



ACTA DE INSPECCIÓN

D^a [REDACTED]
[REDACTED] Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear.

CERTIFICAN: Que se personaron los días 8 y 9 de marzo de 2011 en el emplazamiento de la Central Nuclear Vandellós 2. La Central Nuclear (CN) Vandellós 2 cuenta con Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial de fecha veintiuno de julio de dos mil diez.

Que el objeto de la inspección fue realizar una inspección reactiva motivada por el suceso relativo al incumplimiento de las pruebas de tarado de válvulas de seguridad con las bases de diseño siguiendo el procedimiento PA.IV.11 "Inspecciones reactivas de investigación de incidentes".

Que la Inspección fue recibida por D. [REDACTED], Director de la Central de Nuclear de Vandellós II; D. [REDACTED], Jefe de Tecnología Nuclear; D. [REDACTED] Jefe de Implantación de Mejoras; y otro personal técnico de la central quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Que los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección de que el acta que se levante, así como los comentarios recogidos en la tramitación de 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 las manifestaciones efectuadas por los representantes de la central y de la documentación mostrada ante la Inspección resultó lo siguiente:

Que la secuencia de eventos en relación al suceso de pruebas de tarado de válvulas de seguridad fue la siguiente:

- Que en el mes de marzo de 1988 comenzó la operación comercial de la central. Que según se manifestó, en zona controlada disponían exclusivamente de un banco de aire para la realización de las pruebas de verificación de tarado de las válvulas de seguridad.
- Que el procedimiento empleado en aquel momento para ejecutar la prueba de ajuste de tarado de las válvulas de seguridad era el PMVL-025 "Comprobación y ajuste de la presión de tarado y pruebas de fugas de válvulas de seguridad", revisión 0, de julio de 1988. Que dicho procedimiento indicaba que todas las pruebas se realizarían utilizando aire comprimido. Que en dicho procedimiento se identificaba como referencia la norma ANSI/ASME OM1 de 1981, la cual indica que el fluido de prueba debe corresponder con el fluido de proceso.



- Que en noviembre de ese mismo año se emitió la revisión 1 del mismo procedimiento, PMVL-025, donde se modificó el texto indicando que las pruebas se llevarían a cabo con aire comprimido en el caso de válvulas de seguridad instaladas en líneas de vapor u otros fluidos compresibles, y con agua cuando las válvulas estuvieran en líneas de líquido.
- Que tras la corrección del procedimiento, las pruebas siguieron realizándose con aire.
- Que en el año 1993, durante las auditorías de proceso AP-M-1109 y AP-M-1110, el área de Garantía de Calidad de Explotación abrió dos no conformidades debido a que las pruebas de tarado de las válvulas de seguridad (BC-022 y BC-026 del RHR) no se llevaban a cabo conforme al procedimiento, ya que se efectuaban con aire en lugar de con agua". Como acción correctora, Garantía de Calidad propuso en su informe que se definiera la utilización de aire comprimido como fluido de prueba para válvulas de seguridad que se taren en taller caliente.

Que entre 1993 y 1994 se iniciaron las gestiones para la compra de una bancada de pruebas mixta, aire/agua.

Que en enero de 1994, el Jefe de Garantía de Calidad de Explotación emitió una Nota Interior a Mantenimiento Mecánico, GCE/MAN-057/94, en la que como consecuencia de la emisión de la propuesta de contratación de un banco de pruebas agua-aire para el cumplimiento de las acciones correctoras, indicaba que entendía que la compra era únicamente por necesidades de mantenimiento y no por lo expuesto en las no conformidades. Que adicionalmente, en dicha nota se aclaraba que en relación con las no conformidades abiertas se solicitaba que se adaptara la documentación para que se pudiera utilizar aire comprimido como fluido de prueba para las válvulas de seguridad que se taraban en el taller caliente y que pertenecían a sistemas de fluido agua.

- Que en marzo de 1994 el área de Mantenimiento Mecánico remitió a Garantía de Calidad otra nota interior, en relación con las auditorías APM-1109 y APM-1110 indicando que el tarado de las válvulas de seguridad en zona controlada se había llevado a cabo hasta ahora solo en banco de aire, tanto para válvulas con fluido agua como gas, no apreciándose diferencias notables, y que se había solicitado la adquisición de un banco de pruebas de agua para dar solución a la no conformidad encontrada por Garantía de Calidad, y en el futuro las válvulas con fluido agua se prueben con agua y las de gas con aire.
- Que en mayo de 1994 Garantía de Calidad de Explotación abrió otra no conformidad, durante la auditoría de proceso APM 1233, debido a que las pruebas de tarado de válvulas de seguridad no se realizaban con el fluido adecuado (aire en lugar de agua) y se hacía referencia a las auditorías AP-M-1109 y AP-M-1110.
- Que en junio de 1994, Garantía de Calidad de Explotación abrió otra no conformidad durante la auditoría de proceso APM 1284 debido de tarado de válvulas de seguridad de no se realizaban con el fluido adecuado.



- Que en 1995 se emitió la revisión 2 del PMVL-025, en la que se indica que la prueba de tarado y fugas se realizarán en banco utilizando aire o agua según el sistema en el que la válvula da servicio, pero cuando por contaminación/radiación, la válvula tenga que ser probada en el taller caliente se utilizará el medio disponible. Que en el taller caliente solo se dispone de banco de prueba con aire. Que esta redacción se mantiene en la revisión 8 del PMVL-025 vigente en el momento de la inspección.
- Que los cambios a dichos procedimientos no pasan por el CSNC ni llevan análisis previo.
- Que en febrero de 1995 Garantía de Calidad cerró las disconformidades abiertas indicando que se había emitido la revisión 2 del PMVL-025, en la que se incorporaban instrucciones que permitían realizar la prueba del tarado de válvulas de seguridad en el taller caliente empleando aire.

Que el titular adquirió un banco de pruebas mixto (aire/agua) que, según se manifestó, se empleó en dos ocasiones, desestimando su uso posteriormente, siendo traspasado a [REDACTED]. Que se informó a la Inspección de que existen dos hipótesis que podrían explicar dicha desestimación: la primera se basa en cuestiones de protección radiológica (la gestión posterior del agua contaminada empleada como fluido de prueba) y la segunda en temas de seguridad laboral (partes del banco podrían haber salido despedidas durante alguna de las pruebas).

Que se mostraron a la Inspección los informes de auditorías de proceso APM.1345 de junio de 1995 y AP-M-01702 de 1999 relativas a la comprobación de los tarados de válvulas de seguridad, en las que no se identifican no conformidades.

- Que se manifestó que entre 1999 y 2005 el área de Mantenimiento, Inspección y Pruebas (MIP), encargada de la gestión del MISI fue corporativa. Que el Jefe del MIP había trabajado en el MIP de Ascó.
- Que en 2002 se editó la revisión 0 del PIVP-48.04 "Pruebas de punto de tarado de válvulas de categoría C (seguridad) según ASME XI". Éste es el procedimiento que se aplica para el control administrativo del cumplimiento con el Manual de Inspección en Servicio (MISI) y de las Especificaciones Técnicas de Funcionamiento (ETFs), siendo propietario el MIP. En él se indica que se aplicarán los criterios de aceptación especificados en la norma ASME/ANSI/OM-1.
- Que en 2003 se abrió una disconformidad por la apertura de la válvula BC018. Se analizó y se comprobó que la presión de apertura fue correcta, sin embargo se identificaron desajustes del cierre. Se determinó que el comportamiento de la válvula se concluyó correcto. Como consecuencia de este análisis no se reveló la incorrecta realización de las pruebas.
- Que en 2007 el CSN emitió las Instrucciones Técnicas sobre el desajuste del "blowdown". Que la metodología de las pruebas de tarado de las válvulas de seguridad no fue analizada por no ser esta un objetivo fundamental en los análisis requeridos.



- Que en diciembre de 2009, el CSN realizó una inspección (CSN/AIN/VA2/09/724) a CN Vandellós II y como resultado de la misma se abrió el siguiente hallazgo: La central no aplicaba corrección por temperatura en las pruebas de tarado de válvulas de seguridad, según requiere el código ASME.
- Que dentro del marco de la renovación de la autorización de explotación (actualización de la RPS segundo periodo), en abril de 2010, el CSN solicitó a la central que realizara un análisis de los fallos repetitivos ocurridos durante las pruebas de válvulas de seguridad. Para ello el titular abrió una entrada en el PAC con una acción asignada a Ingeniería de Materiales para la realización de dicho análisis, la cual fue cerrada en septiembre sin que el análisis estuviera concluido, con la justificación de que el informe se estaba ya realizando. Según se manifestó, este cierre inadecuado de la entrada en el Programa de Acciones Correctivas (PAC) dio lugar a una pérdida de trazabilidad del estado de las acciones pendientes y a un retraso en la realización del análisis, lo que también pudo repercutir en un retraso en la identificación del problema.

Que en enero de 2011, durante la realización de este análisis, el área de Ingeniería de Materiales detectó que las pruebas en válvulas de seguridad en líneas con fluido líquido se estaban realizando con aire y que, por tanto, se estaba incumpliendo el código ASME OM. Esta conclusión se plasmó en el informe de referencia ING-11001 rev.0, del 21-2-2011, que a fecha de la inspección se encontraba en proceso de firmas.

Que se informó a la Inspección de que el 25-1-2011 el Ingeniero de Materiales, responsable del citado análisis, mantuvo una reunión con el jefe de la unidad de Mantenimiento Mecánico y un Supervisor de Primera Línea, en la que se trató la conclusión del referido informe. Que no se tomaron acciones adicionales, ni se decidió comunicarlo a la línea jerárquica

- Que el ingeniero de materiales envió un correo electrónico al Jefe de Gestión de Proyectos en el que se remitían las conclusiones provisionales del informe, sin resaltar nada en el cuerpo respecto a que en el fichero adjunto se incluía como conclusión un incumplimiento con la normativa.
- Que el 8-2-2011 el Ingeniero de Materiales introdujo la no conformidad detectada en el PAC pero no se lanzó al sistema para su categorización y establecimiento de las acciones correctivas correspondientes para su resolución porque el informe se encontraba en proceso de firmas dentro de la Dirección Servicios Técnicos (DST). Que según se manifestó, en la DST las no conformidades no se introducen en el PAC hasta que el documento se encuentra firmado por toda la línea jerárquica
- Que el 18-2-2011, tras analizar la información recogida durante la inspección realizada entre los días 15 y 17 de febrero y la aplicación de la normativa, el CSN consideró que las pruebas se estaban realizando de manera incorrecta, incumpliendo uno de los requisitos del código ASME OM. Ese mismo día se comunicó por teléfono al Director de la central dicho incumplimiento.



- Que el 21-2-2011 el titular envió al CSN un informe de suceso notificable (ISN) a 24 horas comunicando el incumplimiento del Requisito de Vigilancia 4.0.5 de las Especificaciones Técnicas de Funcionamiento, como consecuencia del incumplimiento indicado en el párrafo anterior

Que en relación con el proceso de pruebas de tarado de válvulas de seguridad se constataron las siguientes actuaciones del titular:

- Que como acción correctora inmediata tras la identificación de este suceso, se estaban llevando a cabo pruebas de tarado de todas las válvulas identificadas que habían sido probadas con fluido incorrecto.
- Que la primera tarca realizada por el titular fue identificar las válvulas susceptibles de estar afectadas por esta incidencia, manifestando que, de todas las válvulas incluidas en el MISI-3-VN2 capítulo 3.4, únicamente las de clase 2 y 3, Anexo II 2.2, son las que podrían estar afectadas, dado que las de clase 1 y vapor principal se realizan con el fluido correcto, que en este caso es vapor.

Que, según lo manifestado por el titular, para la identificación de las válvulas afectadas han revisado todas las órdenes de trabajo (OT) de las últimas pruebas de tarado efectuadas en las válvulas de seguridad de clase 2 y 3 incluidas en el MISI, comprobándose el fluido de proceso y el fluido utilizado en la prueba.

Que de la revisión de estos registros, se detectó que un 20% de los registros se habían cumplimentado erróneamente respecto a la identificación del fluido de prueba utilizado (en la mayoría de ellos constaba agua, cuando se había utilizado aire).

- Que de las válvulas de seguridad consideradas susceptibles (98), se han identificado 60 válvulas probadas con fluido erróneo. Que el titular indicó que se han detectado válvulas, incorrectamente taradas, en zona convencional. Que para el proceso de identificación de las válvulas afectadas se ha utilizado una verificación independiente.
- Que el proceso de pruebas que se estaba llevando a cabo consistía en realizar una prueba “as found” con fluido correcto de todas las válvulas afectadas. Si el resultado es correcto, es decir, si las dos aperturas efectuadas por la válvula (disparos) se encuentran dentro de los márgenes de $\pm 3\%$ la presión de tarado, la prueba se considera correcta y se documenta a la vez como prueba “as left”. Que posteriormente se realiza otra prueba “as left” con fluido incorrecto.
- Que en caso de que la prueba “as found” diera resultados fuera de estos márgenes, se procede a reparar y posterior tarado, o bien, únicamente tarar la válvula dentro de los márgenes establecidos (“as-left”) utilizando fluido correcto y, a continuación, se repite la prueba “as-left” con fluido incorrecto.



- Que las pruebas “as left” se están realizando con un valor de tarado en el que se incluyen, en los casos que aplique, la corrección por temperatura y la contrapresión, tal como requiere la normativa aplicable. Que en relación con la correlación por temperatura, el titular entregó copia del informe realizado en respuesta a la acción abierta en el PAC, 10/0583/01, motivada por el hallazgo abierto en la inspección CSN/AIN/VA2/09/724.
- Que en el momento de la inspección habían sido realizadas pruebas de tarado a 42 válvulas, quedando pendientes las correspondientes al tren A. Que el procedimiento de prueba utilizado es el de referencia PMVL-025 rev. 8 “Comprobación y ajuste de la presión de tarado y prueba de fugas de válvulas de seguridad”. Que el titular entregó una copia de la tabla resumen de resultados de las diferentes pruebas realizadas, incluyendo la desviación entre los resultados de la prueba con fluido correcto e incorrecto.
- Que la repetición de las pruebas “as-left” con fluido incorrecto, tenían como finalidad determinar el potencial desajuste que hubieran tenido las válvulas que habían sido taradas con fluido incorrecto y analizar su impacto en la seguridad. Que adicionalmente se trataba de establecer algún tipo de correlación entre el tarado de las válvulas con fluido correcto e incorrecto. Que, según se manifestó, hasta la fecha la correlación resultante no era concluyente; de hecho en la industria no se conocen correlaciones de la presión de tarado entre fluidos compresibles y fluidos líquidos, comentándose que en la C.N. [REDACTED] (Suecia) tuvo el mismo suceso y tampoco pudieron establecer una correlación adecuada.
- Que la principal diferencia mostrada entre realizar la prueba con fluido correcto e incorrecto era que en un número significativo de casos se apreciaba falta de repetibilidad en los disparos realizados con fluido incorrecto (aire), los dos disparos consecutivos realizados daban valores dispersos..
- Que el titular manifestó que antes del arranque de la central tras la actual parada de recarga, se finalizarían las pruebas “as-left” con el fluido correcto cumpliendo con los requisitos del ASME OM en todas las válvulas afectadas por este suceso, y que enviarían los resultados obtenidos al CSN.
- Que el titular manifestó que, también, estaba previsto revisar los diferentes documentos relacionados con las pruebas de tarado, entre los cuales están los procedimientos de prueba aplicables, de referencia PTVP-48.04 y PMVI-025, y el capítulo correspondiente del Manual de Inspección en Servicio (MIS).
- Que la Inspección del CSN manifestó que, la inclusión de la metodología de prueba en el procedimiento PTVP-48.04 del MIP, y la identificación del fluido de proceso en los documentos aplicables, hubiera facilitado la detección de esta incidencia, y que el establecimiento de los grupos de válvulas de seguridad estén establecidos en base a fabricante, tipo, sistema donde es instalada y fluido de actuación (proceso), tal como indica la normativa.
- Que la Inspección manifestó que la corrección por temperatura y la contrapresión consideradas en las pruebas de tarado de las válvulas de seguridad debe estar adecuadamente justificada y documentada.

- Que en relación con la evaluación del potencial impacto en la seguridad de la incidencia sobre el tarado de válvulas de seguridad con fluido incorrecto, el titular explicó que iba a seguir el siguiente proceso para identificar las válvulas a analizar: De cada grupo de válvulas se tomaría una muestra de un 25% con un mínimo de 3 válvulas por grupo, y se compararía el resultado de la prueba "as-left" con fluido correcto, con el de la prueba "as-left" con fluido incorrecto, determinándose la desviación de la siguiente manera:

$$\text{Desviación} = (\text{"As-left" fluido correcto} - \text{"As-left" fluido incorrecto}) / \text{"As-left" fluido incorrecto}$$

- Que de acuerdo a los criterios de ASME OM se ha considerado que una desviación del $\pm 3\%$ es aceptable.
- Que el titular mostró, como ejemplo, la evaluación preliminar realizada sobre la válvula EG-134 del sistema de refrigeración de componentes.

Que para dicha evaluación se tienen en cuenta los siguientes aspectos: presión de diseño, presión del sistema en diferentes condiciones de operación, presión de tarado, margen mínimo entre la presión máxima del sistema y la presión de tarado, valor de la desviación entre los tarados, y función realizada por la válvula en el sistema o componente en el que se encuentra instalada.

Que de la información mostrada se detectó que el valor de la presión de tarado indicado para dicha válvula era 14,06 kg/cm² y el de la presión de diseño era 10,06 kg/cm². Que la Inspección manifestó al respecto, que esto debía ser un error, ya que la presión de tarado no debería ser mayor que la presión de diseño, dado que la función de la válvula es asegurar la integridad del sistema o componente en el que se encuentra instalada.. Que los representantes indicaron que analizarían esta discrepancia y que remitirían este análisis al CSN.

- Que el titular se comprometió a realizar el informe de análisis del potencial impacto en la seguridad asociado al tarado incorrecto de las válvulas en el plazo más breve posible y a remitirlo al CSN.

Que la Inspección realizó entrevistas a personal de las unidades organizativas de ANAV y exteriores relacionadas directa e indirectamente con el suceso y, en general, con el proceso de pruebas de verificación de tarado de válvulas de seguridad.

Que las unidades organizativas de ANAV entrevistadas fueron las siguientes:

- Dirección de Central de C. N. Vandellós II (DCV)
- Mantenimiento General, Mantenimiento Mecánico (MM) y Mantenimiento de Inspección y Pruebas (MIP) de C. N. Vandellós II .
- Ingeniería de Proyectos, Sistemas y Componentes (PSC) e Ingeniería de Materiales (OM) de la Dirección de Servicios Técnicos (DST).

- Garantía de Calidad de Explotación de la central.(GC)
- Coordinadores del PAMGS y de PROCURA.

Que, adicionalmente, se efectuaron entrevistas a personal de otras organizaciones exteriores contratadas por ANAV con tareas relacionadas con dicho proceso. Que en total fueron entrevistadas 17 personas.

Que tras finalizar el proceso de entrevistas, la Inspección presentó a los representantes del titular las conclusiones preliminares obtenidas de la revisión de la documentación y la percepción obtenida a través de las mismas, que se transcriben a continuación:

- Se indicó que el hallazgo consistente en la realización de las pruebas de tarado de válvulas de seguridad incumpliendo la normativa aplicable, se considera un incumplimiento de las ETFs, lo que implica la apertura de un expediente sancionador.

Se adelantaron algunos aspectos de detalle como posibles factores contribuyentes al incidente, como son:

- La unidad de GC, aunque identificó inicialmente el problema, no profundizó en el motivo de las disconformidades abiertas y aceptó un cierre formal sin indagar en el origen y sin provocar que Mantenimiento Mecánico justificara adecuadamente el cambio en el procedimiento. Se indicó que una adecuada actitud cuestionadora a la hora de valorar la situación hubiera podido llevar a una solución correcta del problema.
- La unidad de MM no ha contrastado contra norma el procedimiento de ejecución de pruebas de válvulas de seguridad, siendo propietario del mismo.
- La unidad del MIP no realiza revisiones del procedimiento de ejecución de pruebas responsabilidad de MM, siendo responsable y conocedor de los programas y normativa aplicable (ASME) en el MISI.
- La unidad MIP asume un control administrativo del cumplimiento de las ETFs, dejando la responsabilidad de la ejecución a la unidad de MM, e indica que su responsabilidad únicamente está relacionada con el cumplimiento del programa de pruebas definido para estas válvulas.
- Las responsabilidades del MIP y de MM sobre el cumplimiento del MISI y de las ETFs no están claramente entendidas y asumidas por las organizaciones involucradas.
- Las funciones y responsabilidades del inspector de la [REDACTED] no están claramente definidas, ya que este inspector cumplimenta el registro de prueba del procedimiento 48.04 que da cumplimiento al RV 4.0.5. sin ser su responsabilidad, ni tener conocimientos de ASME.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

- Se identifica cierta debilidad formativa de las organizaciones involucradas sobre aspectos de detalle del código ASME.
 - El procedimiento PMVL-25 está excluido del ámbito de la Instrucción de Seguridad IS-21 del CSN y los cambios al mismo no están justificados según dicha Instrucción ni son sometidos al CSNC.,
 - Uso inadecuado del PAC, tanto en la gestión de determinadas acciones como en la introducción en el plazo más breve posible de una no conformidad relevante para su pronta resolución.
 - No se difunde la detección del incumplimiento por IM, quedando dentro de un entrono reducido de la organización (MM-IM).
 - Las unidades involucradas en el cumplimiento de los requisitos definidos en el MISI (Ingeniería de Materiales, MIP y MM) no parece que mantengan una comunicación efectiva y fluida para verificar el cumplimiento de la normativa aplicable y, por tanto, el requisito de vigilancia 4.0.5 de la ETF.
 - Hubo una valoración inadecuada, por parte de algunos responsables de la organización, basada en percepciones no contrastadas con análisis, del impacto en la seguridad que tendría el hecho de no llevar a cabo las pruebas con el fluido de proceso o equivalente, tal y como lo requiere ASME OM.
- Se indicó que adicionalmente a las acciones propuestas e iniciadas por titular, deberían incluirse las siguientes:
- El análisis MORT en curso, no sólo debe indagar las causas que dieron lugar al suceso, sino que debe cubrir también la incapacidad de la organización para identificar anticipadamente el problema hasta la intervención del CSN.
 - Realizar un análisis de extensión de causa y condición, mediante una revisión histórica de las no conformidades de GC cerradas, y de procedimientos y tareas relacionadas con ETFs que se comparten entre áreas.
 - Que el análisis y lecciones aprendidas del suceso fueran realimentadas al PROCURA, con la finalidad de mejorar aspectos del comportamiento y de la gestión de la seguridad de la organización.

Que por parte de los representantes de C.N. Vandellós II se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que para que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señalan las Leyes 15/1980 de 22 de abril 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 y el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, a 5 de abril de 2011.

Fdo:

Inspectora CSN

Inspector CSN

Fdo: A

Inspe

Inspector CSN

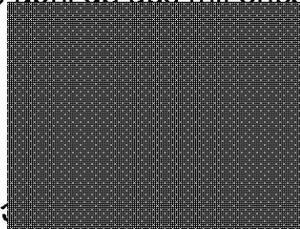
Fdo

Inspector CSN

TRAMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento citado, se invita a un representante autorizado de C.N. Vandellós II para que con su firma, lugar y fecha manifieste su conformidad o reparos al contenido de esta Acta.

Estamos conformes con el contenido del acta CSN/AINVA2/11/763 teniendo en cuenta los comentarios adjuntos.

L'Hospitalet de l'Infant a veinte 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:

- **Página 1, cuarto párrafo. Comentario:**

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

- **Página 2, segundo párrafo. Comentario:**

Donde dice, "*Que tras la corrección del procedimiento, las pruebas siguieron realizándose con aire.*".

Debería decir, "*Que tras la corrección del procedimiento, las pruebas **que se llevaban a cabo en el taller caliente** siguieron realizándose con aire.*".

- **Página 3, primer párrafo. Comentario:**

Donde dice, "*Que en 1995 se emitió la revisión 2 del PMVL-025, en la que...*".

Debería decir, "*Que el **29/12/1994** se autorizó por parte de DCV la revisión 2 del PMVL-025, en la que...*".

- **Página 4, penúltimo párrafo. Comentario:**

En relación a: “*Que según se manifestó, en la DST las no conformidades no se introducen en el PAC hasta que el documento se encuentra firmado por toda la línea jerárquica*”, se indica que este párrafo refleja la expectativa manifestada y así entendida por el personal entrevistado, no obstante no responde a un expectativa generalizada en el resto de Unidades Organizativas de la DST.

- **Página 6, tercer párrafo. Comentario:**

Donde dice, “...que en la C.N. ██████████ (Suecia) tuvo el mismo suceso...”

Debería decir, “...que **una planta europea** tuvo el mismo suceso...”

Y eliminar tanto del acta como de estos comentarios la referencia específica a esta planta, dado el carácter público de la misma.

- **Página 6, quinto párrafo. Información adicional:**

Se informa que dichos resultados fueron remitidos al CSN mediante carta de referencia CNV-L-CSN-5515.

- **Página 6, antepenúltimo párrafo. Información adicional:**

Se informa que los tres documentos citados han sido ya revisados:

- PTVP-48.04 Rev. 6
- PMVL-025 Rev. 9
- Addenda 02 Rev. 0 a la Rev. 1 del MISI-3-VN2 Rev. 1 (remitida al CSN mediante carta CNV-L-CCSN-5500).

- **Página 6, penúltimo párrafo. Información adicional:**

Se informa que lo indicado en el párrafo ha sido ya incluido en la revisión 6 del PTVP-48.04.

- **Página 7, quinto párrafo. Información adicional:**

En relación con lo indicado en este párrafo se informa que el análisis de la discrepancia entre el valor de la presión de tarado y la de diseño fue remitido al CSN mediante carta de referencia CNV-L-CSN-5503.

- **Página 7, sexto párrafo. Información adicional:**

Al respecto de lo indicado en este párrafo se informa que se encuentra abierta en el PAC la acción 11/2255/01.

- **Página 7, último punto. Comentario:**

Donde dice, “*Ingeniería de Proyectos, Sistemas y Componentes (PSC) e Ingeniería de Materiales (OM) de la Dirección de Servicios Técnicos (DST).*”

Debería decir, "*Ingeniería de Proyectos, Sistemas y Componentes (PSC) y Ingeniería de Materiales (IEM) de la Dirección de Servicios Técnicos (DST).*"

- **Página 9, quinto punto. Cometario:**

Donde dice, "...(*Ingeniería de Materiales, MIP i MM*)..."

Debería decir, "...(~~*Ingeniería de Materiales, MIP i MM*~~)..."

- **Página 9, penúltimo punto. Cometario e información adicional:**

De acuerdo con las notas tomadas por los representantes del titular en la reunión de cierre, no se mencionó la sugerencia de extender los análisis de causa y condición a las "*tareas relacionadas con las ETFs*", por lo que el párrafo debería modificarse para decir:

- "*Realizar un análisis de extensión de causas y condición, mediante una revisión histórica de las no conformidades de GC cerradas, y de procedimientos y ~~tareas relacionadas con ETFs~~ que se comparten entre áreas.*"

Asimismo se indica que, en esta reunión el alcance comprometido por parte del titular para la revisión histórica de las no conformidades de GC cerradas, fue el de un muestreo de las mismas (lo que es coherente con la acción 3a derivada del Análisis Causa Raíz del suceso que fue remitido al CSN mediante carta CNV-L-CSN-5537). En cuanto al alcance de la revisión de los procedimientos que se comparten entre áreas, si bien no se comentó nada al respecto en la reunión de cierre, éste se corresponderá con el definido en la acción 1h del Análisis de Causa Raíz, puesto que derivado del mismo se ha identificado también una acción en este sentido.

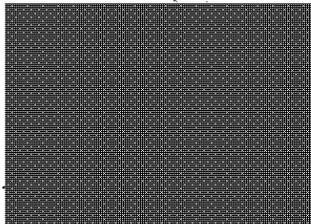
DILIGENCIA

En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/VA2/11/763, de fecha cinco de abril de dos mil once, realizada a C. N. Vandellós II los días 8 y 9 de marzo de 2011, los inspectores que la suscriben declaran con relación a los comentarios formulados en el TRÁMITE de la misma:

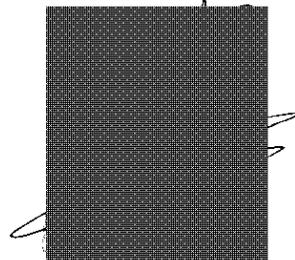
- **Página 1, cuarto párrafo:** Se acepta el comentario, pero no modifica el contenido del acta.
- **Página 2, segundo párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 3, primer párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 4, penúltimo párrafo:** No se acepta el comentario por no coincidir con lo mencionado durante la Inspección.
- **Página 6, tercer párrafo:** Se acepta el comentario.
- **Página 6, quinto párrafo:** El comentario aporta información adicional la cual será tenida en cuenta fuera del ámbito del trámite de este Acta.
- **Página 6, antepenúltimo párrafo:** El comentario aporta información adicional la cual será tenida en cuenta fuera del ámbito del trámite de este Acta.
- **Página 6, penúltimo párrafo:** El comentario aporta información adicional la cual será tenida en cuenta fuera del ámbito del trámite de este Acta.
- **Página 7, quinto párrafo:** El comentario aporta información adicional la cual será tenida en cuenta fuera del ámbito del trámite de este Acta.
- **Página 7, sexto párrafo:** El comentario aporta información adicional la cual será tenida en cuenta fuera del ámbito del trámite de este Acta.
- **Página 7, último punto:** Se acepta el comentario.
- **Página 9, quinto punto:** Se acepta el comentario.

- **Página 9, penúltimo punto:** No se acepta el comentario por no coincidir con lo mencionado durante la Inspección..

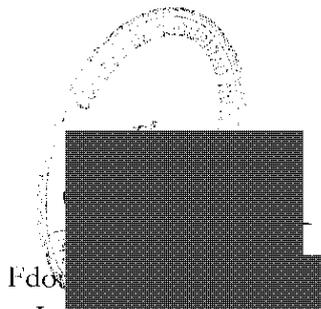
Madrid, 11 de mayo de 2011

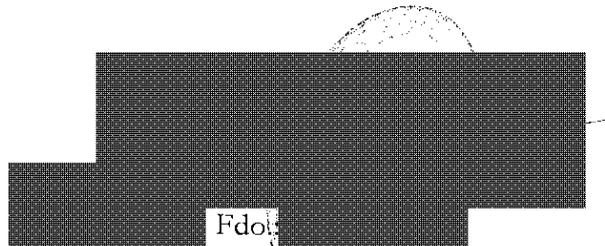
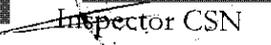
 P.A.

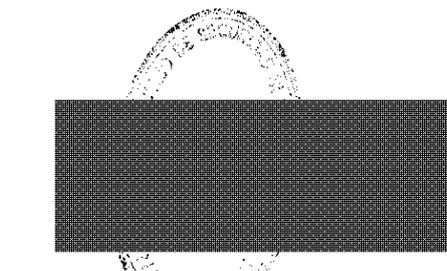
Fdo: 
Inspectora CSN



Fdo: 
Inspector CSN


Fdo: 
Inspector CSN


Fdo: 
Inspector CSN


Fdo.: 
Inspector CSN