualificación de los técnicos que participan en la recarga. Que según se explicó dicho técnico está encargada de impartir la formación que los supervisores de primera línea identifican como necesaria para cada trabajador externo o interno de su departamento.

- La homologación del personal que aparece en el listado como personal cualificado para ejecutar los procedimientos de la empresa que tenían la fecha de caducidad de su homologación sobrepasada. Que una vez contrastados los datos por Garantía de Calidad y consultados los datos por [REDACTED] se mostraron los certificados de dichas personas (dos trabajadores) emitidos con fecha de 6-08-10. Que según se dijo se había abierto la acción 10/0275 en el PAC y que se había cerrado al presentarse los certificados de evaluación correspondientes.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- Que la Inspección hizo constar que había procedimientos especiales pendientes de aprobación, en concreto los PET9-502, 604 y 507. Que se exhibió la acción abierta en el PAC 10/0725 respecto a la necesidad de aprobar estos procedimientos.
- Que D. [REDACTED] está cualificado para ejecutar el procedimiento PET-502 "Empalmes de cables eléctricos" hasta la fecha 6-10-2011; pero no se evidencian los registros que cualifican dicha evaluación.
- La auditoría C-COZ-001 sobre la aplicación en ANAV del sistema de calidad de [REDACTED] de 29-09-09. Que en dicha auditoría se abrieron seis pendientes que dieron origen a la correspondiente entrada en el PAC. Que entre otros aspectos [REDACTED] no contemplaba la cualificación de sus suministradores. Que a raíz de dicha no conformidad [REDACTED] ha elaborado un procedimiento para cumplimentar PPI's.
- La evaluación por garantía de calidad de la documentación anexa al Plan de Calidad de [REDACTED]. Que dicha evaluación generó la entrada al PAC 11/0422 ya citada. Que se exhibió dicha entrada al PAC (en fase de evaluación a la fecha de la Inspección) y que incluye aspectos documentales relativos al listado de materiales, a la relación de procesos especiales o relación de PPI's.
- El listado de herramientas.

Que el número de personas contratadas de [REDACTED] son 81, de las cuales 29 han sido contratadas específicamente para la recarga.

[REDACTED] (trabajos de mantenimiento eléctrico)

Que de la empresa [REDACTED] contratada para trabajos de mantenimiento eléctrico. Que la Inspección revisó los siguientes temas:

- Anexo 1 al PA-144 "Control técnico de las empresas de apoyo", cumplimentado por Dña [REDACTED]. Que en este documento se especifica que existe una disconformidad de garantía de calidad respecto al plan de calidad que finalmente fue solventada.
- Evaluación del Plan de Calidad de [REDACTED] DAP-VAN-II-00 rev. 1.
- Documentación anexa al Plan de Calidad (Rev. 17) de [REDACTED]

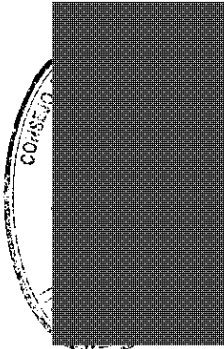


CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- Anexo 1 al PA-106 “Autorización de documento externo” mediante el que se autoriza la Documentación anexa al Plan de calidad (Rev.17) en el que se indica que se abre la entrada al PAC 11/0613 (referente a la emisión del programa de auditorías de [REDACTED]).

UTE [REDACTED] (trabajos mantenimiento mecánico)

Que UTE [REDACTED] es la empresa contratista que realiza trabajos en válvulas de seguridad. Que el alcance del contrato es apoyo en mantenimiento mecánico en recarga 17 y ciclo 18 y pedidos de modificaciones de diseño. Que la Inspección revisó la siguiente documentación sobre esta empresa:

- 
- La Evaluación Técnica de Ofertas para servicios de apoyo a mantenimiento mecánico en CN Vandellós 2 en la que se incluye que el alcance para la recarga es el de apoyo para mantenimiento mecánico de equipos, para mantenimiento de válvulas y actuadores en recarga, para montajes mecánicos y mantenimiento de equipos HVAC en recarga. Se pidieron ofertas a seis empresas y se adjudicó el contrato a [REDACTED].
 - Reunión de lanzamiento con la empresa (de fecha 13-01-11), relativa tanto a los trabajos en válvulas y actuadores previstos para la recarga 17, como a aspectos más generales relativos al apoyo a mantenimiento mecánico. Que en esta reunión, entre otros aspectos, se hace un repaso a los diferentes requisitos contractuales y se explica al contratista que este año se implanta un programa de supervisión y se hace hincapié sobre los aspectos más relevantes del mismo.
 - El anexo 1 al PA-144 “Control técnico de las empresas de apoyo” para la actividades comprendidas en recarga 17, ciclo 18 y pedidos de modificaciones de diseño, cumplimentado por D. [REDACTED], coordinador (SPL) de la actividad. Que en lo que respecta a la cumplimentación de los requisitos de garantía de calidad como de nivel 1 el supervisor de primera línea ha marcado una nota en la que indica que se dispone del Plan de Calidad para su evaluación y que antes de la recarga deberá realizarse el anexo correspondiente. Que respecto a los requisitos de formación y cualificación para la ejecución de los trabajos, el mismo coordinador especifica que se emitirá una disconformidad para adecuar los Anexos 15 del PG-4.07 rev.1 debido a que se ha incluido una ficha de requisitos de cualificación de personal que no hace distinción entre personal permanente y esporádico. Que se exhibió la correspondiente entrada en el PAC 11/0144, ya cerrada. Que según se dijo el personal contratado por la [REDACTED] era de 134 personas, distribuidas del siguiente modo: 64 para válvulas, diez para modificaciones de diseño y 60 como apoyo para el resto de los trabajos.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- Auditoría de cualificación de la empresa [REDACTED] realizada para el Grupo de Propietarios. Que en dicha auditoría, de fecha 08-05-08 se abrieron quince pendientes cuyo cierre se seguirá en la siguiente auditoría de cualificación. Que el Informe de auditoría correspondiente califica a la empresa como Aprobada con condiciones. Que entre estas condiciones figura que cada central debe asegurarse que la empresa conoce la documentación aplicable.
- La evaluación por garantía de calidad de la documentación anexa al Plan de Calidad de la [REDACTED], documento PLC-ENO-001/Rev.2-MEC. Que dicha evaluación dio como resultado aceptable ya que se habían cerrado todos los temas identificados en la Rev. 1 que dieron lugar a la entrada al PAC 11/0342. Que estos temas estaban relacionados, entre otros aspectos, con la actualización de las listas de procedimientos y materiales.
- La cualificación de D. [REDACTED] (calificado como nivel 1 A), D. [REDACTED] y D. [REDACTED]. Que en estos certificados se hace constar la experiencia de la persona, sus competencias en la especialidad y los cursos relacionados con los procedimientos de la central. Que dichos certificados han sido aprobados por el responsable del contrato de C.N. Vandellós, D. [REDACTED]
- Listado del personal que realiza procesos especiales. Que la Inspección revisó el listado de las cualificaciones de soldadores homologados. Que este listado sólo incluye soldadores de contrata permanente. Que se manifestó que inicialmente no se preveían soldadores homologados de [REDACTED] pero finalmente se incorporaron [REDACTED] y [REDACTED] y [REDACTED] soldador de C.N. Ascó. Que la Inspección comprobó la vigencia de la cualificación en el proceso GTAW/SMAW de D. [REDACTED] quien ha soldado en la PCDV31081 del EJ en la sustitución de un orificio restrictor por una tubería. Que de acuerdo con el listado de cualificación de soldadores de [REDACTED] este soldador, con número de identificación, c-132 fue recualificado el 18-10-10 mediante la ejecución de la OT-1205450. Que ésta recualificación es válida hasta el día 18-04-11. Que se mostró la copia de los registros de homologación de soldadores de [REDACTED] para la recarga 17.

VISITA A PLANTA Y PRESENCIA DE TRABAJOS IN SITU

Que la Inspección realizó comprobaciones in situ sobre las actividades de supervisión de los siguientes trabajos:

Trabajos en la batería KBAV125-5 del sistema PK

Que la Inspección se presentó en el tajo de la sala W-25P2 del edificio de penetraciones eléctricas en el que se estaba llevando a cabo la sustitución de la batería VKBAV 125-5.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que la OT a la que corresponde este trabajo es la V0414788 asignada como SPI. a [REDACTED]

Que en el tajo, como supervisor de la actividad se encontraba presente D. [REDACTED] de ANAV, SPI en formación, nivel 2, con titulación de Ingeniero técnico eléctrico y con experiencia en ANAV desde Septiembre del 2010 y en [REDACTED] desde 18-01-2010.

Que la Inspección verificó que la siguiente documentación estaba disponible en el tajo:

- La OT citada en la que se indica que se cambian la batería y las OT's relacionadas con el cambio.
- El PMV-471 (Rev.9) "Vigilancia cada 18 meses de la batería KBAV 125-5" y la OT 435494 correspondiente a dicha vigilancia y el PMV -486 (vigilancia a 60 meses de la batería).
- El PPI-ECC-024. Rev.0, aplicable al PMV-471.
- Los procedimientos PET-4-110 y 4-111.
- El PPI-ELC-014 "Cambio de baterías en KBAV125-5 en el que constan las supervisiones realizadas por ANAV, los procedimientos utilizados y las actividades ejecutadas. Que el supervisor que firma este PPI es el Sr. [REDACTED] Que a este PPI le acompañaba el Anexo 1 del PMA-155 "Supervisión de la actividad" en el que se había cumplimentado el punto 1 exclusivamente. Que este supervisor presencia los trabajos en los puntos de espera y algunos de aviso.
- El procedimiento del fabricante [REDACTED] revisión 9 de fecha 15-07-09. Que este procedimiento, con el que se ejecutaba el cambio de la batería no había sido autorizado por ANAV.

Que el Jefe del equipo para este trabajo es el Sr. [REDACTED] de ANAV (calificado como 1C y con experiencia en mantenimiento eléctrico desde el año 1987).

Que el supervisor de Garantía de Calidad de planta, D. [REDACTED] (con contrato permanente de [REDACTED] y con dos años de experiencia en planta) acudió en el momento en que la Inspección estaba en el tajo. Que según explicó tiene marcada esta actividad y acude regularmente al mismo. Que según dijo ha presenciado las pruebas de carga y no ha detectado ninguna no conformidad.

Que la empresa contratista que ejecutaba el trabajo era [REDACTED] y el Jefe de obra, presente en el tajo, el Sr. [REDACTED] (formación FP2 con 37 años de experiencia en la empresa). Que de [REDACTED] se encontraba también presente en el tajo el Sr. [REDACTED] (formación FP2, cualificado para trabajar en CNVA2 como 1C). Que según se dijo el técnico de Garantía de Calidad del AEG también había estado en el tajo.

Que se manifestó que los trabajos eran realizados por personal de ANAV y que [REDACTED] asesora y realiza un informe final.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

La manifestó a la Inspección que las baterías montadas KBAV1255 son idénticas (mismo fabricante y mismo modelo) a las que había instaladas (código de almacén SIE:1215330), razón por la cual el trabajo se considera un trabajo de mantenimiento correctivo y no una modificación de diseño.

Revisión y calibración de protecciones de sobrecarga magnética y térmica de válvulas motorizadas con interruptor de caja moldeada

Que la Inspección se presentó en el laboratorio de mantenimiento eléctrico en el momento en que se estaba llevando a cabo la revisión y calibración de la protección magnética térmica del interruptor 7C12D6, modelo MCP0358R de sistema KC de acuerdo con la OT 0434661.

Que esta OT está asociada al requisito de vigilancia 3/4. 8.4.3. Que el PMV aplicable para la prueba de verificación de funcionamiento del elemento de disparo instantáneo del interruptor es el PMV-522. Que la ETF indica que el elemento de disparo instantáneo será probado dentro del ± 20 % de su valor de tarado.

Que esta OT está asignada como técnico ejecutor o SPL a D. [REDACTED] con formación de FP2, con más de 30 años de experiencia en CNVD2 y que según manifiesto lleva a su cargo en esta recarga trabajos de [REDACTED], quien estaba en el tajo.

Que este tipo de trabajo está clasificado como de mantenimiento repetitivo relacionado con la seguridad.

Que la empresa contratista que ejecuta este trabajo es [REDACTED]. Que el Jefe de Obra y Jefe de Equipo para este trabajo de [REDACTED] es D. [REDACTED] que también interviene como Garantía de Calidad de [REDACTED] en obra. Que en el momento de la Inspección estaban varios trabajadores de [REDACTED] realizando trabajos sobre diferentes protecciones. Que de este personal 4 eran habituales en la planta (con más de cinco o seis años de experiencia), estando entre ellos D. [REDACTED] quien ejecutaba la revisión del de la protección MCP0358R. Que las dos personas de [REDACTED] contratadas específicamente para la recarga eran D. [REDACTED] (FP2 clasificado como 1B y que ha trabajado en recargas anteriores en Trillo Almaraz) y D. [REDACTED] (con un año de experiencia en [REDACTED] FP2, clasificado como 1B).

Que el supervisor presente permanentemente en los trabajos en el laboratorio eléctrico es D. [REDACTED]

Que la persona que actúa como persona de Garantía de Calidad de la empresa es el ya citado Jefe de Obra.

Que la Inspección verificó que en el puesto de trabajo del laboratorio se disponía de la siguiente documentación:

- Los planos del interruptor.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- EL PMV-522 aplicable para la revisión y calibración.
- La OT citada.
- El anexo 1 al PA 305 "Hoja de registro del PreJob. Que de acuerdo con esta hoja de registro el Pre-Job había sido dirigido por [REDACTED]"

Que no se disponía de PPI o PPS.

Que en el apartado de observaciones de esta hoja de registro del Pre-Job consta "Pendiente de modificar el procedimiento. Realizar la prueba de disparo magnético sobre el punto de ajuste".

Que el procedimiento no llevaba anexo una hoja de cambio que avalase el criterio de realizar la prueba de disparo magnético sobre el punto de ajuste.

Que sobre la OT se hace constar que la unidad magnética del interruptor se ajuste a 36 A y la unidad térmica del relé a 3,8 A. Que En el registro de prueba consta que la intensidad de prueba ha sido 28,8 A (-20%) y 50,4 A (+40%).

Que lo que indica el procedimiento en la edición vigente (año 2003) en su punto 7.3.2 es lo siguiente: "El valor de la intensidad de ensayo definido en la ETF como $\pm 20\%$ del valor de tarado corresponderá, según datos del fabricante, a un valor comprendido entre el punto medio de la curva al 140%. Considerándose válida la prueba cuando el tiempo de operación del interruptor para este valor no exceda o sea igual a 100 milisegundos".

Que de acuerdo con lo que se indica en el Pre-job y, según se dijo, los interruptores de protección de las penetraciones eléctricas modelo MCP no se prueban de este modo sino entre -20% y el +40 % del valor de ajuste.

Que se justificó este cambio mediante el informe 2009/032 "Ampliación hasta el 100% de la verificación del cumplimiento del requisito de vigilancia 4.8.4.2.a.2 relativo a los dispositivos de protección sobreintensidad de penetraciones eléctricas". Que de acuerdo con este informe (punto 5.17 "Procedimiento PMV-522") la penetraciones eléctricas modelo MCP se probarán al 140 % del valor de tarado". Que según se explicó este cambio obedece a las acciones correctoras diferidas de la emisión del suceso notificable IN-09/006 en el que se explica que para evitar el disparo del interruptor 52/6C11-G5 (interruptor magnético de alimentación a los recombinadores de hidrógeno) se realizó el cambio de diseño NCD-V-30435 y que durante la revisión del cierre de esta modificación se identificó el incumplimiento en forma del requisito de vigilancia 4.8.2.a.2 de las especificaciones. Que de acuerdo con las acciones correctoras diferidas del informe de suceso notificable citado se propuso analizar el conjunto de requisitos de vigilancia de las RTF's para generar una lista de aquellos en que el criterio de aceptación incluya un rango de aceptación y por tanto pudiera haberse cometido un error similar al suceso del informe notificable y, a continuación, verificar que los procedimientos de vigilancia asociados son correctos. Que el PMV-522 aplicable a la protección magnética térmica 7C12D6, modelo MCP0358R del sistema KC estaba en este caso, siendo esta la razón por la que no se ejecuta lo indicado en el procedimiento sino lo indicado en el informe 2009/032.



Que según se dijo aún no se ha emitido la nota de cambio al procedimiento PMV-522.

Tarado de la revisión general de la válvula de seguridad BB027 del presionador

Que la Inspección se presentó en el laboratorio caliente en el momento en que se estaba llevando a cabo el tarado de la válvula de seguridad del presionador BB027.

Que la OT que aplica a este trabajo es la OT 439785 cuyo objeto es la revisión general de la válvula de seguridad del presionador BB027.

Que el SPL (supervisor de primera línea) para este trabajo es D. [REDACTED]

Que el supervisor de nivel 2 del trabajo es D. [REDACTED] quien lleva trabajando en C.N. Vandellós 2 desde el año 1972. Que según manifestó este supervisor tiene a su cargo siete equipos de trabajo para válvulas, tres con personal de la propiedad y cuatro con personal de [REDACTED], que según dijo esto implica más o menos la realización de unas 800 OT's, de las cuales aproximadamente 450 son de seguridad.

Que la empresa contratista que realiza el trabajo es [REDACTED]. Que el Jefe de grupo, presente en el tajo, era D. [REDACTED] (nivel 2 con formación de Técnico medio, quien lleva en C.N. Ascó trabajando como parte de [REDACTED] desde el 84). Que dicho Jefe de Grupo dirigía a D. [REDACTED] (bachiller superior, con 5 años de experiencia en [REDACTED] y ha participado en las dos últimas recargas de Vandellós 2 y D. [REDACTED] (FP1, con dos años de experiencia en [REDACTED] y por primera vez en una recarga de Vandellós2, aunque manifestó haber participado en las recargas de otras centrales como C.N. Ascó, Trillo y Almaraz).

Que según se dijo D. [REDACTED] es quien actúa como Garantía de Calidad del contratista y que se había presentado en el tajo.

Que los equipos de medida utilizados eran de la propiedad.

Que la Inspección verificó que entre la documentación presente en el tajo se encontraba:

- La OT 439785 citada
- La rev. 5 del procedimiento PMLV 021 "Tarado válvulas seguridad del presionador"
- La rev.4 del procedimiento GML-023 "Revisión general válvulas SRV"
- PMVL-016 "Desmontaje y montaje", rev.4.
- El Anexo 1 al PA-305 Pre-job, cumplimentado. Que en él se hacían constar una serie de observaciones como la necesidad de registrar la posición de los anillos de Blow-down antes de comenzar el desmontaje o recordar que en la prueba del tarado de aproximación ha de estar presente el inspector del [REDACTED].



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- El programa de puntos de inspección PPI-MEC-027, rev. 0 de 14-2-11 aplicable a la revisión general de las válvulas del presionador con puntos de aviso y espera marcados.

Que la Inspección observó que la válvula disparó a 155 KG/cm²

Que se manifestó que se realizó la reunión de pre-job, no disponible en el tajo. Que no ha habido presencia de GC.

Tarado en banco de pruebas de agua de la válvula BC-018 del RHR

Que la Inspección se presentó en el taller caliente en el momento en que se estaban iniciando las actividades de prueba del tarado de la válvula de seguridad del BC018 del RHR.

Que la OT que aplica a este trabajo es la OT VO439555. Que esta es la primera válvula que la central prueba en el recién instalado banco de pruebas con agua en el taller caliente para cumplir con los requisitos de ASME, tras el hallazgo identificado por el CSN; relativo al tarado con fluido inadecuado de válvulas de seguridad.

Que el SPL de este trabajo es D. [REDACTED]. Que el supervisor ayudante es D. [REDACTED]. Que la prueba es ejecutada por personal de la planta y no interviene personal contratista.

Que el procedimiento que se utiliza es la rev. 8 del PMVL-025. Que también estaba presente el Inspector de la entidad colaboradora con la administración [REDACTED] que inspecciona el cumplimiento del Reglamento de Recipientes a Presión.

Que el punto de tarado de la válvula debía estar dentro del $\pm 3\%$ del valor de tarado de diseño (31,64 Kg/cm²), es decir entre 30,69 Kg/cm² (-3%) y 32,56 Kg/cm² (+3%). Que la temperatura de la válvula era de 23 °C y, según se dijo, había permanecido estable durante la última media hora.

Que en presencia de la Inspección se realizaron dos disparos y la presión de tarado que resultante fue, en ambos casos, de 32 Kg/cm².

Que según se dijo el resultado para la misma válvula en el banco de pruebas con aire fue, en los dos disparos, de 31,6 Kg/cm²

Que durante la Inspección también se realizó la prueba de fugas a una presión de 28,47 Kg/cm² de fugas (90% de la presión de tarado de diseño).

Que durante la ejecución se cumplimentó el Anexo 1 al PMA-155.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que la prueba fue presenciada por [REDACTED] de Garantía de Calidad de C.N. Vandellós II.

ACTIVIDADES DE LA UNIDAD DE GARANTÍA DE CALIDAD DE PLANTA EN LA RECARGA

Que se manifestó que Garantía de Calidad de C.N. Vandellós II cuenta con 9 técnicos durante el ciclo de operación y ha contratado siete técnicos adicionales para la recarga 17. Que el personal contratado se reparte del siguiente modo: dos técnicos para realizar actividades de garantía de calidad en el área mecánica, una persona para aspectos de corrientes inducidas y MISI, dos para instrumentación y uno para la realización de auditorías.

Que Garantía de Calidad marca, de acuerdo con criterios establecidos, las gamas de mantenimiento o vigilancias que desea presenciar y son las secciones las que realizan los avisos. Que para esta recarga 17 han marcado aproximadamente 300 procedimientos y que el objetivo es cumplir más del 85% del programa. Que aparte de la asistencia a la ejecución de los diferentes procedimientos realizan supervisiones en las siguientes tareas: MISI, modificaciones de diseño, condiciones anómalas, cambios temporales, trabajos de correctivo y diferentes trabajos en componentes y circuito secundario.

Que según se dijo Garantía de Calidad asiste a las reuniones de lanzamiento de trabajos con los contratistas.

Que las actividades supervisadas se registran inicialmente en un libro común al departamento y posteriormente se van elaborando los informes específicos.

Que las auditorías previstas en la recarga son las siguientes: A todos los servicios específicos de recarga más alguno no específico (correspondiente al ciclo); a los aspectos de formación (centrándose especialmente en verificar la idoneidad de las cualificaciones del personal aportado por los contratistas de recarga; auditoría a las actividades de Protección Radiológica, auditoría a los pedidos

Que se mostró, a fecha de la Inspección, las entradas en el PAC abiertas por garantía de de Calidad de Vandellós (GCV) relacionadas con la recarga.

Que respecto a la homologación de los proveedores de los contratistas de recarga, Garantía de Calidad, a requerimiento de la Inspección, informó que durante los días de inspección verificó si los contratistas de la recarga 17 aportaban materiales clase de seguridad o no, y en el caso de que si aportaran materiales clase, que había verificado que los suministradores de estos materiales estaban homologados en todos los casos, salvo en uno, habiendo procedido a abrir una No conformidad en el PAC para la toma de las acciones correctivas pertinentes.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

ASPECTOS TRATADOS SOBRE LA CONDICIÓN ANÓMALA CA-V-11/05

Que la Inspección se traslado a las oficinas de la Dirección de Servicios Técnicos, dónde se explicaron las acciones que se estaban llevando a cabo respecto a la condición anómala CA-V.11/05, revisión 5, referente a la falta de evidencias de la calificación sísmica de algunos componentes de los sistemas GJ y KJ. Que en concreto se refiere al cuadro eléctrico de las unidades enfriadoras GJ-CH01A/B del GJ, suministrado por [REDACTED] y a los interruptores automáticos del circuito de calefacción de motores de bombas de agua refrigeración B1 generadores diesel KJ-P42A/B y KJ-P43A/B y a los interruptores automáticos de circuito de calefacción celdas CCM 6B2, 6B3, 7B2 y 7B3. Que dicha condición anómala es consecuencia de que durante la elaboración del dossier de calificación sísmica 6100700 "Unidad esencial de agua enfriada. Armario eléctrico y de control" la central detectó que para algunos de los componentes ensayados en [REDACTED] no hay todas las evidencias necesarias ya que en algún caso faltan ensayos funcionales post-sismo, en otros casos no se han ensayado los elementos de forma activa y, en otros, no se han tenido en cuenta los márgenes de tensión aplicables. Así mismo existen otros componentes de los que no hay evidencias de su calificación.

Que fundamentalmente los problemas encontrados proceden de suministros de [REDACTED] calificados por [REDACTED] y que en su mayoría se refieren a suministros de grado comercial que se utilizan como básicos en aplicaciones relacionadas con la seguridad. Que según se dijo tras revisar los informes de dedicación de estos suministros desde el punto de vista de los procedimientos del central PST-20 y PST-21 de ANAV, se encontró que adolecen de las carencias o faltas de evidencia citadas en el párrafo anterior de este Acta.

Que las acciones a llevar a cabo implican tanto la realización de cálculos de calificación sísmica, ensayos de vibración y posterior ensayo funcional.

Que [REDACTED] no ha suministrado todos los repuestos solicitados, por lo que ANAV ha comprado los repuestos a los suministradores originales. Estos repuestos son clase comercial y requieren un proceso de dedicación para su utilización como elementos relacionados con la seguridad.

Que de los repuestos comprados unos se ensayarán para soportar la cualificación sísmica de los componentes actualmente instalados con falta de evidencias en su cualificación sísmica. Que otros elementos se compren para su utilización como repuestos y deberán ser sometidos a un proceso de dedicación.

Que la Inspección manifestó que era necesario demostrar que los elementos comprados actualmente para ensayar y justificar la cualificación de los elementos instalados son totalmente idénticos a los instalados.

Que los representantes de la central manifestaron que realizarían la correspondiente evaluación y justificación de que los elementos a ensayar y los instalados actualmente son totalmente idénticos.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

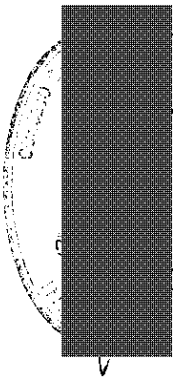
Que según se dijo tanto las pruebas funcionales como la justificación de la equivalencia las iba a realizar [REDACTED]

Que las dedicaciones de los elementos se están realizando para las posiciones específicas del mismo en el armario citado de modo que el repuesto tan sólo será válido para la posición para la que se verifique su cualificación sísmica.

Que se explicó, sobre un caso concreto (Trace 4982) las comprobaciones realizadas.

Que se suministró a la Inspección la siguiente documentación:

- Listado de Componentes de los que ANAV ha iniciado proceso de compra para dedicar. Un resumen del proceso de cualificación (Anexo1) del dossier 610.07.00 de la unidad esencial de agua enfriada, armario eléctrico y de control.
- El Anexo 3 "Dedicación panel eléctrico" del documento DE-040-10, rev.0
- El detalle de los equipos afectados y el estado en que se encuentran las diversas acciones tomadas a fecha de la Inspección (dossier 610.07.00, Unidad esencial de agua enfriada. Armario eléctrico y de control.)



REUNIÓN DE CIERRE

Que la Inspección adelantó las siguientes conclusiones de la inspección, sin perjuicio de las conclusiones adicionales que puedan derivarse de la evaluación del acta de inspección:

- Se han observado mejoras en la planificación de la supervisión de los trabajos; en la definición del grado de supervisión; en la documentación de las supervisiones y especialmente en la no utilización de supervisores externos contratados específicamente para la recarga, todos los supervisores de mantenimiento o bien son de plantilla o con contrato permanente durante el ciclo de operación; algunos supervisores de primera línea han desarrollado PPI o PPS con verificaciones específicas sobre el trabajo concreto supervisado, adicionales a las expectativas generales incluidas en anexo I del PMA-155.
- Los aspectos a mejorar son: sistematización mediante un procedimiento específico de las reuniones de lanzamiento de trabajos con los contratistas de recarga, identificando asistentes, temas mínimos a tratar o clarificar, identificación de acciones o pendientes, forma de documentar las reuniones, etc.; sistematizar, uniformizar y mejorar el control del cumplimiento de los requisitos contractuales por parte de los Supervisores de primera línea; desarrollar PPI o PPS con verificaciones concretas aplicables al trabajo supervisado, adicionales a las expectativas genéricas; desarrollar e implantar para las recargas, el procedimiento para elaboración de paquetes de trabajo.
- Potenciales hallazgos:

Se ha identificado un suministrador de electrodos de [REDACTED] sin homologar. A solicitud de la Inspección, durante los días de la inspección Garantía de Calidad de



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Planta ha revisado la situación de los proveedores de los contratistas y ha abierto en el caso anterior una No conformidad en el PAC.

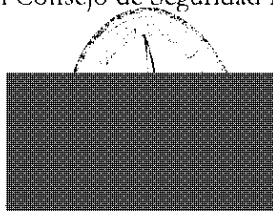
La calibración de interruptores de sobregarga magnética y térmica de válvulas motorizadas se realiza de forma diferente a como se recoge en el procedimiento vigente.

El procedimiento del fabricante [REDACTED] ANNNV-2019 revisión 9 de fecha 1507-09. Con el que se ejecuta el cambio de la batería KBAV125-5 del sistema PK se estaba utilizando sin haber sido autorizados por [REDACTED]

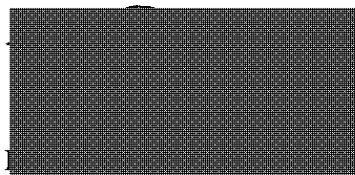
Un técnico de [REDACTED] está identificado como cualificado para ejecutar el procedimiento PET-502 "Empalmes de cables eléctricos" hasta la fecha 6-10-2011; pero no se evidencian los registros que cualifican dicha evaluación.

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 seis de abril de dos mil once.

D.



Inspector



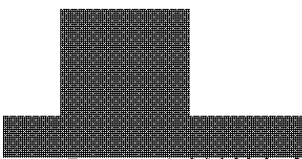
Inspector



TRAMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante de autorizado de la Central Nuclear Vandellós II 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/VA2/11/765 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a 29 de abril de dos mil once.

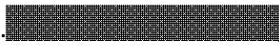

Director General ANAV, A.I.E.

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

- **Comentario al párrafo 2 del cuerpo de la carta de transmisión del acta de inspección.**

Respecto de las advertencias contenidas en la carta de transmisión 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.

- **Página 2, tercer y cuarto párrafos. Corrección.**

Donde dice: "... Jefe del...." debería decir: "... Jefe del...." y

Donde dice:

"...Jefa de la unidad de Garantía de Calidad Corporativa, D. ..." debería decir: "...Jefa de la unidad de Garantía de Calidad, D. ..."

- **Página 3, séptimo párrafo. Información adicional.**

La corrección del error identificado en el procedimiento PMA-152 rev. 2, se ha recogido en la entrada PAC 11/2747.

- **Página 3, último párrafo. Corrección.**

Donde dice: "...Guías de compra y nuevas especificaciones que se incluirán en el PA-144..."

Debería decir: "...Guías de elaboración de especificaciones técnicas y de evaluaciones técnicas de ofertas que se incluirán en el PA-144..."

- **Página 7, tercer párrafo.** Información adicional.

En relación con la deficiencia identificada en cuanto a la cualificación de suministradores gestionados por [REDACTED] en concreto para [REDACTED], se ha registrado la entrada en PAC 11/0990, para su resolución. La acción 11/0990/02 requiere que [REDACTED] audite a [REDACTED] así como que modifique su Plan de Calidad de tal forma que [REDACTED] solo pueda comprar material a suministradores aprobados por ANAV o a suministradores que hayan sido homologados por [REDACTED] a través de una auditoría.

- **Página 7, último párrafo.** Corrección.

Donde dice: "...10/0275..." debería decir: "...10/0725..."

- **Página 8, primer párrafo.** Corrección.

En cuanto a la mención de los procedimientos PET9-502, 604 y 507, como no aprobados, existe un error en el acta de inspección, puesto que dichos procedimientos fueron aprobados con fechas entre 2006 y 2009.

- PET9-502 Rev2 aprobado el 19/01/2006
- PET9-604 Rev1 aprobado el 04/04/2004
- PET9-507 Rev0 aprobado el 08/04/2009

Asimismo la entrada PAC referenciada en el párrafo, está relacionada con la homologación del personal (ver comentario al último párrafo de la página 7). La acción PAC 10/0725/01 hace referencia a que no se disponía de la evidencia de la continuidad de trabajos, de algunos trabajadores de [REDACTED] que llevan a cabo procesos especiales, para la renovación de certificados de homologación. (La acción referencia a los procedimientos PET9-502, PET9-503, PET9-504, PET9-505 y PET9-507.)

Donde dice: "...PET9-604...", debería decir: "...PET9-504..."

- **Página 8, segundo párrafo.** Corrección.

Donde dice: "... [REDACTED] está cualificado para ejecutar el procedimiento PET-502..."

Debería decir: "... [REDACTED] esta cualificado para ejecutar el procedimiento PET9-502..."

En relación con la no evidencia de los registros de cualificación para ejecutar el procedimiento PET- 502 "Empalmes de cables eléctricos", la acción PAC 10/0725/01 ya recoge este aspecto.

- **Página 8, cuarto párrafo.** Comentario.

Indicar que la entrada PAC 11/0422 mencionada en el párrafo del acta, además de incluir aspectos documentales relativos al listado de materiales y a la relación de procesos especiales o relación de PPI's, también incluye aspectos relativos a la relación del personal y a la actualización de proveedores aprobados relacionados con la seguridad.

- **Página 10, tercer párrafo.** Corrección.

En relación con la cualificación del personal de la empresa contratista, se han intercambiado por error los niveles mencionados en el párrafo del acta entre el Sr. [REDACTED] (realmente nivel 1A) y el Sr. [REDACTED] (realmente nivel 2).

- **Página 11, último bolo del tercer párrafo.** Corrección e información adicional.

Donde dice; "...había sido autorizado por [REDACTED]..." debería decir: "...había sido autorizado por ANAV..."

Para la resolución de la deficiencia identificada en cuanto a la falta de aprobación (PA-106) por parte de ANAV del procedimiento de [REDACTED], [REDACTED]/ANNN-2019 revisión 9, se ha registrado la entrada en PAC 11/2779.

- **Página 13, tercer párrafo.** Información adicional.

En relación con la actualización del PMV-522, para realizar la prueba de disparo magnético sobre el punto de ajuste, se ha abierto la entrada en PAC 11/2781.

- **Página 16, segundo párrafo.** Corrección.

Donde dice: "...y MISI, dos para instrumentación y uno..."

Debería decir: "...y MISI, tres instrumentistas/eléctricos y uno..."

- **Página 16, tercer párrafo.** Corrección.

Donde dice: "...y que el objeto es cumplir mas del 85% del programa..."

Debería decir: "...y que el objeto es cumplir como mínimo el 75% del programa..."

- **Página 16, sexto párrafo.** Corrección.

Donde dice: "...son las siguientes: A todos los servicios específicos de recarga mas alguno no específico..."

Debería decir: "...son las siguientes: A los servicios específicos de recarga mas alguno no específico..."

- **Página 16, último párrafo.** Información adicional.

La entrada en PAC correspondiente a la homologación del suministrador gestionado por contratista que provee materiales clase es la 11/0990 (ver comentario al párrafo tercero de la página 7)

- **Página 17, último párrafo.** Comentario.

En cuanto a las evaluaciones de identidad de los elementos instalados, se remitió al CSN mediante carta de referencia CNV-L-CSN-5504 (anexo 5 del informe DST-2011-039 revisión 1) del 22 de marzo de 2011.

- **Página 18 y 19. Potenciales hallazgos identificados.** Información adicional.

De acuerdo con lo recogido en los anteriores párrafos, las entradas PAC registradas para la resolución de las deficiencias identificadas se listan a continuación:

- Suministrador sin homologar, PAC 11/0990
- Procedimiento de Calibración de interruptores (PMV-522), PAC 11/2781
- Aprobación por parte de ANAV del procedimiento de [REDACTED]/ANNV-2019 revisión 9, PAC 11/2779.
- Falta de evidencia de registros para la cualificación en vigor de un técnico, PAC 11/0725

DILIGENCIA

En relación con el Acta de referencia CSN/AIN/VA2/11/765, de 6 de abril de 2011, los Inspectores que la suscriben declaran, con relación a los comentarios formulados en el trámite de la misma:

Comentarios generales. Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.

Página 2, tercer y cuarto párrafos. Corrección. Se acepta el comentario

Página 3, séptimo párrafo. Información adicional. Se acepta el comentario como información complementaria

Página 3, último párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 7, tercer párrafo. Información adicional. Se acepta el comentario como información complementaria

Página 7, último párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 8, primer párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 8, segundo párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 8, cuarto párrafo. Comentario. Se acepta el comentario como información complementaria

Página 10, tercer párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 11, último bolo del tercer párrafo. Corrección e información adicional. Se acepta la corrección. Se acepta la información adicional como información complementaria

Página 13, tercer párrafo. Información adicional. Se acepta el comentario como información complementaria.

Página 16, segundo párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

Página 16, tercer párrafo. Corrección. Se acepta el comentario

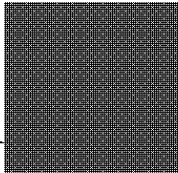
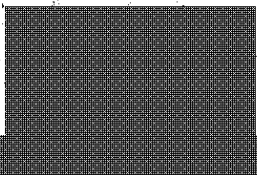
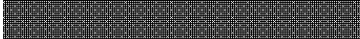
Página 16, sexto párrafo. Corrección. Se acepta el comentario, que no modifica el contenido del acta.

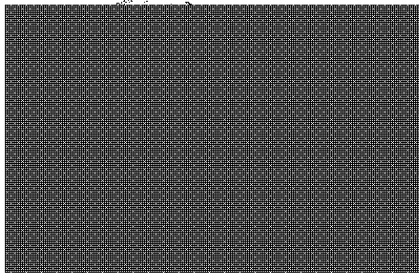
Página 16, último párrafo. Información adicional. Se acepta el comentario como información complementaria

Página 17, último párrafo. Comentario. Se acepta el comentario como información complementaria

Página 18 y 19. Potenciales hallazgos identificados. Información adicional. Se acepta el comentario como información complementaria

Madrid, 12 de mayo de 2011



Fdo: 
Inspector CSN 



Inspector CSN