

ACTA DE INSPECCIÓN

Los Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear que suscriben bajo firma electrónica,

CERTIFICAN:

Que los días veinticuatro, veinticinco, veintiséis y veintisiete de mayo de dos mil veintidós realizaron una inspección a CN Trillo (en adelante CNT), presencial los tres primeros días y telemática, mediante la aplicación , el día veintisiete. La instalación dispone de autorización de explotación concedida por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, el ocho de octubre de dos mil catorce.

La Inspección del CSN fue recibida por los representantes de la instalación e igualmente participaron en el desarrollo de la misma las personas que se relacionan en el anexo I de esta Acta de Inspección.

El anexo I contiene datos personales protegidos por la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales, y en consecuencia, este anexo no forma parte del Acta pública de este expediente de inspección que se elaborará para dar debido cumplimiento a las obligaciones del CSN en materia de transparencia y publicidad activa de sus actuaciones (artículo 15.2 RD 1440/2010).

El titular de CNT (en adelante el titular) fue informado de que la inspección tenía por objeto realizar las comprobaciones y verificaciones relativas a las actividades de control, supervisión y aceptación de trabajos relacionados con la seguridad realizados por contratistas en la recarga número 34 de CNT, según la agenda de inspección remitida previamente y que figura como Anexo II.

Se prestó autorización por parte de CNT para la celebración en los días de la fecha de las actuaciones inspectoras del CSN, de acuerdo a lo establecido en el artículo 2 de la Ley 15/1980 de creación del CSN y capítulo I del Estatuto del CSN aprobado mediante Real Decreto 1440/2010, que han sido propuestas por la inspección.

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 notificó 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. El Anexo III de esta acta, contiene toda aquella información de carácter propietario que tanto de forma previa a la inspección había sido requerida por esta, como la documentación referenciada o utilizada en el transcurso de la inspección. Este Anexo III no formará parte del Acta pública.

Se declaró expresamente que las partes renuncian a la grabación de imágenes y sonido de las actuaciones, cualquiera que sea la finalidad de la grabación, teniendo en cuenta que el incumplimiento podrá dar lugar a la aplicación del régimen sancionador de la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

De la información a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizados directamente por la misma, se obtuvieron los resultados siguientes:

PRESENTACIÓN

Por parte del titular se hizo una presentación de los aspectos más destacados del proceso de control y supervisión de los trabajos relacionados con la seguridad realizados por contratistas en la recarga número 34 de CNT, a destacar:

Proceso general de contrataciones

- Los criterios para seleccionar los trabajos a realizar por contratistas en recarga son fundamentalmente los siguientes:
 - Los que necesitan una cantidad de recursos que CNT no puede abarcar.
 - Los que necesitan una especialización importante, como pueden ser trabajos en turbina o en las bombas de refrigeración del reactor.

- El procedimiento aplicable a toda compra de materiales y contratación de servicios requeridos en CNT es el GE-04 “Procedimiento general del proceso de aprovisionamientos y servicios”, rev. 5.

- Para la contratación de servicios, las etapas más relevantes son:
 - 1- Elaboración de la nota de encargo por la sección/departamento que identifica la necesidad de contratar una actividad. La nota de encargo especifica el alcance, las características, requisitos y condiciones del objeto a contratar, así como la fecha de necesidad. Además, incluye las fichas de cualificación del servicio.
 - 2- Garantía de Calidad asigna los requisitos de calidad según GE-ESP-002 y CL-06.
 - 3- Petición de ofertas a los suministradores potencialmente viables, suele ser a un mínimo de tres. En ocasiones es menor si se trata de contratistas habituales de reconocida solvencia.
 - 4- Evaluación técnica de ofertas, incluye la evaluación técnica por el solicitante y la evaluación de calidad por Garantía de calidad.
 - 5- Adjudicación de servicios y emisión de pedidos.

- Lista de suministradores aprobados: CNT dispone de una base de datos de suministradores homologados que se encuentra integrada en SIGE, de forma que en el proceso de contratación se dispone de información en línea sobre el alcance homologado del suministrador.

Para cada suministrador se puede consultar toda la información relativa a la homologación: alcance para el que está homologado, auditoría, informe de evaluación, estado, fecha de validez, etc.

El procedimiento general que establece los criterios de cualificación de suministradores en CNT es el GE-21.01 “Cualificación de suministradores”, rev. 7, las sistemáticas específicas para los distintos tipos de suministradores se desarrollan en los procedimientos de sección de la familia CL-07.

El proceso de homologación de suministradores es llevado a cabo por Garantía de calidad corporativa.

Prestación de servicios en planta

1. Proceso de admisión

- La admisión de suministradores incluye requisitos de cualificación y de formación, así como otros requisitos tales como médicos o de prevención.
- El procedimiento que recoge los requisitos de cualificación/formación para la selección de las empresas contratistas es el GE-89.01 “Control de la cualificación del personal contratista”, rev. 3.

El control de la cualificación de los trabajadores contratados es previo al inicio de los trabajos, consiste en:

- Definición por los peticionarios: elaboración de fichas de cualificación de servicios que son incluidas en las notas de encargo.
- Documentación a aportar por empresas contratistas: solicitudes de admisión/código de puesto y ficha de acreditación curricular de los trabajadores.
- Realización de los módulos de formación correspondientes al código de puesto, módulos generales y especiales, según aplique.
- Aceptación por parte de Formación y responsable del servicio.

2. Control de servicios

- El procedimiento aplicable al control de servicios es el GE-21.02 “Control de servicios”, rev. 4 que contempla, entre otros, los siguientes aspectos:
 - Recepción y aprobación de documentación.
 - Comprobación de requisitos previos y ejecución de los servicios.
 - Controles que se efectúan durante la ejecución de los trabajos:
 - Supervisión por parte del titular: supervisión por línea y supervisión de garantía de calidad. La supervisión por la línea la realiza por lo general un técnico de mantenimiento que en recarga adquiere el rol de supervisor.
 - Preparación de los paquetes de trabajo (PQT),
 - Reuniones Previas a los Trabajos (RPTs) y las Reuniones Posteriores a los Trabajos (RPCs)
 - Programas de observaciones de mandos y requisitos de prevención.

- El titular aclaró que todos los PQT los cumplimenta personal de CNT y que se realiza una reunión previa en todos los trabajos (en adelante RPT), ya sea formal (documentada) o informal, en especial todos los trabajos relacionados con la seguridad tienen una RPT documentada.

- La supervisión de Garantía de calidad es una supervisión independiente que se realiza mediante comprobaciones en campo y/o a través de auditorías. En el caso de modificaciones de diseño, la supervisión de garantía de calidad es en campo para las modificaciones sencillas y por medio de auditoría en el caso de las complejas.

Garantía de calidad dispone de los siguientes recursos para realizar las actividades de supervisión:

- 5 supervisores de CNT
- 6 inspectores / supervisores estables de la UTE (y)
- 2 supervisores de apoyo en recarga de y para actividades mecánicas y de instrumentación y control.

3. Cierre de los servicios

- Tras la ejecución de los trabajos se efectúa el cierre de los servicios con el procedimiento GE-21.02 y la valoración de los suministradores con el procedimiento GE-04.04 “Evaluación de servicios de contratistas”, rev.0. La evaluación la realiza el responsable técnico de la actividad junto con las demás organizaciones implicadas en el trabajo. En el caso de que un suministrador obtenga una valoración por debajo de 3, se solicita al contratista un plan de acción. Según se indicó, no se abriría entrada en SEA (Sistema de Evaluación de Acciones) porque el plan de acción está dirigido a una empresa.

- Además, el titular hace una evaluación global de la recarga respecto a los objetivos marcados de accidentabilidad, seguridad nuclear, protección radiológica y calidad. Entre los objetivos, está el haber ejecutado más de un 50% de las mejoras detectadas en la recarga anterior. La Inspección comprobó que este objetivo se había cumplido satisfactoriamente.

Por parte de la inspección se solicitaron aclaraciones sobre:

- La clasificación de los suministradores. Se aclaró que los suministradores se clasifican en:
 - Tipo A: relacionados con la seguridad o relevantes, o que precisan requisitos de calidad y éstos a su vez se clasifican en seis tipos (A1 a A6) en función de aspectos tales como si son relacionados con la seguridad o relevantes, si requieren aplicar el procedimiento GE-21.02 o si se requiere elaborar informe de recepción de servicios.
 - Tipo B: no relacionados con la seguridad.

- Menú de puntos de supervisión que figuran en el formato CE-A-CE-1811b y que no están definidos en el procedimiento CE-A-CE-1811 Rev.4. Se aclaró que “N” es punto de notificación, “P” punto de presencia y “D” revisión documental. El titular indicó que se detallará el menú de puntos de supervisión en la próxima revisión del procedimiento.

- El procedimiento CE-A-CE-1812 Rev.7 “Guía para conformar paquetes de trabajo” indica en su punto 6.4 “Descargo” que pueden existir descargos tanto etiquetados como no. Se aclaró que se trataba de un error de redacción ya que todos los descargos tienen que estar etiquetados. El titular indicó que se modificaría el procedimiento para corregir el error identificado.
- En relación con el procedimiento GE-21.02 “Control de servicios” se aclaró que en los trabajos realizados en talleres externos la supervisión es equivalente a la supervisión de fabricación. Por otra parte, se identificó que había un error en las referencias del procedimiento, ya que se identifica el procedimiento GE-83.01” Evaluación de repuestos alternativos” en vez del GE-83.04 “Actividades de inspección y gestión de no conformidades de fabricación”.
- Supervisión de las actividades ejecutadas por contratistas en la recarga 34. El titular mostró el informe de mantenimiento MT-22-001 Rev.0, “Organización y supervisión de mantenimiento en recarga 2022 de C.N. Trillo”, en el mismo se puede ver el organigrama con los supervisores para mantenimiento eléctrico, mecánico e instrumentación, cómo se diferencia entre mantenimiento correctivo o preventivo, requisitos de vigilancia y modificaciones de diseño. El informe también incluye una planificación de las supervisiones a documentar en función de la relevancia de la actividad, del histórico, si es modificación de diseño o no, si la actividad tiene alguna dificultad adicional.

FORMACIÓN Y CUALIFICACIÓN DEL PERSONAL CONTRATISTA

En relación con la formación y cualificación del personal contratista la inspección se desplazó al servicio de formación:

- El servicio de formación es responsable de la identificación de los contenidos a contemplar tanto en la formación inicial como en su caso en la formación continua de los trabajadores de las empresas contratistas, así como de la comprobación del

cumplimiento de los requisitos de formación inicial del personal de las empresas contratistas, previo al inicio de los trabajos.

- Se explicó a la inspección el control de acceso a CNT llevado a cabo por la sección de formación, a destacar:
 - Todos los trabajadores reciben una formación previa y una formación inicial.
 - Algunos trabajadores reciben formación específica en algún campo.
 - En el caso de los cursos de _____, se genera un certificado automático que tiene que ser validado en planta mediante un examen. Se mostró a modo de ejemplo el registro generado del curso “EL-04 Pruebas y energización” realizado por _____, que consta de certificado generado (código único) una vez superado el aprendizaje y examen que realizado en CNT planta. La validación del curso es precisa para obtener la tarjeta de incorporación que da acceso a CNT.
 - Para la comprobación de la cualificación de los trabajadores se revisan las fichas de cualificación del servicio y del puesto, emitidas por la sección de CNT peticionaria según formato GE-89 a “Ficha de cualificación de servicios”, que se incluye en la nota de encargo del servicio a contratar.
 - Una vez la empresa ha sido aceptada tiene que remitir la ficha de acreditación curricular del personal que va a cubrir ese servicio, según formato GE-89.01c. En esta ficha figura no sólo la experiencia y formación del personal de contrata sino también el nivel de cualificación asignado por la empresa.
 - CN Trillo con los datos de las fichas de cualificación, requerida según la nota de encargo, y de la ficha curricular, puede dar cursos generales de acceso a CNT o en algunos casos complementarlos con formación específica.
 - CNT asigna un nivel de cualificación al trabajador para el servicio a realizar según formato GE-89.01d, que puede ser distinto del asignado para el trabajador por su empresa, en algunos casos es superior por la formación impartida en CNT.
 - Finalmente, se comprueba que el personal de la empresa contratista cumple los requisitos de cualificación del servicio requeridos en la nota de encargo, para

ello el nivel de cualificación a considerar es el nivel de cualificación asignado por el servicio de formación según formato GE-89.01d.

COMPROBACIÓN DOCUMENTAL DEL PROCESO GENERAL DE CONTRATACIONES

La Inspección seleccionó a la empresa y el pedido correspondiente a los trabajos de sustitución de actuadores de válvulas motorizadas llevados a cabo en la recarga R433 para efectuar las comprobaciones sobre el proceso documental de contrataciones, incluido el cierre de los servicios y la evaluación de servicios de contratistas.

El titular mostró lo siguiente:

- **Nota de encargo** número 557498 del día 03/02/21: emitida por Mantenimiento eléctrico. Se comprobó que consta de:
 - o Alcance: “Ejecución en su parte eléctrica de la 4-MDP-03419-02/01”,
 - o Requisitos de Garantía de Calidad: se requiere suministrador cualificado y aplicar el procedimiento GE-21.02 en planta previamente al inicio de los trabajos.
 - o La nota de encargo está validada por mantenimiento eléctrico, garantía de calidad de planta y CP.
 - o Incluye dos suministradores recomendados, entre ellos
 - o Incluye otros términos y condiciones tales como la documentación que debe aportar el suministrador previamente al inicio de los trabajos, entre otra: plan de calidad específico de los trabajos a realizar en planta, organigrama nominativo, programa de puntos de inspección, procedimientos y cualificación de los mismos, listado de equipos de medida y prueba y certificados de calibración.
 - o Relación de las fichas de cualificación de servicios necesarias.
- **Petición de oferta**, OF.212511, rev.00 una por cada suministrador propuesto. Incluye las fichas de cualificación y relación de documentación requerida.

El titular recibe ofertas y se evalúan técnicamente, económicamente; y desde el punto de vista de garantía de calidad. El titular adjudicó la oferta a .

- **Pedido SM21EL48982DA** donde se incluían, entre otros: el alcance, especificación, riesgos laborales, la experiencia operativa, los procedimientos que les aplican y la documentación requerida.
- **Adjudicación del pedido** de referencia SM21EL48982DA rev,0, en el que se especifica la oferta (indica que es “relacionado con la seguridad” y se especifica la actividad a realizar: “4-MDP-03419-02/01.-UW/UB/RM sustitución actuadores de válvulas motorizadas (OUW32 S003/S021, OUB12/13 S002 y ORM51/52 S002).
- **Control de servicios.** Se mostró la lista de comprobación (según formato GE-21.02b Rev.2.) firmada por el contratista y por CN Trillo, donde figura el control de documentos y requisitos aplicable (previo al inicio de los trabajos) que es común a varios servicios a realizar por . Entre los documentos aportados se encuentran:
 - En el organigrama: figuran 27 personas, entre los que hay 10 oficiales de primera.
 - El plan de calidad de referencia PGC.T-4-CNTR-191034. Rev.1 de abril de 2022 “Plan de gestión de calidad para la prestación de servicios en la Central Nuclear de Trillo” es genérico para varios pedidos. La Inspección comprobó que el plan de calidad lo había aprobado CNT.
 - La cualificación del personal (el personal de calidad está cualificado con la UNE 73401, y se aporta certificado del soldador).
- La Inspección comprobó que la empresa estaba homologada como suministrador de servicios de montaje y mantenimiento mecánico, eléctrico y de servicios de supervisión de mantenimiento mecánico, eléctrico y de Instrumentación y control según informe IA-COF-336/3 para las normas ISO 9001, UNE.73401 y UNE.73405 hasta el 25/06/22 y estaba incluida en la base de datos de gestión de suministradores homologados. En el informe de homologación de se

identifican dos observaciones y ninguna desviación, la primera observación se comprobó que ya estaba resuelta y respecto a la segunda se comprobó que se había solicitado al suministrador establecer un plan de acción.

- **Informe de recepción de servicios** de referencia DE-DS-TR-10752/24 correspondiente a los trabajos realizados por según pedido SM21EL48982DA, que no reflejaba ninguna contingencia. Como anexo al informe de recepción de servicios se incluía el Informe técnico elaborado por
- **Carta ATT-VS-052753** de comunicación de CNT a del resultado de la evaluación de los servicios prestados según el procedimiento GE-04.04 "Evaluación de servicios de contratistas", rev.0. obtuvo una puntuación media de 4.0 sobre 5, y ningún departamento de CNT había puntuado a por debajo de 3.

COMPROBACIONES EN ACTIVIDADES REALIZADAS POR CONTRATISTAS.

La inspección se desplazó a planta para realizar comprobaciones en actividades relacionadas con la seguridad realizadas por empresas contratistas.

1.- Trabajos en barras BU y BA de 10 KV

La inspección se desplazó al cubículo ZE0376 donde estaban programados trabajos de revisión general de las barras eléctricas de 10KV BU y BA. Los contratistas, y , y los ejecutores de los trabajos en barras BA y BU eran los mismos.

En el momento de la inspección se estaban ejecutando trabajos en la barra BA (no relacionada con la seguridad).

El supervisor de las actividades por parte del titular presente era que trabajaba bajo el mando de , supervisor de línea del titular que, según se dijo, se persona en el cubículo ZE0376 de tres a cuatro veces al día porque supervisa también otras actividades de la recarga.

Además, se encontraba en el lugar de trabajo de que estaba realizando tareas de supervisión mecánica y eléctrica en los armarios de la barra BA, y que, según indicó, contaba con experiencia en este tipo de trabajos desde 2005 y un nivel 4 de cualificación. Para efectuar su trabajo seguía su propio procedimiento OP FS P139-1.

El responsable de ejecución del trabajo de empresa encargada de realizar la actividad, era que también se encontraba en el ZE0376, que según indicó tenía un grado medio de electricidad y 16 años de experiencia, de los cuales 4 eran en las recargas de CNT, en esta recarga tiene dedicación completa a las tareas de las barras BA y BU.

Para este trabajo se necesitaban 5 personas de incluido el propio responsable, de ellos, la inspección entrevistó a, que según dijo, realizaba tareas de revisión de la barra, limpieza y reapriete de embarrados. Además, explicó que tenía más de 20 años de experiencia y que era oficial de primera. Llevaba más de 10 años trabajando en CNT y también había trabajado 5 años en CN. La Inspección le preguntó qué haría si durante la ejecución de su trabajo se encontraba con un problema que le impidiera continuar o que pudiera impedir la operabilidad del equipo, contestó que se lo comunicaría al responsable de la actividad por parte del, y éste indicó que se lo comunicaría al supervisor de CNT. A su vez explicó que evaluaría el problema y en función de la importancia tomaría una decisión.

En el ZE0376 se encontraba el PQT “Revisión general de barras 10KV BA/BU” que constaba entre otros de los siguientes documentos:

- Lista de chequeo del PQT según formato CE-A-CE-1812 a: La Inspección señaló que en la casilla de descargo indicaba “no” en vez de “sí”, el supervisor de CNT modificó la casilla de Descargo en la propia lista de chequeo in-situ, para reflejar que sí existían descargos. Además, se indicaba FME sí y la Inspección comprobó que se habían

tomado las medidas adecuadas para evitar la inclusión de materiales extraños en las barras BA y BU.

- Orden de Trabajo Genérica (en adelante OTG) asociada al trabajo nº 1142352, que estaba compuesta de 6 Ordenes de Trabajo (en adelante OT), de las cuales, 2 estaban relacionadas con la seguridad.
- Gama E-0110
- RPT de referencia EL-22-229, llevada a cabo al principio de los trabajos el día 22/05/22, donde se habían tratado tanto aspectos técnicos como de prevención de riesgos laborales. En la reunión había participado personal de CNT, , y de limpieza (), la RPT se había efectuado siguiendo el procedimiento GE-47a.
- Vale de salida del almacén de referencia 1022429 para lámparas de señalización. La inspección solicitó aclaraciones respecto a la leyenda “seguridad sí” que aparece en la parte superior del vale de almacén. Se aclaró que esta leyenda indica que el equipo de destino del repuesto es de seguridad, en este caso la barra BU. En el vale de almacén se indica el código del repuesto (29602062), pero no se indica si se trata de un repuesto relacionado con la seguridad o convencional. A preguntas de la inspección el titular aclaró que para saber si el repuesto está relacionado con la seguridad se puede consultar la base de datos de almacén. Se mostró la entrada de la base de datos de almacén para el código 29602062 correspondiente a las lámparas de indicación de la barra BU, en los datos de garantía de calidad del componente se indica que “no está relacionado con la seguridad” y en la casilla de garantía de calidad se indica “NA” (no aplica).
- Lista de chequeo en trabajos con riesgo eléctrico.
- Procedimiento de OP-FS-139 10KV cumplimentado con los datos de la última revisión de las barras de 10 KV, realizada en 2014, como parte de la experiencia operativa. A preguntas de la inspección se indicó que éste procedimiento no estaba formalmente aceptado por CNT pero que era igual que el de CNT aplicable (CE-T-ME-0175 de revisión de barras de 10 KV) y por eso lo utiliza el especialista de para la recogida de datos. La inspección señaló que dicho procedimiento debería ser aceptado formalmente por CNT.

- En el PQT también se habían incluido las fichas de los productos químicos que se iban a utilizar en las actividades de mantenimiento de la barra BU.

La Inspección solicitó el Programa de puntos de supervisión (en adelante PPS) correspondiente. El supervisor indicó que no lo portaba cuando iba a la actividad a supervisar. Se proporcionó con posterioridad el PPS correspondiente a la barra BU, de referencia EL.2022.184 y el correspondiente a la barra BA, de referencia EL.2022.183, que constaban de 3 puntos de supervisión, uno de presencia consistente en verificar en campo las condiciones del descargo y dos de notificación.

El titular indicó que estaba previsto realizar una reunión de cierre de los trabajos (en adelante RPC) una vez finalizado los mismos según procedimiento GE-47.

La Inspección solicitó el pedido correspondiente a las actividades de revisión general de las barras de 10 KV llevado a cabo por . Al respecto, se mostró el Pedido SR22EL51117D, genérico para trabajos en barras de 10 kV y baja tensión, a realizar en la recarga de 2022, de acuerdo con la oferta de referencia 15654-17, rev. 1, del 10 de enero de 2019. El pedido se clasificó como A1 y requería que la empresa aportara, entre otros documentos, el Plan de calidad y el organigrama.

La Inspección pudo comprobar que la cualificación indicada en el certificado de cualificación de , nivel 2 A, se corresponde con el nivel de cualificación requerido en la ficha de cualificación del servicio para el puesto EL/017/03. Igualmente se comprobó que se cumplían los requisitos de cualificación para los trabajadores siguientes: y

2.- Trabajos en taller de zona controlada

En el taller de zona controlada, la inspección se detuvo en el puesto de revisión del tarado de válvulas de seguridad, donde se encontraban y . En ese momento no se estaban realizando trabajos. Según se dijo, las actividades en dicho puesto consistían en comprobar el valor de tarado As-found,

desmontaje de la válvula y revisión de sus componentes, comprobación del valor de tarado as-left según CE-T-MM-0472 rev. 1 y prueba de fugas.

, indicó que era de la empresa , que tenía experiencia en centrales nucleares, como garantía de calidad en y como supervisor mecánico en CNT y . En esta recarga su trabajo es de supervisión de garantía de calidad por parte del titular, supervisa trabajos de mantenimiento preventivo y correctivo y de modificaciones de diseño. Ha realizado formación específica de la instalación tanto como inspector de garantía de calidad como de supervisión de trabajos en CNAT. La inspección comprobó que cumplía los requisitos de cualificación, nivel 3, indicados en la ficha de cualificación correspondiente a los servicios de apoyo a inspecciones y al puesto de inspector de apoyo en área mecánica.

Según se dijo, el supervisor de garantía de calidad, no está permanentemente presente en todos los trabajos y en caso de identificar algún problema en la ejecución de los trabajos supervisados informaría al supervisor de CNT.

A petición de la inspección se proporcionó el informe de supervisión de garantía de calidad de referencia SG-TR-22/065, de la ejecución de la gama M0503 “Tarado válvula de seguridad ” correspondiente a la válvula TH15S094VLO, válvula relacionada con la seguridad, ejecutada el día 25/05/2022, cuyo resultado fue satisfactorio. Según consta en dicho informe, no se había supervisado la ejecución completa del trabajo, pero se habían comprobado los siguientes aspectos previamente al trabajo:

- Se disponía de OTP con ratificación del descargo
- La OTP definía las pruebas post-mantenimiento
- Se habían verificado las condiciones del equipo y de la zona en cuanto a seguridad
- Se disponía de las protecciones adecuadas para el trabajo a realizar
- El paquete de trabajo constaba de la gama y procedimientos generales aplicables en su última revisión.
- Se había realizado y documentado la reunión RPT

Y durante la supervisión del trabajo se habían efectuado, entre otras, las siguientes comprobaciones:

- Se utilizaban la gama M0503 y el procedimiento CE-T-MM-0472 “Prueba de válvulas de seguridad y alivio incluidas en el manual de inspección en servicio (MIS) en banco de pruebas”.
- Los materiales se obtuvieron mediante vales de almacén adecuados.
- Las herramientas eran adecuadas y estaban en buen estado (rango y resolución y en periodo de calibración válido),
- El personal ejecutor demostró experiencia y estaba cualificado

La inspección solicitó la nota de encargo de los trabajos de supervisión de garantía de calidad realizados por . Se mostró la nota de encargo 560779 “Supervisión de MDs asociadas a IT de gases”, de fecha 05/04/2022. La sección peticionaria es Garantía de calidad en explotación de CNT y el código del servicio “Apoyo a inspecciones”. La nota de encargo presenta apartados cumplimentados con los suministradores recomendados (se proponen más de 3 suministradores), con los requisitos de garantía de calidad (requiere suministrador nuclear), con la validación y con las fichas de cualificación (GT-002.01).

La inspección entrevistó también a , que indicó que era de la empresa , que tenía 13 años de experiencia en válvulas tanto en ámbito nacional como internacional y que era el ejecutor de la gama M0503 “Tarado válvula de seguridad ”.

Según dijo, para dichas actividades utiliza los procedimientos de CNT, presentes en el lugar de trabajo y añadió que antes del comienzo del trabajo hacen reuniones previas formales y además reuniones informales cada día. La inspección pudo comprobar que cumplía los requisitos de cualificación, nivel 2 A, indicados en la ficha de cualificación correspondiente a los servicios de revisión de válvulas de seguridad y al puesto de oficial primera banco de pruebas y tarado de válvulas de seguridad.

En el taller se encontraban también el jefe de equipo de _____ y el supervisor de CNT _____. Según se dijo, para las válvulas de seguridad disponen de PPS, que el supervisor no portaba en ese momento.

En el taller caliente también se estaban llevando a cabo otros trabajos en válvulas, la inspección presencié parcialmente las actividades de desmontaje, limpieza, engrase, pulido y revisión de la válvula de seguridad TS52S090 del sistema de tratamiento de gases, que no está relacionado con seguridad. El trabajo lo estaba ejecutando _____, técnico de la empresa _____, con nivel de cualificación 2 A, posee 15 años de experiencia en el mantenimiento mecánico con válvulas y actuadores y una formación profesional como mecánico.

En el área de trabajo de la válvula TS52S090 se disponía de los vales de almacén con número de referencia 1021601 y 1020080 de las juntas planas de grafito que usan para sustituir las antiguas de las válvulas si fuera necesario y los procedimientos de CNT utilizados: CE-T-MM-0148 (de no seguridad) y CE-T-MM-0472 (de seguridad).

3.- Montaje de andamios en lazos.

En relación con las actividades de montaje de andamios en lazos se entrevistó al trabajador _____ de la empresa _____. Según indicó es oficial de segunda y ha trabajado en más de 10 recargas en total entre las centrales de Trillo y de _____. Y su trabajo consiste en la colocación de andamios. La inspección comprobó que el nivel de cualificación del trabajador, nivel 1, cumplía los requisitos de cualificación correspondientes a la ficha de cualificación del servicio de “Montaje y desmontaje de andamios en CNT”.

Tras la pregunta de la inspección de si hacen reuniones previas a los trabajos, contestó que tienen reuniones informales todas las mañanas antes de comenzar cada tarea y que utilizan sobre todo procedimientos de protección laboral.

4.- Trabajos de monitores de Protección Radiológica (en adelante PR)

En la entrada de los lazos TH 10 y 20 se encontraba un puesto de PR en el que se encontraban los monitores de PR: _____ y _____, ambos de la Empresa _____.

La inspección presenció la toma de un frotis en una tubería del sistema TH cuyo objeto era determinar las medidas de PR a adoptar en los trabajos. La actividad fue realizada por el técnico de PR _____, que explicó que tenía experiencia como técnico de PR desde 2004, formación de grado medio en electromecánica además de la formación específica en PR según formación impartida por CNT.

_____ en el momento de la visita realizaba actividades de control, desde el punto de vista de PR, tanto de la salida, como de la entrada de personal a los lazos, tales como control de Permisos de Trabajo con Radiaciones, vestuario adecuado y comportamiento del personal desde el punto de vista de PR. A preguntas de la inspección indicó que tenía experiencia como monitora de PR en recargas de _____ desde 2012, así como de apoyo de PR en operación normal.

El titular explicó que los monitores de PR de la central deben cumplir la CEN-38. Según esta guía, deben realizar curso de PR, tener experiencia en PR y aprobar un examen.

Por parte de la inspección se comprobó que el nivel de cualificación asignado por CNT se correspondía con el requerido para el servicio realizado por los monitores de PR citados.

A preguntas de la inspección sobre la supervisión que hace CNT de las actividades llevadas a cabo por los monitores de PR contratados se dijo que son supervisados por los técnicos de PR. Esta supervisión es continua durante las rondas periódicas que realizan los técnicos de PR y mediante la revisión documental de las actividades llevada a cabo (registros en formatos de vigilancia y en los libros específicos del servicio).

La inspección solicitó el informe de valoración de la empresa Empresa _____ de _____ para el servicio de apoyo a las actividades de PR en la R433. Se

mostró el informe ATT-VS-052716 que contiene tanto puntos fuertes como áreas de mejora a tener en cuenta en la R434 de CNT. Se comprobó que la valoración de los departamentos técnicos era superior a 4 y que se había solicitado plan de acción para el caso de la baja valoración asignada por la unidad de contratación.

A preguntas de la inspección sobre la emisión de entradas al SEA derivadas de las actuaciones de los contratistas del servicio de PR se mostró la acción AM-TR-20/920 “Revisar la guía TR-006 para incluir las mejoras identificadas en el informe 18-F-A20-00432 de ”, de prioridad 3, cuyo estado era cerrado.

5.-Revisión internos TH51S001

En relación con las actividades de revisión de internos de la válvula TH51S001 se entrevistó al trabajador de la empresa , el cual indicó que tenía 26 años de experiencia en centrales nucleares y nivel de cualificación 2A y que la tarea que estaba realizando consistía en cambiar la empaquetadura y revisar los internos de la bomba TH51S001. En relación con las reuniones previas al trabajo indicó que se realizaban siempre reuniones antes y después de llevar a cabo el trabajo y que había un supervisor por parte de .

La inspección comprobó que el nivel de cualificación del citado trabajador, 2 A, cumplía el nivel de cualificación requerido según la ficha de cualificación para el servicio de mantenimiento de válvulas.

6.- Sellado conductos de baterías redundancia 1 (EA 12, EN 14, EN 18, EN 19)

La Inspección se interesó por las actividades de sellado de los conductos de las baterías de 24 V cc de salvaguardia llevados a cabo en la redundancia 1 por la empresa .

En el cubículo ZE0577, en el momento de la visita, estaban trabajando , que según dijo era oficial de primera con más de diez años de experiencia en centrales nucleares y nivel de cualificación 2 A y D. , que era la

primera vez que trabajaba en centrales nucleares y precisaba estar acompañado en todo momento por . Además, por parte de había un supervisor de garantía de calidad que no se encontraba en el área de trabajo en ese momento.

Por parte del titular, se encontraba el supervisor , Ingeniero Técnico Industrial de con más de 10 años de experiencia en centrales nucleares como técnico de garantía de calidad, el cual además de este trabajo supervisaba 8 modificaciones de diseño adicionales, Según aclaró a la inspección se personaba varias veces al día en el cubículo ZE0577 para supervisar las actividades de sellado.

En cuanto a la documentación, en el cubículo ZE0577 se disponía de PQT que constaba de:

- Lista de chequeo del PQT. La inspección señaló que figuraba no aplica descargo, aunque sí se había dispuesto el descargo correspondiente.
- OTG 1161656, que tiene cuatro OT asociadas todas ellas relacionadas con la seguridad
- Descargo: 4-PRO-816-2022
- RPT formal: se comprobó que en ella participaron, entre otros, los trabajadores citados anteriormente.
- Permiso de trabajo en áreas con riesgo de explosión 22/238, de fecha 22/238.
- Procedimiento de IT-0075-TR “Instalación y de barreras de fuego (sellados) mediante el sistema CT-900 (”, rev.0. Se comprobó que había sido aprobado por CNT (formato GE-01.02 a) con comentarios menores.

El supervisor no portaba el formato de supervisión del trabajo (PPS), según se dijo, porque se cumplimenta al finalizar el sellado. Posteriormente se facilitó el formato del PPS aplicable, el de referencia EL.2022.269 y se pudo comprobar que las actividades de supervisión a cumplimentar son las siguientes:

- Medir la resistencia del aislamiento de las barras según CE-T-ME-0176 y
- Comprobación del fraguado del sellado de conductos de baterías en red 1.

Las cuales se efectúan una vez terminado el trabajo.

La Inspección señaló que en el formato del PPS no se reflejaba si la actividad es de mantenimiento correctivo o preventivo. El titular explicó que, si en el PPS se indica una OT como referencia, se trata de una actividad de mantenimiento correctivo. En caso contrario, si se indica una gama en el PPS se trata de mantenimiento preventivo. La Inspección manifestó que es un aspecto para mejorar en el formato de los PPS.

Se comprobó que _____, con nivel de cualificación 2, cumplía la cualificación requerida para la prestación del servicio de sellado de penetraciones eléctricas por modificaciones de diseño.

7.- Revisión válvula TF10S013

La Inspección se interesó por los trabajos de revisión de la válvula TF10S013, que consistían en desacoplar la válvula hidráulica TF10S013 para inspeccionar el estado del aro de cierre de la misma. El trabajo estaba asignado a la empresa _____ cuyo Jefe de Equipo era _____. Durante la inspección estaba presente _____ que era el supervisor de CNT y _____ que era el apoyo de supervisión por parte de ingeniería de CNT.

La Inspección comprobó que en el lugar de trabajo se disponía de PQT que constaba de:

- lista de chequeo del PQT correspondiente a la OT 1138734.
La inspección reparó en que no se había cumplimentado correctamente el campo de la experiencia operativa, ya que indicaba que “no aplica” aunque había una experiencia operativa relevante de la recarga anterior. Al respecto se mostró que el procedimiento aplicable, de referencia CE-T-MM-0065, contemplaba dicha experiencia operativa y se corrigió la lista de chequeo.
- lista de chequeo para maniobras de izado de la válvula.
- procedimiento CE-T-MM-0065
- OTG 1138734 “Revisar la válvula TF10S013 para inspeccionar el estado del aro de cierre, ajuste de la posición del actuador y la prueba de estanqueidad con la válvula fuera de línea”.

La inspección presenció la reunión previa del trabajo (RPT), llevada a cabo el 26/05/2022 que se documentó posteriormente como RPT-MC-22/0834. En la misma estaban presentes tanto los supervisores y responsables de CNT como los ejecutores y responsables de . Durante la misma el responsable de CNT comprobó que estaban presentes los ejecutores asignados, se verificaron las reglas que salvan vidas aplicables al trabajo a realizar y se explicaron, entre otros aspectos, los siguientes:

- en qué consistía el trabajo, cómo se repartían las tareas y responsabilidades,
- las lecciones aprendidas existentes relacionadas con el desarrollo de la actividad (accidente en R433), la documentación y materiales/equipos necesarios (CE-T-MM-0065)
- que la ejecución del trabajo se había coordinado con sala de control.
- los pasos críticos de la actividad, las situaciones con riesgos de errores y el escenario del peor caso y riesgos de la actividad.
- las medidas de precaución y protección.

Durante la redacción de esta acta se facilitó a la inspección la RPT documentada RPT-MC-22/0834, en la que se indica fecha 16/05/2022 de elaboración del formato RPT aplicable al trabajo, pero no se indica fecha de realización de la reunión previa al trabajo.

Con anterioridad a la RPT se había mantenido una reunión de coordinación de actividades. Se mostró a la inspección el acta ART-06803, de la reunión de coordinación actividades en válvulas TF102013/14 en R434 de 2022, realizada también el 26/05/2022. En dicha reunión se trataron los siguientes temas: actividades a realizar en las válvulas TF102013/14 (plan de maniobras, descargos para cada actividad y alineamientos) y las interrelaciones entre mantenimientos (mecánico y eléctrico, mecánico e instrumentación y el correspondiente a descargos y alineamientos para verificaciones y ajustes). Asistieron a esta reunión además de los responsables de CNT, los correspondientes a las empresas , y .

- En procedimiento el CE-A-1812 se debe corregir el punto 6.4 donde se indica por error la posibilidad de tener descargos no etiquetados. El titular durante la inspección abrió la NC-TR-22/2887 para abordar esta cuestión.
- Se debe corregir en el procedimiento GE-21.02 “Control de servicios” la referencia al procedimiento de reparaciones, revisiones o calibraciones que se realizan en talleres externos. El titular durante la inspección abrió la entrada SEA NC-TR-22/2887 para abordar esta cuestión.
- El procedimiento CE-A-CE-1811 incluye un formato (PPS) para documentar la supervisión que incluye un menú de puntos de supervisión con las siglas N, P y D, estas siglas no vienen definidas en el procedimiento. El titular se comprometió a revisar el procedimiento para aclarar el significado de las siglas, al respecto abrió la entrada en SEA PM-TR-22/163.

Que, por parte de los representantes de CN Trillo, se dieron las facilidades necesarias para el correcto desarrollo de la inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, así como la autorización referida, se levanta y suscribe la presente acta en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a la fecha de la firma.

TRÁMITE. - En cumplimiento con lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado (o artículo 65 del Reglamento de protección sanitaria), se invita a un representante autorizado de CN. Trillo para que para que, con su firma, lugar, y fecha manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta.

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN ¹

¹ Este anexo contiene datos personales protegidos por la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y Garantía de los Derechos Digitales, y en consecuencia, este anexo no formará parte de la copia del Acta (pública) que se elabore para dar debido cumplimiento a las obligaciones del CSN en materia de transparencia y publicidad activa de sus actuaciones (artículo 15.2 RD 1440/2010)

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

Datos identificativos de la Inspección

Referencia del Expediente de Inspección	TRI/INSP/2022/428
Instalación	Central Nuclear de Trillo
Lugar (modalidad) de la inspección	Mixta: 24, 25 y 26/05/2022 presencial 27/05/2022 telemático
Fecha inicio	24/05/2022
Fecha fin	27/05/2022
Alcance de la inspección:	Actividades de control, supervisión y aceptación de trabajos relacionados con la seguridad realizados por contratistas en la recarga número 34 de CN Trillo
Tipo de inspección	Inspección planificada
Procedimiento aplicable	PA.IV.01.03 Plan base de inspección a las centrales nucleares e instalaciones del ciclo y residuos en operación. PA.IV.10.02 Preparación y ejecución de inspecciones a instalaciones nucleares e instalaciones del ciclo y residuos.
Fecha remisión de la documentación requerida en Anexo de esta agenda para agilizar desarrollo de la inspección (si procede)	12/05/2022

AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

1.1. Presentación

Breve presentación, por parte de CN Trillo, de los aspectos generales de la contratación de empresas para realizar trabajos en la recarga R434:

- Criterios para seleccionar los trabajos a realizar por contratistas en recarga
- Organización y responsabilidades para el control, seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos de recarga.
- Procedimientos aplicables
- Planificación y preparación de los trabajos.
- Principales contratistas de la 1R28 (listado de los servicios contratados para la 1R28, clasificados por Mantenimiento mecánico, eléctrico y de instrumentación y control)
- Actividades relacionadas con la seguridad contratadas y ya ejecutadas a fecha de la inspección.
- Actividades relacionadas con la seguridad contratadas y en ejecución a fecha de la inspección.

1.2. Planificación de la inspección: horario de mañana y tarde

2. Desarrollo de la inspección.

Se efectuarán comprobaciones sobre los siguientes temas /documentos:

- Organización y responsabilidades para el control, seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos de recarga.
- Procedimientos aplicables
- Contratación de contratistas. Cumplimiento de requisitos contractuales, previo al inicio de los trabajos
- Planificación y preparación de los trabajos.
- Actividades de seguimiento, supervisión y aceptación de los trabajos.
- Programa de observaciones en campo durante la recarga
- Actividades de Garantía de Calidad durante la recarga.
- Realización de comprobaciones en campo
- Entradas generadas en Programa de Acciones Correctivas en relación con el objeto de la inspección

3. Reunión de cierre:

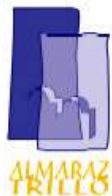
- 3.1. Resumen del desarrollo de la inspección.
- 3.2. Identificación preliminar de potenciales desviaciones.

Anexo de la Agenda: listado de documentos que se solicitan para el correcto desarrollo de la inspección

- Procedimientos vigentes aplicables al objeto de la inspección (entre ellos los relativos al control técnico y de calidad de los suministradores, supervisión de mantenimiento, preparación de trabajos, homologación y evaluación de suministradores)
- Además, los siguientes:
 - GE-21.02 Control de servicios
 - GE-21.03 Evaluación de servicios
 - GE-31.03 Observaciones de mandos en campo
 - GE-47 Reuniones previas y posteriores
 - GE-89 Control de cualificación de personal contratista
 - Y los equivalentes a los siguientes de CN Almaraz
 - DAL-65 Guías para conformar el paquete de trabajo
 - MN-AG-10 Supervisión del mantenimiento
- Procedimiento de formación del personal esporádico para la R434

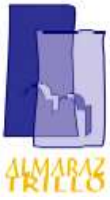
ANEXO III. DOCUMENTACION UTILIZADA EN LA INSPECCIÓN ²

² Este anexo contiene información propietaria y en consecuencia, este anexo no formará parte de la copia del Acta (pública) que se elabore para dar debido cumplimiento a las obligaciones del CSN en materia de transparencia y publicidad activa de sus actuaciones (artículo 15.2 RD 1440/2010)



COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCIÓN
DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Ref.- CSN/AIN/TRI/22/1020



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Comentario general:

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.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 5 de 29, penúltimo párrafo y sus puntos asociados:

Dice el Acta:

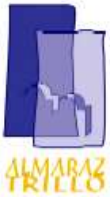
“Garantía de calidad dispone de los siguientes recursos para realizar las actividades de supervisión:

- *5 supervisores de CNT*
- *6 inspectores / supervisores estables de la UTE (y)*
- *2 supervisores de apoyo en recarga de y para actividades mecánicas y de instrumentación y control”.*

Comentario:

Se realiza la siguiente matización sobre los recursos de Garantía de Calidad, que son:

- 5 personas de CNAT (3 supervisores de CNT además del Jefe de Sección y un Auxiliar administrativo)
- 6 inspectores / supervisores estables de la UTE (y)
- Supervisores de apoyo en recarga. En R434 se cuenta con 2 supervisores de apoyo de y Eurocontrol para actividades mecánicas y de instrumentación y control.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 12 de 29, último párrafo y su continuación en la siguiente página:

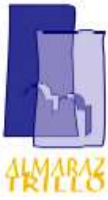
Dice el Acta:

“Lista de chequeo del PQT según formato CE-A-CE-1812 a: La Inspección señaló que en la casilla de descargo indicaba “no” en vez de “sí”, el supervisor de CNT modificó la casilla de Descargo en la propia lista de chequeo in-situ, para reflejar que sí existían descargos. Además, se indicaba FME sí y la Inspección comprobó que se habían tomado las medidas adecuadas para evitar la inclusión de materiales extraños en las barras BA y BU”.

Comentario:

Se ha generado la acción SEA CO-TR-22/697 en relación con lo indicado en el anterior punto del Acta de inspección.

Este comentario también es válido para el primer punto de desviaciones menores indicado en la página 23 del presente Acta de inspección.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 13 de 29, último párrafo:

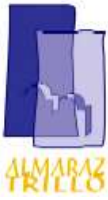
Dice el Acta:

“Lista de chequeo en trabajos con riesgo eléctrico.

Procedimiento de OP-FS-139 10KV cumplimentado con los datos de la última revisión de las barras de 10 KV, realizada en 2014, como parte de la experiencia operativa. A preguntas de la inspección se indicó que éste procedimiento no estaba formalmente aceptado por CNT pero que era igual que el de CNT aplicable (CE-T-ME-0175 de revisión de barras de 10 KV) y por eso lo utiliza el especialista de para la recogida de datos. La inspección señaló que dicho procedimiento debería ser aceptado formalmente por CNT.”

Comentario:

Como se indicó durante la inspección, el procedimiento para la realización del trabajo es un procedimiento propio de CNAT, sobre el cuál, se determina la realización adecuada de la tarea. El documento empleado por el especialista de es un documento referencial de apoyo. Este comentario también es válido para el penúltimo párrafo de la página 23 del presente Acta de inspección, donde se refleja la entrada SEA generada, con referencia NC-TR-22/2837, derivada de la cual, se ha emitido una Acción SEA para asociar este documento de al formato de CNAT y mejorar la realización de la tarea.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 20 de 29, segundo párrafo y puntos asociados:

Dice el Acta:

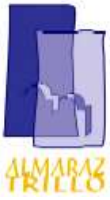
·En cuanto a la documentación, en el cubículo ZE0577 se disponía de PQT que constaba de:

- Lista de chequeo del PQT. La inspección señaló que figuraba no aplica descargo, aunque sí se había dispuesto el descargo correspondiente.*
- OTG 1161656, que tiene cuatro OT asociadas todas ellas relacionadas con la seguridad*
- Descargo: 4-PRO-816-2022*
- RPT formal: se comprobó que en ella participaron, entre otros, los trabajadores citados anteriormente.*
- Permiso de trabajo en áreas con riesgo de explosión 22/238, de fecha 22/238.*
- Procedimiento de IT-0075-TR “Instalación y de barreras de fuego (sellados) mediante el sistema CT-900 (170”, rev.0. Se comprobó que había sido aprobado por CNT (formato GE-01.02 a) con comentarios menores.”*

Comentario:

La acción SEA indicada en el comentario de la página 12, CO-TR-22/697, también es válida para lo indicado en este párrafo de la página 20 del Acta de inspección, ya que servirá para analizar tendencias de errores detectados en la identificación de necesidad de descargo en los Checklist de verificación de los paquetes de trabajo.

Este comentario también es válido para el segundo punto de desviaciones menores indicado en la página 23 del presente Acta de inspección.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 20 de 29, último párrafo:

Dice el Acta:

“El supervisor no portaba el formato de supervisión del trabajo (PPS), según se dijo, porque se cumplimenta al finalizar el sellado. Posteriormente se facilitó el formato del PPS aplicable, el de referencia EL.2022.269 y se pudo comprobar que las actividades de supervisión a cumplimentar son las siguientes:

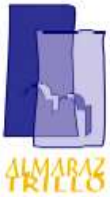
- Medir la resistencia del aislamiento de las barras según CE-T-ME-0176 y*
- Comprobación del fraguado del sellado de conductos de baterías en red 1.*

Las cuales se efectúan una vez terminado el trabajo.”

Comentario:

Se ha incorporado a la última revisión del procedimiento CE-A-CE-1812 “Guía para conformar paquetes de trabajo”, la expectativa de incluir el formato de supervisión del trabajo, PPS, en el paquete de trabajo.

Este comentario también es válido para el segundo párrafo de la página 14, y para el primer párrafo de la página 17, donde se indican dos casos en los que el formato PPS no se encontraba en el tajo.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

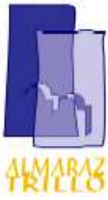
Hoja 21 de 29, primer párrafo:

Dice el Acta:

“La Inspección señaló que en el formato del PPS no se reflejaba si la actividad es de mantenimiento correctivo o preventivo. El titular explicó que, si en el PPS se indica una OT como referencia, se trata de una actividad de mantenimiento correctivo. En caso contrario, si se indica una gama en el PPS se trata de mantenimiento preventivo. La Inspección manifestó que es un aspecto para mejorar en el formato de los PPS”.

Comentario:

Derivada de la entrada SEA PM-TR-22/163, se ha generado la acción AM-TR-22/365, relacionada con lo indicado en el anterior párrafo del Acta de inspección.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 21 de 29, último párrafo y puntos asociados:

Dice el Acta:

“La Inspección comprobó que en el lugar de trabajo se disponía de PQT que constaba de:

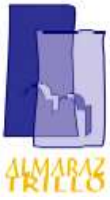
- *lista de chequeo del PQT correspondiente a la OT 1138734.*

La inspección reparó en que no se había cumplimentado correctamente el campo de la experiencia operativa, ya que indicaba que “no aplica” aunque había una experiencia operativa relevante de la recarga anterior. Al respecto se mostró que el procedimiento aplicable, de referencia CE-T-MM-0065, contemplaba dicha experiencia operativa y se corrigió la lista de chequeo.

- *lista de chequeo para maniobras de izado de la válvula.*
- *procedimiento CE-T-MM-0065*
- *OTG 1138734 “Revisar la válvula TF10S013 para inspeccionar el estado del aro de cierre, ajuste de la posición del actuador y la prueba de estanqueidad con la válvula fuera de línea.”*

Comentario:

En relación con no haber identificado en el paquete de trabajo la Experiencia Operativa existente, se ha generado la entrada en SEA NC-TR-22/4355. Este comentario también es válido para el tercer punto de desviaciones menores indicado en la página 23 del presente Acta de inspección.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020
Comentarios

Hoja 22 de 29, penúltimo párrafo:

Dice el Acta:

“Durante la redacción de esta acta se facilitó a la inspección la RPT documentada RPT-MC-22/0834, en la que se indica fecha 16/05/2022 de elaboración del formato RPT aplicable al trabajo, pero no se indica fecha de realización de la reunión previa al trabajo.”

Comentario:

La fecha 16/05/2022 es la fecha en la que se preparó el paquete de trabajo. La fecha en la que se realizó la RPT fue el día 26/05/2022 que es cuando se entregó la OTG 1138734 para ejecutar.



ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/TRI/22/1020

Comentarios

Hoja 22 de 29, último párrafo:

Dice el Acta:

“Con anterioridad a la RPT se había mantenido una reunión de coordinación de actividades. Se mostró a la inspección el acta ART-06803, de la reunión de coordinación actividades en válvulas TF102013/14 en R434 de 2022, realizada también el 26/05/2022. En dicha reunión se trataron los siguientes temas: actividades a realizar en las válvulas TF102013/14 (plan de maniobras, descargos para cada actividad y alineamientos) y las interrelaciones entre mantenimientos (mecánico y eléctrico, mecánico e instrumentación y el correspondiente a descargos y alineamientos para verificaciones y ajustes). Asistieron a esta reunión además de los responsables de CNT, los correspondientes a las empresas y .”

Comentario:

Hay unas erratas mecanográficas en la denominación de las válvulas del sistema TF, se trata de las TF10 S013/014, no TF102013/14 como aparecen en el anterior párrafo del Acta de inspección.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el TRÁMITE del acta de inspección de referencia **CSN/AIN/TRI/22/1020** correspondiente a la inspección realizada a C.N. Trillo, los días veinticuatro, veinticinco, veintiséis y veintisiete de mayo de dos mil veintidós los inspectores que la suscriben declaran:

Comentario general:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 5 de 29, penúltimo párrafo y sus puntos asociados:

Se acepta el comentario. Modifica el contenido del acta.

Hoja 12 de 29, último párrafo y su continuación en la siguiente página:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 13 de 29, último párrafo:

El comentario no modifica el contenido del acta.

Hoja 20 de 29, segundo párrafo y puntos asociados:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 20 de 29, último párrafo:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 21 de 29, primer párrafo:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 21 de 29, último párrafo y puntos asociados:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 22 de 29, penúltimo párrafo:

Se acepta el comentario. No modifica el contenido del acta.

Hoja 22 de 29, último párrafo:

Se acepta el comentario. Modifica el contenido del acta.