



ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: que se presentaron los días 24, 25 y 26 de Octubre en la Central Nuclear de Almaraz.

Que la Inspección tenía por objeto realizar comprobaciones sobre las actividades de control de contratistas y subcontratistas que ejecutan trabajos en la decimoctava recarga de la Unidad 1

Que la Inspección fue recibida por [REDACTED], Jefe de Garantía de Calidad, D. [REDACTED] Jefe de Mantenimiento, D. [REDACTED] de Licenciamiento, D. [REDACTED], de Seguridad y otro personal técnico.

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 los efectos de que el titular exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

Que el titular manifestó que, en principio, toda información o documentación que se aporta durante la inspección tiene carácter confidencial o restringido y sólo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

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

1. REVISIÓN DE ASPECTOS GENERALES RELATIVOS AL CONTROL DE LOS REQUISITOS CONTRACTUALES, LANZAMIENTO DE TRABAJOS Y CONTROL, SUPERVISIÓN Y ACEPTACIÓN DE LOS MISMOS

Que el procedimiento aplicable a la contratación de un servicio es el GE-05 "Solicitud de servicio. Nota de encargo" (Rev.0). Que de acuerdo con este procedimiento en la emisión de la notas de encargo se incluye, entre otros aspectos, el alcance del suministro (con el nivel de detalle suficiente para que el suministrador entienda el alcance que debe ofertar), la necesidad de realizar o no una evaluación técnica, la documentación a enviar al suministrador (si procede), las referencias de los documentos aplicables que contengan requisitos o acuerdos con los suministradores,



los proveedores recomendados (que si son para actividades relacionadas con la seguridad serán cualificados previamente) y los requisitos de calidad.

Que, dependiendo del tipo de trabajo a realizar por el suministrador, existen cuatro fichas o instrucciones de Garantía de Calidad que contienen los diferentes requisitos de calidad aplicables, siendo las siguientes:

Ficha 1: Trabajos de apoyo a mantenimiento. El suministrador trabaja con los procedimientos de la central. Se requiere la presentación de un Plan de Calidad específico para los trabajos a realizar en la planta, certificados de calibraciones de equipos y certificados de cualificación del personal. Suele aplicar a trabajos realizados durante la operación normal y en menor medida a trabajos de recarga.

Ficha 2: Trabajos realizados con procedimientos de los suministradores. Se requiere la presentación de un Plan de Calidad específico, un Programa de Puntos de Inspección, los procedimientos y su cualificación, certificados de calibraciones, certificados de cualificación del personal y certificados de materiales. Suele aplicar a trabajos realizados en recarga y en menor medida a trabajos en operación.

Ficha 3: Asesoramiento y cesión de personal en actividades de planta. No se requieren requisitos previos salvo que la empresa contratada deberá tener una experiencia y solvencia constatada en los trabajos a realizar. Aplica a la contratación de personal técnico experto en temas muy específicos. No aplican requisitos de calidad

Ficha 4: Trabajos específicos de suministradores. Los requisitos de calidad se especificarán para cada pedido en particular.

Que las fichas mostradas no incluyen la referencia al documento de planta al que pertenecen.

Que con las peticiones de oferta no se remiten los procedimientos que los contratistas tienen que aplicar en los trabajos a realizar en la central.

Que las evaluaciones de ofertas son realizadas por el Responsable Técnico, el Responsable Económico y Garantía de Calidad.

Que el pedido recoge lo incluido en las notas de encargo y las evaluaciones de ofertas.

Que es responsabilidad del personal que ha solicitado el trabajo comprobar que efectivamente los requisitos contractuales se cumplen, antes del inicio de los trabajos.

Que no se disponía de una evidencia documental que reflejara que estas comprobaciones habían sido realizadas, ni se lleva un control documentado del estado de cumplimiento de los requisitos contractuales por parte de los contratistas de recarga, antes del inicio de los trabajos.



Que se manifestó que las empresas contratistas son responsables de aportar el personal cualificado para realizar los trabajos contratados y no se suele verificar dicha cualificación.

Que se realizan reuniones de lanzamiento de los trabajos, pero no se documenta lo tratado ni las comprobaciones realizadas en las mismas.

Que no existe un procedimiento que regule el desarrollo de las reuniones de lanzamiento, tal como: Personas que deben asistir, temas a tratar y las actividades a realizar (como revisar las cualificaciones del personal que realmente viene a la recarga, comprobación de las listas de materiales, herramientas, PPI's o los procedimientos han sido entregados).

Que se manifestó que sólo de forma excepcional los PPI's incluyen puntos de espera de la propiedad, dado que, según se dijo, la supervisión de los trabajos por los responsables de los mismos (supervisión por la línea) es continua y estos conocen en todo momento el estado de los trabajos importantes.

Que Garantía de Calidad de planta no audita el cumplimiento de los requisitos contractuales y de los planes de calidad por parte de los contratistas de trabajos de recarga relacionados con la seguridad.

Que Garantía de Calidad realiza la supervisión independiente de aproximadamente el 4% de las órdenes de trabajo (OT) en recarga.

Que Garantía de Calidad realiza estas supervisiones mediante listas de chequeo y elabora un informe final de las supervisiones realizadas. Que el número de personas del Departamento de Garantía de Calidad para esta recarga es de dieciocho, entre personal de plantilla, contratados permanentes y contratados de recarga.

Que en la supervisión por la línea (supervisión por los responsables de los trabajos) no se utilizan listas de chequeo ni se documenta la parte concreta de los trabajos presenciados.

Que los supervisores de la línea tienen definidas sus responsabilidades en los procedimientos de seguimiento y cumplimentación de órdenes de trabajo programadas y no programadas, y en general, estas funciones están relacionadas con la solicitud del descargo, la solicitud de materiales a almacén y la aceptación de los trabajos.

Que se manifestó que los supervisores o responsables de los trabajos son responsables de preparar la documentación de los trabajos a realizar por los contratistas, resolver los posibles problemas, supervisarlos y dar su aceptación.

Que según se dijo, no existen procedimientos escritos específicos para la supervisión y aceptación por la línea de los trabajos.

Que se manifestó que los responsables de los trabajos supervisan todas las órdenes de trabajo de seguridad.



Que el número de OT's de seguridad a realizar en la recarga 18ª de la unidad I es de 2106.

Que para los trabajos de recarga se dispone de 40 supervisores, entre técnicos medios (15), contramaestres (15) y personal de la ingeniería (10). Que el personal contratado de [REDACTED] conoce la central y es habitual en las recargas de C.N. Almaraz.

Que se manifestó que cada supervisor suele tener bajo su responsabilidad entre cuatro y seis equipos de trabajo por día.

Que los procedimientos a utilizar por los contratistas para realizar los trabajos se entregan al jefe de equipo cuando va a realizar el trabajo.

Que no se suelen realizar comprobaciones para verificar previamente si el equipo de trabajo conoce el procedimiento, porque, al menos, el jefe del equipo ya lo debe conocer de recargas anteriores.

Que según se dijo, no hay directrices sobre el grado de presencia en campo de los supervisores.

Que se manifestó que en el caso de trabajos complicados sobre equipos importantes para la seguridad o para la operación y fiabilidad de la planta suele haber personal de plantilla siempre presente durante la realización de los trabajos.

Que las pruebas de pos-mantenimiento las puede realizar tanto personal de contrata como personal de plantilla

2. COMPROBACIONES SOBRE TRABAJOS DE LA 18 RECARGA DE LA UNIDAD 1 DE CN ALMARAZ

Que la Inspección visitó diferentes trabajos que estaban siendo realizados en el momento de la inspección por contratistas:

2.1 Ejecución de la Modificación de diseño 1-MDR-01929 "Instalación de cierres mecánicos en turbobombas de agua de alimentación principal".

Que en la evaluación de diseño correspondiente se indica que no está relacionada con la seguridad. Que esta MD es importante para la operación y fiabilidad de la planta.

Que se manifestó que el contratista principal para el cambio de sellos era [REDACTED] suministrador de los mismos. Que [REDACTED] ha absorbido a [REDACTED] fabricante original de las turbobombas.

Que se exhibió la lista de suministradores cualificados y en ella consta [REDACTED] como homologado sin condiciones para trabajos en bombas, repuestos y banco de pruebas

Que los supervisores por parte de la central eran [REDACTED], Técnico medio del área mecánica y [REDACTED], Contraamaestre mecánico.

Que se manifestó que el Contraamaestre, durante la recarga, está todo el tiempo presente en los tajos. Que es responsable de tres equipos de trabajo, con tajos de turbina, bombas de condensado, bomba TC y bomba HD.

Que se manifestó que el Técnico medio tiene bajo su responsabilidad 5 contratistas y visita puntualmente los tajos.

Que se manifestó que se presenciaban los puntos más importantes del trabajo, tales como verificación del desplazamiento axial del rotor y la regulación de los sellos. Que las supervisiones que realizan no quedan reflejadas en ningún documento.

Que en el tajo de la bomba A, el personal disponía de la Orden de Trabajo (OT), en la cual se hacía constar la prueba de post-mantenimiento correspondiente a realizar. Que esta OT no está relacionada con la seguridad.

Que para este trabajo no se ha elaborado un Programa de Puntos de Inspección.

Que también estaba disponible el procedimiento general de mantenimiento de la bomba, gama NaBG-1191 "Bombas de agua de alimentación. Sistema FW".

Que el Jefe del equipo de montaje por parte de [REDACTED] [REDACTED] cualificado como Técnico Superior de Producción por Mecanizado. Que el Jefe de equipo manifestó llevar contratado desde hace un año en [REDACTED], haber trabajado en [REDACTED] siete años y en la última recarga de Almaraz, como jefe del equipo en trabajos de bombas.

Que los operarios que estaban realizando del cambio de sellos pertenecían a [REDACTED] y trabajaban bajo la supervisión del técnico de [REDACTED].

Que con los operarios del contratista también se encontraba un operario de la central.

Que según se dijo, el cambio de los sellos se llevaba a cabo de acuerdo a con el manual y planos del fabricante del equipo, disponible en el tajo, no existiendo procedimientos específicos aprobados por CN Almaraz referentes a este trabajo. Que este manual incluía los diferentes pares de apriete de la tortillería.

Que según se dijo los trabajos se realizaban con instrumentos de CN Almaraz, incluyendo las llaves dinamométricas.

Que entre las personas de [REDACTED] trabajando en el momento de la Inspección se encontraba los señores, D. [REDACTED] oficial de primera en su empresa, y D. [REDACTED] oficial de segunda.

Que según se dijo, D. [REDACTED] tiene una experiencia de dos años en trabajos en recargas de C.N. Almaraz y había trabajado también en todas las centrales



nucleares españolas. Que conocía los nombres y la función de los supervisores de planta. Que manifestó que no había recibido una formación específica para el trabajo que realizaba, pero que bajo la supervisión de Flowserve no encontraba dificultades para realizarlo.

Que D. [REDACTED] manifestó que llevaba treinta años trabajando en su empresa y más de veinticinco en centrales nucleares, realizando trabajos de tipo mecánico. Que para el trabajo que realizaba en el tajo no había recibido una formación específica, pero que según manifestó había recibido multitud de cursos relacionados con su trabajo a lo largo de sus años de permanencia en la empresa.

Que Garantía de Calidad de CN Almaraz ha supervisado algunos aspectos del trabajo de cambio de sellos.

2.2 Revisión de los interruptores tipo DHP de [REDACTED]. En concreto el interruptor de potencia BS1A4-52-6 de alimentación la bomba de carga 2 en la barra en la barra de salvaguardias 1A4.

Que este trabajo es un mantenimiento preventivo. Que la Inspección comprobó que en el lugar de trabajo se disponía de la gama correspondiente y la orden de trabajo (OT-3408859). Que se trataba de una revisión mayor del interruptor citado.

Que la persona que estaba realizando el trabajo era D. [REDACTED], quien manifestó que era oficial de primera de [REDACTED] que lleva treinta y ocho años en la empresa, que suele asistir a todas las recargas de C.N Almaraz y que realiza de trabajos similares en el resto de centrales nucleares españolas.

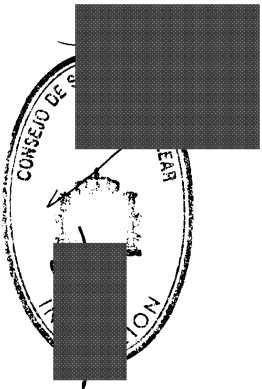
Que el operario manifestó que el supervisor de [REDACTED] era D. [REDACTED] que no estaba presente en el tajo en el momento de la inspección.

Que el supervisor por parte de la central era D. [REDACTED] de mantenimiento eléctrico. Que este supervisor se presentó en el tajo durante la Inspección. Que el mismo manifestó que tenía tres equipos de trabajo bajo responsabilidad. Que no tenía prevista la necesidad de presenciar las pruebas del interruptor.

Que la Inspección comprobó que los equipos de medida y prueba que se estaban utilizando o que se habían utilizado en el trabajo estaban etiquetados y comprobó que su fecha de calibración no había caducado.

Que se manifestó que [REDACTED] no había emitido PPI u hojas de ruta al tratarse de un mantenimiento preventivo.

Que el operario manifestó que Garantía de Calidad de la central había realizado la supervisión de parte del trabajo.





2.3 Mantenimiento preventivo del generador diesel 3DG, motor dos, asociado al tren B

Que en el momento de la Inspección se estaba realizando el cambio del árbol de levas, debido a una indicación de desgaste en el mismo. Que este defecto se había detectado como consecuencia del mantenimiento preventivo.

Que en el tajo se encontraba D. [REDACTED] que pertenece a [REDACTED] fabricante del generador diesel, que intervenía como supervisor de los trabajos por parte del contratista.

Que se manifestó que el nuevo árbol de levas procedía de almacén y se desconocía si era un repuesto original.

Que se mostraron los diferentes procedimientos de trabajo de CN Almaraz para realizar el trabajo, así como el Manual del Fabricante en el que estaban basados.

Que el trabajo se realizaba de acuerdo a una Hoja de ruta aprobada por CN Almaraz en la que garantía de calidad de la central había marcado su presencia en el apartado de observaciones.

Que en el momento de la Inspección en el tajo, recogiendo el instrumental, se encontraba D. [REDACTED] quien manifestó que estaba en periodo de formación y actuaba solo como ayudante.

Que por parte de CN Almaraz el supervisor era [REDACTED], presente en el tajo, quien está dedicado en exclusiva a los generadores diesel y manifestó llevar trabajando en la central desde el año 1978.

2.4 Modificación de diseño MDR 02008-00/01 Instalación de unidades de refrigeración en la sala de la turbobomba de agua de alimentación auxiliar AF en el Edificio de Salvaguardias.

Que la OT que se estaba ejecutándose en el momento de la inspección era la OT-3634187/3634189

Que la modificación está relacionada con la seguridad, pero que en el momento en que la Inspección estuvo en el al tajo se estaban realizando trabajos de preparación de bordes de una tubería para posterior soldadura que no es de seguridad.

Que el tubero que estaba preparando bordes era D. [REDACTED], de [REDACTED], quien manifestó tener muchos años de experiencia en este tipo de trabajos. Que en el momento de la inspección no estaba disponible en el tajo el procedimiento aplicable "Procedimiento reparación de bordes, acoplamiento y tolerancia de ajuste" Rev. 0.

CSN



CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

Que el soldador que se disponía a soldar la tubería era D. [REDACTED] de [REDACTED] con referencia de homologación 501, quien manifestó tener tres años de experiencia, haber actuado como soldador homologado en otra recarga de Almaraz. Que el tramo a soldar perteneciente de las unidades de refrigeración no era clase nuclear y el procedimiento que se iba a utilizar era el Procedimiento 1.1.1 de [REDACTED] para soldaduras no clase nuclear.

Que no se disponía de un PPI aplicable a estos trabajos.

Que el supervisor por parte de [REDACTED] era D. [REDACTED], que en el momento de la inspección no estaba presente en el tajo. Que los operarios manifestaron que, no obstante, visitaba diariamente los trabajos.

Que el supervisor de los trabajos por parte de Mantenimiento de CN Almaraz era el D. [REDACTED], que en el momento de la inspección no estaba presente en el tajo, pero según se dijo, visitaba también los trabajos.

Que por parte de Garantía de Calidad de la central interviene D. [REDACTED] que realiza visitas puntuales de supervisión independiente.

2.5 **Modificación de diseño 02205-00/01 “Vigilancia de temperatura de salas”, relativa a instalación de RDT’s**

Que en el momento en que la Inspección se encontraba en el Edificio de Salvaguardias coincidió con un equipo que estaba replanteando la modificación de diseño 02205-00/01, para proceder a ejecutarla en los próximos días.

Que esta modificación no es de seguridad, pero afecta a parámetros vigilados en las Especificaciones Técnicas de Funcionamiento y las RDT tienen soportado sísmico.

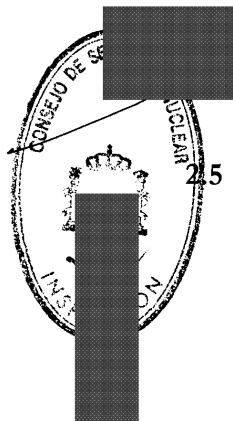
Que se informó que la modificación iba a ser ejecutada por Inabensa.

Que la Inspección se interesó en la identificación del personal que estaba realizando dicho replanteo, resultando ser D. [REDACTED], jefe de obra de [REDACTED] en la recarga, D. [REDACTED] ingeniero de [REDACTED] asignado a la sección de Instrumentación y Control de la central y D. [REDACTED] Ingeniero de [REDACTED] asignado a Ingeniería de Planta.

Que se manifestó que los ingenieros de [REDACTED] pertenecen a la contrata fija de C.N. Almaraz durante la operación normal y llevan varios años en la central.

2.6 **Trabajo de mantenimiento preventivo en los paneles traseros de la sala de control “Inspección, calibración y alineamiento del lazo de control P-4796” (lazo de control de la válvula de alivio de un generador de vapor)**

Que la persona que estaba realizando el trabajo era D. [REDACTED] de [REDACTED], quien manifestó tener categoría de Técnico industrial y pertenecer a la contrata fija durante operación normal, desde hace varios años. Que este técnico





disponía de la OT-3406049 correspondiente y la gama C.VA-0293 "Inspección, calibración y alineamiento de los lazos de control electrónicos (P-4794, 95 y 96) del sistema de vapor principal

Que se manifestó que [REDACTED] aporta personal de garantía de calidad para supervisión de los trabajos contratados a "partida alzada" y no aplica a las personas aportadas con contrato de apoyo a mantenimiento (contrato administrativo).

Que el supervisor por parte de CN Almaraz de los trabajos en sala de control era D. [REDACTED], Técnico Medio de instrumentación y control, a quien le ayuda el Contramaestre de instrumentación y control D. [REDACTED]. Que estos supervisores se encontraban presentes en sala de control en el momento de la inspección.

Que se manifestó que, independientemente de los equipos con contrato administrativo, estos supervisores controlan entre cuatro y seis equipos de trabajo, por turno.

Que según se dijo, al ser un trabajo de mantenimiento preventivo no se contempla la utilización de PPI.

Que la Inspección comprobó que la instrumentación que se estaba utilizando en ese momento estaba calibrada y dentro del periodo de calibración aceptado.

3. ACTIVIDADES DE GARANTÍA DE CALIDAD DE CN ALMARAZ EN LA RECARGA

Que durante la recarga Garantía de Calidad de la central realiza actividades de supervisión independiente de una muestra de trabajos relacionados con la seguridad o importantes para la operación o fiabilidad de la planta.

Que se mostró el informe GM-06/013 "Programa de actividades de Garantía de Calidad en la 18ª recarga de la unidad I" de 21-9-06. Que en este informe se describe la organización de Garantía de Calidad para la 18 recarga de la unidad 1 y se identifican las actividades de supervisión programadas sobre modificaciones de diseño, pruebas periódicas, pruebas de vigilancia, mantenimiento programado y mantenimiento no programado.

Que se mostraron las listas de chequeo utilizadas en las supervisiones

Que se mostraron los informes de supervisión realizados hasta la fecha de mantenimiento preventivo y correctivo. Que según se dijo eran aproximadamente 600.

Que la Inspección seleccionó algunos de los informes y revisó los resultados.

Que se manifestó que las no conformidades identificadas en las supervisiones estaban siendo introducidas en el Programa de Acciones Correctivas (SEA).



Que se informó a la Inspección de que se realiza una evaluación de los contratistas, que contempla los siguientes aspectos: Calidad de la oferta, calidad de la ejecución de los trabajos, preparación de la entrada a la central y dossier y cierre de los trabajos.

Que se realiza una valoración de dichos conceptos y se transmite a los contratistas la puntuación obtenida, con la identificación de las áreas a mejorar y los puntos fuertes.

Que se mostró el informe IA-AL-06/060 "Evaluación de suministradores de servicios en la 16ª recarga de la unidad II" de 27-6-06. Que han sido evaluados todos los suministradores de servicios que realizaron trabajos en esta recarga. Que se incluyen las fichas de evaluación identificando al suministrador, servicio suministrado, puntuación obtenida, puntos fuertes y acciones de mejora.

Que se manifestó que las conclusiones de la evaluación han sido transmitidas a los respectivos suministradores.

Que hasta ahora se vienen aplicando criterios de compensación y penalización económica a los contratistas en función de los resultados de la evaluación, pero está previsto eliminarlos.

4. COMPROBACIONES EN OFICINAS DE OBRA DE CONTRATISTAS DE RECARGA.

4.1 Oficinas de

Que se manifestó que [REDACTED] está incluido en la lista de suministradores de servicios homologados por la central, para realizar trabajos relacionados con la seguridad.

Que la Inspección fue recibida por el jefe de obra y por el jefe de calidad.

Que en la recarga 10 de la unidad I, [REDACTED] está participando tanto en la ejecución de modificaciones de diseño como en la realización de trabajos de mantenimiento.

Que se mostró el organigrama funcional de [REDACTED] en planta, en que se incluye la función de calidad.

Que se mostró el Plan de Calidad de [REDACTED] Rev.5 de fecha 24/10/06, el cual aplica a todos los trabajos contratados a realizar en la central, tanto en recarga como en operación normal. Que el plan de calidad contempla, de modo genérico, la cualificación y formación del personal de Moncobra.

Que en el plan de calidad se identifican los procedimientos de [REDACTED] a aplicar en la central.



Que se manifestó que [REDACTED] trabaja con procedimientos propios, aprobados por la central, y con procedimientos de la planta.

Que se informó a la Inspección de que los procedimientos de la planta para la realización de trabajos de mantenimiento se entregan al jefe de equipo en el momento de ejecutarlos, ya que, según se manifestó, el personal de [REDACTED] conoce estos procedimientos debido a su presencia continua en la central, ya que tienen personal contratado durante la operación de la planta.

Que [REDACTED] realiza una auditoría a su organización en la central, al menos cada dos años.

Que se comprobó que el soldador 501, D. [REDACTED] que soldó el tramo perteneciente al sistema de refrigeración no clase de la modificación de diseño 02008-00/01 "Instalación de unidades de refrigeración en la sala de la turbobomba de AF en el edificio de Salvaguardias", está cualificado para el proceso GTAW + SMAW. Que se mostró el certificado WPQ firmado por M. [REDACTED]. Que la cualificación fue presenciada por [REDACTED]

Que se comprobó que D. [REDACTED], soldador nº 109, que también ha realizado trabajos de soldadura en esta recarga, está cualificado para procesos SMAW.

Que la Inspección revisó la cualificación de los siguientes técnicos de [REDACTED] que estaban participando en la recarga:

[REDACTED] Oficial de primera para trabajos en válvulas neumáticas, con siete años de experiencia en trabajos en la C.N. [REDACTED] y la participación en tres recargas de C.N. Almaraz.

[REDACTED] Oficial de primera, es la primera vez que trabaja en C.N. Almaraz. No se disponía en el momento de la inspección de la las fichas de cualificación y experiencia.

[REDACTED] Oficial de primera, No se disponía en el momento de la inspección de la las fichas de cualificación y experiencia.

[REDACTED] Oficial de primera. No se disponía en el momento de la inspección de la las fichas de cualificación y experiencia.

Que se manifestó que la central no había realizado comprobaciones sobre la cualificación del personal de [REDACTED] contratado específicamente para esta recarga.

4.2 Oficinas de [REDACTED]

Que se manifestó que [REDACTED] está incluido en la lista de suministradores de servicios homologados por la central, para realizar trabajos relacionados con la seguridad.

Que la Inspección fue recibida por el Jefe de Obra para la recarga, D. [REDACTED]

Que se mostró el organigrama de [REDACTED] para la recarga 18 de la Unidad 1 de CN Almaraz, que incluye la función de garantía de calidad.

Que se manifestó que [REDACTED] ha sido contratado para ejecutar modificaciones de diseño y realizar trabajos de mantenimiento.

Que se manifestó que [REDACTED] aporta aproximadamente 25 personas para trabajos durante la operación normal de la planta y 56 adicionales para trabajos de la 18 recarga de la unidad I.

Que se manifestó que el personal aportado para la recarga no es de la plantilla de [REDACTED] sino contratado específicamente para ella.

Que se mostró el Plan de Calidad aprobado por CN Almaraz. Que este documento es genérico y aplica a todos los trabajos contratados a [REDACTED] a realizar tanto durante la operación normal como en recarga. Que como consecuencia de esto, el organigrama que aprueba formalmente C.N. Almaraz es el organigrama para los trabajos a desarrollar durante la operación normal y no el específico para recarga.

Que según se dijo [REDACTED] no tiene subcontratistas.

Que se mostró el listado de procedimientos de [REDACTED]

Que el número de modificaciones de diseño en las que [REDACTED] ha trabajado durante la recarga han sido 10 y el número de órdenes de trabajo ejecutadas han sido, aproximadamente, 200.

Que para las modificaciones de diseño se editan programas de inspección (PPI) que la propiedad aprueba. Que la central no suele identificar puntos de espera o aviso ya que, según manifiestan, que existe una supervisión continua.

Que se manifestó que los procedimientos a utilizar para la ejecución de las modificaciones de diseño los procedimientos los recibe el contratista cuando recibe la petición de oferta para dichos trabajos.

Que se manifestó que en el caso de los trabajos de mantenimiento, los procedimientos se entregan a [REDACTED] con la Orden de Trabajo (OT). Que según se dijo estos procedimientos son conocidos por [REDACTED] a que trabaja en planta durante todo el año.



Que se manifestó que en el caso de las modificaciones de diseño, los supervisores de la central firman la aceptación de los trabajos en las OT y no participan en los PPI's.

Que se mostró el listado de los equipos de medida y prueba de [REDACTED] Que [REDACTED] dispone de las fichas históricas y actuales de sus equipos. Que como ejemplo la Inspección comprobó la documentación asociada a la pinza voltiamperimétrica Fluke, modelo 80I-400, número de serie C/241 y que su documentación asociada de calibración era correcta.

Que la Inspección revisó la cualificación de los siguientes técnicos de [REDACTED] que estaban participando en la recarga 18ª de la unidad I:

D. [REDACTED]: Oficial de primera quien tiene acreditado haber trabajado en Almaraz desde septiembre a octubre de de 2004. Anteriormente ha trabajado en [REDACTED]

[REDACTED]: Jefe de equipo para la ejecución de modificaciones de diseño, actualmente en plantilla de [REDACTED] desde 1988.

D. [REDACTED] Trabajó en la recarga de C. N. Almaraz de mayo del 2000 y no se le cualificó como oficial de primera. Se manifiesta que ha trabajado como ayudante de un operario de la central.

D. [REDACTED] Oficial de primera, quien ha sido contratado por primera vez para esta recarga. No estaban disponibles, en el momento de la inspección, las fichas de cualificación y experiencia de este técnico.

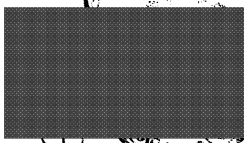
D. [REDACTED] quien trabajó en la recarga de CN Almaraz del año 2000.

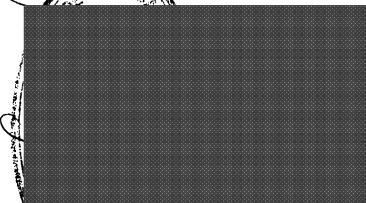
Que se manifestó que la central no había realizado comprobaciones sobre la cualificación del personal eventual contratado por [REDACTED] para esta recarga.

Que se manifestó que en el caso de los Jefes de Equipo si se comprueba su formación y experiencia y en general es personal de plantilla de [REDACTED]

Que por parte de los representantes de CN ALMARAZ se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

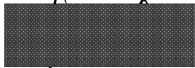
Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos de señalan la Ley 15/1980 de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado, en Madrid y en la Sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 13 de diciembre de dos mil seis.


Fdo. 
Inspector


Fdo. 
Inspector

TRAMITE.- En cumplimiento con lo dispuesto en el artículo 45 del reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de CN Almaraz para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta

CONFORME, con los comentarios que se adjuntan.
Madrid, 11 de diciembre de 2006



Director General



COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCION
DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Ref.- CSN/AIN/ALO/06/760



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Comentario general:

1. Respecto de las advertencias que contiene en su carta de transmisión, sobre la posible publicación del acta o partes de ella, se desea hacer constar:

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

En este sentido hemos de hacer constar que toda la documentación mencionada y aportada durante la inspección tiene carácter confidencial, afecta a secretos comerciales y además está protegida por normas de propiedad industrial e intelectual por lo que no habrá de ser en ningún caso publicada, ni aún a petición de terceros.

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

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

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

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

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



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 2 de 14, párrafo séptimo

Dice el Acta:

“Que las fichas mostradas no incluyen la referencia al documento de planta al que pertenecen”.

Comentario:

Las fichas a que se hace referencia son un extracto del documento “Especificación de Garantía de Calidad para la prestación de Servicios en Planta” y son utilizadas para facilitar el trabajo a la hora de fijar los requisitos aplicables a un servicio.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 2 de 14, párrafo octavo

Dice el Acta:

“Que con las peticiones de oferta no se remiten los procedimientos que los contratistas tienen que aplicar en los trabajos a realizar en la central”.

Comentario:

Cuando los contratistas son estables, conocen perfectamente los procedimientos de ejecución de los trabajos y en cualquier momento pueden ser consultados en las copias controladas de la propiedad. Cuando los servicios son especializados, son los propios contratistas quienes aportan sus procedimientos de ejecución.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 2 de 14, último párrafo

Dice el Acta:

“Que no se disponía de una evidencia documental que reflejara que estas comprobaciones habían sido realizadas, ni se lleva un control documentado del estado de cumplimiento de los requisitos contractuales por parte de los contratistas de recarga, antes del inicio de los trabajos”.

Comentario:

Antes de comenzar los trabajos, se requiere la documentación necesaria para la realización de los mismos. Esta documentación es revisada y aprobada por la propiedad, quedando constancia de ello con la firma de aprobación de dichos documentos.

Al finalizar los trabajos, se realiza la “Evaluación de Suministradores” donde, en diferentes etapas (petición de ofertas, incorporación, ejecución, documentación), se valora el cumplimiento con el servicio. Lo anterior queda documentado en un informe de Garantía de Calidad y en el informe de aceptación / recepción del servicio.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 3 de 14, párrafo primero

Dice el Acta:

“Que se manifestó que las empresas contratistas son responsables de aportar el personal cualificado para realizar los trabajos contratados y no se suele verificar dicha cualificación”.

Comentario:

El personal que necesita una calificación específica, requerida por códigos y/o normas, viene cualificado o, en su defecto, se cualifica en planta para su certificación previo acuerdo con los contratistas. Los certificados de este tipo de personal son verificados por la línea / Garantía de Calidad.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 3 de 14, párrafos segundo y tercero

Dice el Acta:

“Que se realizan reuniones de lanzamiento de los trabajos, pero no se documenta lo tratado ni las comprobaciones realizadas en las mismas”.

“Que no existe un procedimiento que regule el desarrollo de las reuniones de lanzamiento, tal como: Personas que deben asistir, temas a tratar y las actividades a realizar (como revisar las cualificaciones del personal que realmente viene a la recarga, comprobación de las listas de materiales, herramientas, PPI's o los procedimientos han sido entregados)”.

Comentario:

Con los contratistas estables, el contacto es permanente tanto con la línea como con Garantía de Calidad por lo que se considera que los servicios están ampliamente debatidos en continuo.

Se emitirá una Acción de Mejora con objeto de regular las reuniones de lanzamiento con el resto de contratistas, de forma que se documente lo tratado en ellas.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 3 de 14, párrafo quinto

Dice el Acta:

“Que Garantía de Calidad de planta no audita el cumplimiento de los requisitos contractuales y de los planes de calidad por parte de los contratistas de trabajos de recarga relacionados con la seguridad”.

Comentario:

Garantía de Calidad en Planta revisa la documentación a utilizar por los contratistas si no está aprobada con anterioridad, y durante la ejecución de los trabajos realiza sus inspecciones en planta, comprobando que se cumple con lo establecido en los documentos aprobados, dejando constancia de ello con posterioridad en los informes que emite.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja 7 de 14, último párrafo

Dice el Acta:

“Que el tubero que estaba preparando bordes era D. [REDACTED] quien manifestó tener muchos años de experiencia en este tipo de trabajos. Que en el momento de la inspección no estaba disponible en el tajo el procedimiento aplicable “Procedimiento repararación de bordes, acoplamiento y tolerancia de ajuste” Rev. 0”.

Comentario:

La preparación de bordes de la tubería en cuestión, es STANDARD, no considerándose necesario disponer del procedimiento en el tajo.



ACTA DE INSPECCION CSN/AIN/ALO/06/760
Comentarios

Hoja . 11 de 14, penúltimo y último párrafos

Dice el Acta:

[REDACTED]: *Oficial de primera. No se disponía en el momento de la inspección de las fichas de cualificación y experiencia”.*

“Que manifestó que la central no había realizado comprobaciones sobre la cualificación del personal de [REDACTED] contratado específicamente para esta recarga.

Comentario:

Todas las fichas de calificación solicitadas se enviaron posteriormente al CSN. Estas fichas no se pudieron facilitar durante la inspección por no encontrarse disponible el técnico que mantiene el archivo. La calificación del personal es un requisito del servicio, que habitualmente es comprobada por Garantía de Calidad/línea.

DILIGENCIA

En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/ALO/06/760, correspondiente a la inspección realizada los días 24.25 y 26 de Octubre, los inspectores que la suscriben declaran, en relación a los comentarios incluidos en el trámite de la misma, lo siguiente:

Comentario General..... No modifica el contenido del Acta.

Hoja 2 de 14, párrafo séptimo..... El comentario no modifica el contenido d el Acta

Hoja 2 de 14, párrafo octavo.....El comentario no modifica el contenido del Acta

Hoja 2 de 14, último párrafo.....No se acepta el comentario

Hoja 3 de 14, párrafo primero.....No se acepta el comentario

Hoja 3 de 14, párrafo segundo..... No se acepta el comentario

Hoja 13 de 14, párrafo tercero..... El comentario no modifica el contenido del Acta

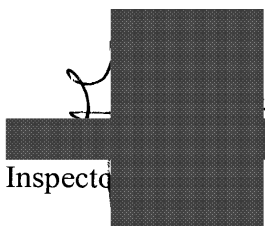
Hoja 13 de 14, párrafo quinto..... No modifica el contenido del acta

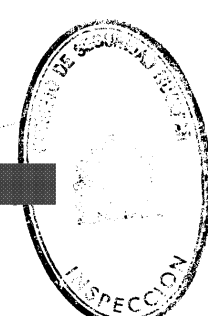
Hoja 7 de 14, último párrafo.....No se acepta el comentario

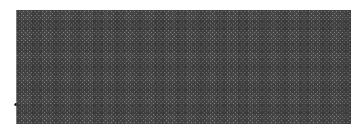
Hoja 11 de 14 penúltimo párrafo.....El comentario no modifica el contenido del Acta

Hoja 11 de 14 ultimo párrafo.....No se acepta el comentario

Madrid 14-12-06



Inspector 





Inspector