ACTA DE INSPECCIÓN

y

GUERRA funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear (en adelante CSN), acreditados como inspectores,

CERTIFICAN:

Que los días nueve, diez y once de mayo de dos mil veintitrés se personaron en la central nuclear de Almaraz, situada en el término municipal de Almaraz (Cáceres), que dispone de renovación de la Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, de fecha veintitrés de julio de dos mil veinte.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto efectuar comprobaciones sobre las actividades de control, supervisión y aceptación de trabajos relacionados con la seguridad realizados por contratistas en la recarga número 29 de CN Almaraz 1.

La inspección se desarrolló de acuerdo con la agenda de inspección facilitada con antelación a los responsables de la instalación (Anexo 1).

En la inspección participaron en representación de CN Almaraz (CNA en adelante), total o parcialmente, las personas que se incluyen en la lista que se adjunta al acta como Anexo II.

Los representantes del titular de la instalación fueron advertidos, previamente al inicio de la inspección, que el acta que se levante, así como los comentarios recogidos en su tramitación, 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.

El titular manifestó que toda la información o documentación aportada durante la inspección tiene carácter confidencial o restringido, y solo podrá ser utilizada a los efectos de esta inspección, a menos que expresamente se indique lo contrario.

De la información suministrada por los representantes del titular a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

ASPECTOS GENERALES DEL PROCESO DE CONTROL Y SUPERVISIÓN DE LOS TRABAJOS RELACIONADOS CON LA SEGURIDAD REALIZADOS POR CONTRATISTAS EN LA RECARGA 1 29.

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 29 de CNA unidad 1, a destacar:

- El Proceso de gestión para la prestación de los servicios en Planta consta de las siguientes etapas:

    - Contratación del servicio.
    - Admisión, formación y cualificación del personal.
    - Control de requisitos previos al inicio de los trabajos.
    - Preparación de los trabajos.
    - Ejecución y supervisión del servicio.
    - Aceptación y cierre del servicio.
    - Evaluación de servicios de suministradores.

- Los objetivos de esta recarga son:

    - accidentalidad: cero accidentes,
    - seguridad nuclear: funciones críticas de seguridad en condición degradada 0 y parcialmente degradada ≤ 2,
    - Protección Radiológica: dosis colectiva < 485 mSv x p, dosis individual máxima < mSv, 0 contaminaciones internas, 0 contaminaciones externas persistentes y 0 atenciones médicas requeridas,
    - calidad (ningún disparo o reducción de potencia en los dos meses posteriores a la recarga debido a trabajos en la misma) y
    - empresarial

- Los criterios para seleccionar los trabajos a realizar por contratistas en recarga son:

    - Trabajos de alta especialización donde sea necesario know-how de fabricante.
    - Trabajos que, por necesidades de implantación o montaje, requieran de altas capacidades puntuales (montaje de modificaciones de diseño, soldadura…).

- Trabajos donde se requiera alguna certificación especial que no sea mantenida por personal de explotación o que tenga que realizar una tercera parte (END's, inspecciones reglamentarias).
- Trabajos generalistas ejecutados por empresas de reconocida experiencia en el sector y que se encuadran en el proceso de supervisión establecido.
- Trabajos de apoyo para aumentar la capacidad de ejecución en recargas.

- Los principales contratistas de mantenimiento con pedidos relacionados con la seguridad en la R129 son:

y

- La revisión en vigor de los procedimientos aplicables que han cambiado desde la última inspección son:

  - DAL-65: Guía para la conformación de Paquetes de trabajo, revisión 5.
  - GE-47: Reuniones previas de trabajo (RPT) y reuniones posteriores de cierre (RPC) en CNAT, revisión 7.
  - GE-89.01: Control de la cualificación del personal contratista, revisión 3.
  - GE-21.02: Control de servicios, revisión 5.
  - GE-79.29: Observaciones preventivas de seguridad (OPS), revisión 0.
  - GE-04.04: Evaluación de servicios de contratistas, revisión 1.
  - MN-AG-10: Supervisión de mantenimiento, revisión 5.

- Se mostró el programa R129 de CNA, que entre otras actividades incluye el mantenimiento de ambos trenes de salvaguardia, el mantenimiento en los generadores diésel 1 y 3, mantenimiento de válvulas y prueba de diagnosis en actuadores motorizados, y revisión general de turbina.

Reunión con contratistas

Se explicó que previamente a la recarga, se lleva a cabo una reunión con contratistas, en la que intervienen distintos departamentos de CNA, tales como Formación, Mantenimiento, Protección Radiológica y Prevención. En dicha reunión se tratan entre otros temas: los objetivos de recarga, el programa de recarga (con especial hincapié en el camino crítico, los principales caminos subcriticos, las actividades más relevantes y las modificaciones de diseño), el proceso de supervisión y aspectos relativos al *housekeeping,* exclusión de materiales extraños (FME), seguridad, calidad y comunicación. Además, se tratan aspectos relativos a los controles diarios de la recarga (Centro de control de la recarga, *briefing* turnos de mañana, tarde y noche, reuniones de seguimiento, cribado, prioridades, etc…), y el control de mantenimiento de CNAT.

Se mostró a la inspección la presentación realizada durante la reunión previa a la R129 y se facilitó la guía de "Estándares de mantenimiento y fundamentos de supervisión" que recibe todo el personal contratista que participa en la recarga, el cual incluye aspectos claves de comunicación, seguridad y calidad integral.

Plan de fiabilidad de la recarga

Se ha desarrollado un programa de mejora de la fiabilidad de las recargas dirigido a reforzar la fiabilidad de las recargas en el ámbito de ejecución, servicios y suministros, evitando incidencias producidas o generadas con impacto en el propio desarrollo de la recarga o en el ciclo de operación siguiente.

Se mostró la Guía-AT-263 "Guía plan de mejora de fiabilidad de recargas", donde se desarrolla el plan, a destacar que el programa se centra en un conjunto de trabajos críticos de recarga, denominados tópicos, considerados fundamentales para garantizar la fiabilidad de recargas y del posterior ciclo de operación. Los tópicos se definen en un foro multidisciplinar que recoge la experiencia acumulada e incidencias acontecidas en las últimas recargas, con el fin de detectar incertidumbres, identificar riesgos y lanzar planes de acción para minimizarlos.

Según se dijo, se va a incluir a los contratistas en las actividades del plan de fiabilidad con el objeto de resolver los puntos críticos y las dificultades en la ejecución de su actividad, así como para que compartan su experiencia operativa en otras centrales.

Organización de la recarga

Se mostró el informe de Oficina Técnica de Mantenimiento, OT-23/004 "Normas generales para la organización de la recarga R129", de fecha 03/03/2023, cuyo objetivo es describir la organización funcional y operativa a establecer en CNA durante la recarga R129, así como definir los métodos de planificación y los mecanismos de control y coordinación sobre todas las organizaciones participantes.

La organización se basa fundamentalmente en la estructura funcional de CNA y en los apoyos contratados para la parada.

Durante la parada se constituye un grupo de coordinación de trabajos/descargos, denominado Centro de Control de Recarga (CCR), formado por personas de Operación y Oficina Técnica de Mantenimiento (OTM) que están en contacto con los servicios ejecutores y prestan un servicio continuo. Adicionalmente, se constituye un grupo de coordinadores de trabajos en contención, que actúa como representante del CCR en el recinto de contención.

El departamento de mantenimiento se organiza por secciones (mantenimiento mecánico, mantenimiento eléctrico y mantenimiento instrumentación y control). Se mostró a modo de ejemplo el informe correspondiente a Instrumentación y Control de referencia IC-23/002 "Organización de I&C en R29". En este informe se incluye la organización en recarga, con la asignación de responsables de supervisión (técnicos medios y contramaestres) por pedidos y por sistemas, así como el personal fijo de contrata que les apoya en las tareas de supervisión, en el caso de Mantenimiento Instrumentación y control son de y de Además, en este documento se incluye un resumen de las indicaciones a seguir (por ej. la elaboración del paquete de trabajo, observar las reglas que salvan vidas, potenciar la supervisión de actividades de mantenimiento según MN-AG-10, FME, etc…) y las normas del laboratorio de I &C en recarga.

Supervisión

Se explicó que durante la recarga se establece un plan de supervisión conforme a la documentación aplicable de CNAT.

Se aclaró que la supervisión de contratistas comienza antes de la recarga, primero se hace una estimación de las necesidades de supervisión en función del alcance de los trabajos, de si se trata de una actividad novedosa, de especial interés, con personal que ejecuta las actividades por primera vez, de su importancia para la seguridad, etc…Además, se indicó que, siempre hay una persona de explotación que se responsabiliza de cada actividad llevada a cabo por contratistas.

El procedimiento aplicable para la supervisión del mantenimiento es: MN-AG-10 "Supervisión del mantenimiento", rev.5. En dicho procedimiento se define supervisor de mantenimiento como "persona cualificada encargada de revisar, observar, vigilar y controlar los trabajos de mantenimiento en todas sus fases (preparación, desarrollo y cierre), y se establecen dos niveles de supervisión:

- Supervisión de línea: es la realizada por los supervisores de línea.
- Supervisión directiva: es la realizada por los mandos de Mantenimiento con la intermediación de un supervisor de línea.

Para la supervisión se editan tanto Programas de Puntos de Supervisión (PPS) como Programas de Puntos de Inspección (PPI).

A preguntas de la inspección se aclaró que la supervisión en el caso de contratistas para actividades de garantía de calidad o de protección radiológica es fundamentalmente por la línea o por observaciones de mandos, pero sin PPS o PPI asociados.

En relación con lo indicado en el procedimiento MN-AG-10 sobre la necesidad de liberar a los supervisores de cargas administrativas (último párrafo de la página 2), se aclaró que los supervisores tienen la potestad de establecer el grado de aplicación que se requiere llevar a cabo en dichas cargas administrativas; aunque muchas horas de supervisión en campo no se reflejan en PPS o PPI, en algunos casos se documentan aspectos adicionales a los especificados en el formato del PPS y en caso necesario, se supervisan actividades adicionales a las previstas.

En relación con la supervisión de actividades que se desarrollan en varios turnos se indicó que los supervisores de cada turno solapan con el supervisor del siguiente turno media hora para intercambio de información y que se deja constancia por escrito para tener continuidad.

Actividades de Garantía de calidad (Supervisión independiente) en recarga

Se explicó que al principio del año dividen las actividades anuales de la planta en preventivo, vigilancias, prueba y Modificación de Diseño (MD). De cada procedimiento de prueba y MD seleccionan lo que se corresponde a recarga y lo incluyen en el programa de recarga. En las recargas realizan supervisiones de las actividades que no pueden supervisar en operación normal. El ciclo de supervisión de es 5 años (unidad 1 o 2) y suelen llevar a cabo unas 600

supervisiones al año. La supervisión puede ser de ejecución en campo o documental (procedimientos, documentación, registros, informes específicos de requisitos de vigilancia).

Se mostró el informe GM-23/007 "Programa de actividades de Garantía de calidad en la 29ª recarga de la unidad I" que incluye la organización de la sección durante la R129 por grupos de actividad y función:

- Grupo de producción y protección radiológica: supervisa y audita las áreas de Operación, Química, Ingeniería del Reactor y Protección Radiológica. Así como pruebas periódicas y de vigilancia.
- Grupo Eléctrico y de I&C: supervisa y audita las actividades eléctricas (ME) y de I&C, así como las MD relacionadas en el informe GM-23/007 y las pruebas periódicas y requisitos de vigilancia de las áreas de ME y de I&C.
- Grupo Mecánico: supervisa y audita actividades de mantenimiento mecánico.

El informe contempla también las supervisiones de MD mecánicas y trabajos de correctivo con procesos de soldadura y la supervisión de la inspección en servicio.

Los grupos de supervisión de garantía de calidad constan de personal de CNAT y de personal de apoyo, que suele ser personal de contrata estable (UTE- UTE y personal esporádico contratado (

Entradas SEA-PAC

En relación con las entradas al SEA-PAC se indicó que los contratistas pueden comunicar las incidencias habidas durante la ejecución del trabajo contratado tanto diariamente como en la reunión de cierre y que el supervisor de CNA es el responsable de emitir la entrada en SEA.

Se explicó que en el CCR recopilan todas las incidencias que van surgiendo relativas al programa, seguridad, colocación de descargos, etc… (independientemente de que el registro en SEA lo realice toda la organización), con el objeto de analizarlas al final de la recarga. Después de la recarga se clasifican y se analizan (por ejemplo, si requieren análisis de causa raíz o análisis de causa aparente) y se elabora una lista de acciones pendientes (LAP). Si de la criba alguna incidencia requiere análisis de causa raíz se comprueba que hay entrada SEA-PAC y si no la hubiera se emite.

Se mostró la lista de acciones pendientes de la recarga, rev.4, de fecha 03/04/23 y se aclaró que no todas las acciones pendientes llevan una acción asociada ya que algunas como por ejemplo la acción nº 41 "Actuaciones tras disparo U-2 del 6-12-22" tienen su propia entrada SEA-PAC, que contiene todas las acciones necesarias para su resolución. En relación con la acción 41 se mostró la entrada SEA-PAC, de categoría A y referencia NC-AL-22/3455, relativa al suceso notificable nº 3 de 2022, cuyo estado era abierto.

Se indicó que suelen abrir una única entrada SEA-PAC para todas las acciones pendientes de la recarga y se mostró la entrada SEA-PAC: PM-AI-22/294 "Mejoras derivadas de la recarga R227", cuyo estado era abierto y que consta de 32 acciones (estudios y acciones de mejora).

A petición de la inspección se mostró listado de las entradas SEA-PAC emitidas durante la recarga R129, comprobándose que había entradas relativas a las actividades de contratistas, por ejemplo: NC-AL-23/1033, de categoría C, relativa al contratista Sumergia, NC-AL-23/1405 de categoría D, relativa a y NC-AL-23/1409 de categoría D, relativo a un parte "O" (observación) de

Formación

Por parte del responsable de Formación se explicó el procedimiento GE 89.01 "Control de la cualificación del personal contratista", rev. 3, de este procedimiento se destacan los siguientes puntos:

- El servicio de formación es el responsable de identificar los contenidos de la formación inicial y de la formación continua de los trabajadores procedentes de empresas contratistas. Además, comprueba el cumplimiento de esta formación inicial antes del inicio de los trabajos.

- Para el control de la cualificación previo al inicio de los trabajos, se sigue el siguiente esquema:

    - En el proceso de petición de ofertas, las unidades peticionarias de los servicios, definen para cada actividad el nivel de cualificación necesario para el personal contratista. Para esto, se cumplimenta el formato GE-89.01a "Ficha de cualificación de servicios".
    - El contratista, una vez se ha aceptado su oferta, debe cumplimentar el formato GE-01c "Ficha de acreditación curricular" para cada trabajador. En este formato se reflejan los datos del trabajador, titulación académica, formación y experiencia laboral. El contratista debe asignar a cada trabajador un nivel de cualificación, siguiendo los requisitos recogidos en el anexo I del procedimiento GE-89.01.
    - Tras revisar las fichas de cualificación de servicios y las de acreditación curricular, CNA puede exigir formación adicional, como cursos generales de acceso a planta, de PRL o formación específica.
    - Finalmente, CNA asigna un nivel de cualificación a cada trabajador, que se recoge en el formato GE-89.01d "Certificación de cualificación". Este nivel, asignado por los servicios de formación, es el que finalmente se considera para las actividades.

- Existen tres opciones para impartir la formación inicial:

    - Asistencia a módulos impartidos y evaluados por CNA en sus instalaciones.
    - Modalidad de Se solicita a los servicios de formación la matriculación de los módulos disponibles en la plataforma. Tras su realización, se genera un certificado de aprovechamiento. Una vez en planta, se presenta este certificado y se debe realizar un examen presencial.

- Módulos impartidos por empresas. Las empresas pueden impartir ciertos módulos para los servicios a prestar siempre que: sean especialistas y dispongan de medios humanos capacitados para su impartición (en el procedimiento se detallan los pasos que deben seguir las empresas para impartir estos módulos).

Tras el resumen de este procedimiento, el servicio de formación aclaró que los niveles de cualificación recogidos en el anexo I no son equivalencias para distintos cargos. Son referencias de requisitos mínimos exigidos para las responsabilidades de cada trabajo.

Se mostró a la inspección el proceso completo correspondiente al trabajador con TIP 70227, de cuyo puesto era jefe de equipo: fichas GE-89.01a, GE-89.01b, GE-89.01c y GE-89.01d, la cualificación requerida en GE-89.01 a (2B) era la asignada en el GE-89.01d, el trabajador figuraba en la lista de solicitud de admisión de trabajadores y la cualificación asignada por coincidía con la asignada por CNA.

Además, se mostró desde SIGE el registro de exámenes y certificado de así como la información relativa al curso de acceso común a ambas plantas (CN Almaraz y CN Trillo) E-2023-MC-0505CMN-0 y al curso del Plan de Emergencia interior A-2023-FI-8604-GE-0 de CNA. Se mostró el control de asistencia por (que incluye las notas obtenidas en el examen online), y el certificado de aprovechamiento (necesario para poder realizar el examen en planta). También se mostró el máster de los exámenes presenciales, que consiste en 10 preguntas tipo test. Por otro lado, se aclara que los exámenes de PR contienen 20 preguntas.

REVISIÓN DOCUMENTAL DEL PROCESO DE CONTROL Y SUPERVISIÓN DE LOS TRABAJOS RELACIONADOS CON LA SEGURIDAD REALIZADOS POR CONTRATISTAS.

Evaluación de suministradores de servicios

A petición de la inspección se mostró el informe de evaluación de servicios de la recarga 27 de la unidad II, de referencia CM-23/001, según el cual se han evaluado 46 contratistas, la evaluación ha sido por la Unidad demandante, Garantía de Calidad explotación, grandes contratistas y agencias de compra, OAES, PRL, PR, emergencias y PCI. Los resultados globales fueron de 4,36 de media sobre 5, aunque 10 de ellos presentaban una nota inferior a 3 en algún área. Se explicó que se comunica por carta la evaluación a cada contratista y a las empresas contratistas con una calificación inferior a 3 en algún área, además se les requiere la presentación de un plan de acción para su corrección.

De los suministradores evaluados la inspección se interesó por la evaluación de que presentaba una nota inferior a 3 en el área de grandes contratistas y agencias de compra, y en mantenimiento eléctrico. Se mostró comunicado al suministrador especificando los aspectos en los que tiene una nota inferior a 3 y la respuesta de donde indican que va a realizar un plan de acción para cada una de las áreas de mejora.

En relación con los aspectos identificados en la evaluación de suministradores se mostró la entrada PM-AT-23/014 emitida por el grupo de trabajo de la cadena de suministros "Plan actuación 2022-2026. Cadena de suministros" que consta de 3 Acciones de Mejora, cuyo estado es abierto.

Cualificación de suministradores

El procedimiento aplicable de CNA para la cualificación de suministradores es el procedimiento GE-21.01 "Cualificación de Suministradores", Rev. 7. Este procedimiento es común para cualificar suministradores cualificados para el suministro de elementos de calidad nuclear (suministrador homologado nuclear) y para cualificar suministradores industriales y comerciales (suministrador cualificado). La inspección puntualizó que al ser equivalente el término homologado y cualificado en CNA puede haber algún tipo de confusión entre la denominación de "suministrador homologado nuclear" y "suministrador cualificado", la inspección considera que se puede mejorar la denominación de dichos suministradores para evitar confusiones.

A petición de la Inspección, el Titular mostró la Lista de Suministradores Aprobados que es una base de datos (BDSC: Base de datos de suministradores cualificados) donde se registran los suministradores homologados nuclear y algunos de los suministradores cualificados para el suministro de elementos de calidad comercial (suministrador cualificado). Estos dos tipos de suministradores figuran claramente identificados en BDSC. Se aclaró que en el caso de suministradores cualificados comerciales que figuran en la BDSC llevan un plan de dedicación.

Como ejemplo, el Titular mostró cómo figura el suministrador
en la BDCS. Este suministrador es comercial, fabricante de relés monoestables instantáneos. Se pudo comprobar que figura con alcance comercial en la BDCS, así como la referencia de la auditoría de fecha 23/11/2021.

Se aclaró que para la cualificación de suministradores comerciales se lleva a cabo un *survey,* auditoría técnica que tiene por finalidad evaluar que los controles de calidad comercial realizados por el fabricante, son adecuados y aseguran el cumplimiento de las variables críticas de diseño identificadas. La auditoría es cada 3 años.

Los tipos de suministradores homologados nuclear figuran en la BDSC con las siglas siguientes:

- UN: Como Homologado Nuclear
- CN: Como Contratista que va a realizar trabajos relacionados con la seguridad.
- AC: Como agente de compras de equipos relacionados con la seguridad.
- DE: Dedicador

A continuación, se mostró cómo figura (que es un suministrador homologado nuclear. Se pudo comprobar que este suministrador figura en la BDSC como: comercial, nuclear, agente de compras y contratista, así como los alcances para los que está homologado (tiene 20 alcances), algunos de ellos dados de baja que se identifican con (B). Se aclaró que para los suministradores con varios alcances cada alcance tiene su propia

auditoría y su fecha de validez. Y que para todos los suministradores homologados grado nuclear que figuran en la BDSC se planifica la auditoría de homologación 3 meses antes de que caduque la homologación.

A continuación, la Inspección solicitó revisar en la BDSC el estado de algunas de las empresas contratistas participantes en la R129:

- Ingeniería y Tecnología Está homologada como CN (Contratista) con fecha de validez hasta 28/06/24. Para el alcance 1 "Servicios de apoyo a la explotación de la Central Nuclear de Almaraz", el informe de auditoría es el IA-GHE-005-21 y el informe de evaluación IE-CNAT-186/6. El servicio comprende las siguientes actividades:

  a. Supervisión de montaje y mantenimiento y apoyo técnico (Mecánico, eléctrico, I&C y obra civil e infraestructuras)
  b. Servicios de garantía de calidad (apoyo en inspecciones en las áreas de operación, química y protección radiológica)
  c. Diagnosis de válvulas motorizadas
  d. Revisión de actuadores Limitorque
  e. Inspección de estructuras (regla de mantenimiento)
  f. Protección radiológica
  g. Topografía
  h. Apoyo en el área de Operación (cumplimiento de ORE - organización de respuesta de emergencias, plantas de tratamiento de agua, tratamiento de desechos)
  i. Supervisión de trabajos de soldadura
  j. Determinación de debris latente
  k. Servicio integral de penetraciones, seguimiento y control de actividades auxiliares de recarga
  l. Desmontaje y montaje de las tapas de los generadores de vapor

- Está homologada como CN (Contratista) con los siguientes alcances: Supervisión de montaje y mantenimiento mecánico y Servicios de revisión y mantenimiento de climatización de C.N. Almaraz.

- Operaciones Está homologada como CN (Contratista), con un único alcance, servicios de mantenimiento mecánico, eléctrico y de instrumentación. Homologado hasta el 15/02/2026.

- Está homologada como CN (Contratista), con un único alcance, servicios de inspección, supervisión y pruebas (Incluyendo la realización de END), actividades formativas, actividades de Ingeniería de actividades de auditoría y supervisión de Garantía de Calidad. Homologada hasta el 22/06/2023.

- Está homologado como Nuclear (NU), Contratista (CN) y Agente de Compras (AC). La homologación NU, tiene un alcance: servicios de diagnóstico, diseño, reparación y mantenimiento (con suministro de repuesto

incluido) de transformadores de potencia en las instalaciones de (Bilbao) y en las Plantas. Para este alcance está homologado con condiciones hasta el 20/02/2026.

A petición de la inspección se mostró la auditoría IA- 02-23 realizada por y el Informe de Evaluación IE-CNAT-863-1 realizado por CNAT. Del Informe de auditoría de se derivaron 8 desviaciones y 4 observaciones. Y se impusieron los siguientes condicionantes:

- deberá contratar a una tercera parte independiente para la realización de la supervisión durante la ejecución de los trabajos que realiza para CNAT.
- deberá entregar un dosier final por cada uno de los trabajos que realiza para CNAT.

La inspección preguntó por qué en la auditoría de evaluación no se revisaron los planes de mejora derivados del suceso notificable nº 3 de 2022 y de la evaluación de servicios prestados en la anterior recarga donde la empresa había obtenido en algunas áreas una calificación inferior a 3. Los representantes del titular respondieron que la auditoría se había realizado con anterioridad (febrero de 2023) a la evaluación de servicios correspondientes a la R227 (marzo de 2023).

Adicionalmente, se indicó que está prevista una visita a dentro de año y medio para comprobar el avance en la resolución de los condicionantes y en esa visita también se harán comprobaciones sobre los planes de mejora propuestos para resolver las calificaciones inferiores a 3 obtenidas en la evaluación del servicio en la R227.

Se aclaró que, si se homologa un suministrador con condicionantes, se emite un nuevo informe de evaluación cada vez que se resuelve un condicionante, pero no varía la fecha de validez de la homologación (en ningún caso se empieza a contar la renovación de la aprobación como suministrador homologado desde la fecha en la que se retiran los condicionantes).

Proceso de contratación de para realizar actividades en la R1 29.

La inspección se interesó por el proceso de contratación de según se indicó, tiene 12 pedidos para esta recarga, además es una de las empresas colaboradoras de CNAT en explotación.

De las notas de encargo emitidas para los 12 pedidos, la inspección seleccionó para su revisión la relativa a los trabajos en ruta de vasija.

- Se mostró la Nota de Encargo 232316 correspondiente a la petición de servicio de mantenimiento mecánico para “Seguimiento y control de actividades auxiliares de la

recarga de la unidad 1 (GH-MM-R-02)", relativa al seguimiento, control y supervisión de los trabajos de desmontaje y montaje de la tapa de la vasija y de las bocas de los generadores de vapor durante la 29 ª recarga de la unidad I de CNA.

En la Nota de Encargo se define el alcance de la contratación, la razón de la contratación, el importe estimado, fechas, si el trabajo está relacionado con la seguridad nuclear, con la ciberseguridad y si será en zona controlada, así como otros aspectos administrativos útiles para el Titular. Adicionalmente, se indica que ha realizado estas tareas de supervisión mecánica en muchas recargas anteriores de manera satisfactoria.

- Se mostraron las fichas de cualificación de servicios asignadas a este pedido siguientes:

  - MM/024/01 correspondiente al puesto de técnico: entre cuyas actividades está la supervisión y control de la ejecución de los trabajos. Según el marcado del formato "GE 89 a" es un trabajo esporádico, actividad seguridad NO, que requiere un nivel de cualificación 4, y aplica IS-12. Se aclaró que el marcado de "Actividad Seguridad NO" es una errata y que se ha corregido. Esta errata no afectó a la formación requerida, que es la correspondiente al nivel cualificación 4 y trabajos en zona controlada.

  - MM/024/99 correspondiente al puesto de peón: requiere un nivel de cualificación 1, entre cuyas actividades se encuentra preparar medios materiales para las actividades a realizar.

- Se mostró la Petición de Oferta (PO) 2323216 emitida por Contratación a que se envió por correo electrónico a la persona encargada de la contratación de con el asunto: "Seguimiento y control de actividades auxiliares durante la R129 (GH-M-R-02)" en el que se adjuntan la Nota de Encargo.

  Según se dijo, junto con la PO se incluyen las fichas de cualificación de servicio necesarias para desarrollar la actividad. Se comprobó que en esta PO se incluyen requisitos relativos a Experiencia operativa y a trabajos en zona controlada, así como otros términos y condiciones, entre los que se encuentran los requisitos de calidad. Además, se incluyen la documentación aplicable al servicio y la documentación requerida.

  En esta PO no se relacionan las fichas de cualificación de servicio requeridas.

  Durante la visita contención, en relación con los trabajos en ruta de vasija, se pudo comprobar que los trabajadores de que realizaban actividades de supervisión estaban cualificados para el servicio realizado pero la codificación del puesto era MM/037 en vez de MM/024. Durante la redacción del acta por parte de CNA se aclaró que las Fichas de Cualificación de Servicios (MM/024/01 y MM/024/99) asignadas a la PO 2323216 se correspondían al servicio "Apoyo supervisión en actividades auxiliares", en vez de "Cabeza del reactor", y que, al respecto, se ha

emitido en el PAC la no conformidad de referencia NC-AL-23/1750 “Código de puesto MM/024 asignado erróneamente a Petición de Oferta PO232316”, de categoría D.

- Oferta de de referencia 360-C-CH-A-22/0207, rev.0 de diciembre de 2022 contra la PO 2323216. La oferta incluye la aceptación de las condiciones generales de prestación de servicios, la oferta técnica, la organización del ofertantes y prestación de servicios y la oferta económica.

  En relación con la oferta técnica se mostró el plan de calidad de asociado a la petición de oferta PO 232316 de fecha de diciembre de 2022. En dicho plan se incluyen entre otros aspectos, la organización del ofertante y prestación de servicios:

  - Los puestos técnicos y de oficio asignados a este servicio: dos Técnicos superior, uno de ellos hará las funciones de coordinador de la cabeza del reactor. Dos técnicos medio, uno senior y otro que participará en las actividades del desmontaje-montajes de las tapas de los GGVV, 2 Técnicos Supervisores y un puesto de oficial 1ª que trabajará en el servicio de desmontaje-montaje de las tapas de los GGVV.

  - Aspectos relativos a la formación y prevención de riesgo laborales.

  - Aplicará el programa de garantía de calidad: 01-PGC-D-0001-GH y procedimientos, ambos aprobados por CNAT. Se comprobó que el plan de calidad estaba aprobado por CNAT.

  - Interrelaciones y comunicaciones: se establecerán exclusivamente a través del coordinador del servicio de y se mantendrán reuniones mensuales o según requerimiento del servicio.

La documentación incluida en la oferta es evaluada por los técnicos, si se considera aceptable y tiene el visto bueno de Garantía de calidad se emite el pedido.

- Se mostró la evaluación de ofertas por Garantía de calidad, según la cual la oferta no presenta excepciones al requerimiento de Garantía de calidad de la nota de encargo para el servicio A1 y cualificación nuclear. Con validez hasta 28/06/2024.

- Pedido de CNA de referencia SR23MM60556 una vez aceptada la oferta de Incluye las condiciones particulares, por ejemplo, la duración del pedido y la documentación aplicable.

Posteriormente, la oficina de admisión de CNAT comprueba las fichas de cualificación del personal que envía adjunta a este pedido.

Al finalizar el servicio, todos los departamentos que han trabajado bajo este pedido, valorarán el desempeño de la empresa.

- La Inspección solicitó ver la evaluación de de la anterior recarga (R227). El Titular mostró la carta de referencia ATA-VS-061501, donde se comunica a que ha obtenido una nota media de 4.6 sobre 5, así como los puntos fuertes y los puntos débiles encontrados en su desempeño.

Cualificación del personal de contrata

Para los trabajadores siguientes de la empresa se solicitaron los cuatro anexos del GE 89.01:

- Se comprueba que el trabajador está cualificado como jefe de equipo, con un nivel de cualificación 2B, para el servicio de revisión de válvulas de seguridad. Al entrevistarle, indica que es programador, que está contratado como jefe de equipo y que lleva trabajando para desde 2005.

- Se comprueba que el trabajador está cualificado como peón, con un nivel de cualificación 1, para el servicio de mantenimiento mecánico de sistemas varios.

- Se comprueba que el trabajador está cualificado como peón, con un nivel de cualificación 1, para el servicio de revisión de válvulas de seguridad.

Para otros diez trabajadores de distintas empresas, que fueron entrevistados durante la inspección, se solicitaron los anexos “a” (Ficha de cualificación de servicios) y “d” (Certificación de cualificación); con objeto de comprobar que se cumplen las cualificaciones para los distintos puestos.

- Se entrevistó de Indica que lleva un año en y que ha trabajado en varias recargas, pero que esta es su primera recarga en el ámbito de PR. También señala que está en prácticas de formación de PR y que necesita 480 horas para completarlas. Con la documentación, la inspección comprueba que está cualificado como técnico ayudante de PR, con un nivel 2A, para el servicio de apoyo al SPR de plata durante la parada.

- Se comprueba que de está cualificado como oficial de 2ª zona controlada, con un nivel 2A, para el servicio de personal EE.CC de carácter permanente. En la entrevista, indica que ha estado en varias recargas desde 1997 para distintas empresas. Que lleva desde 2001 en PR en Almaraz, siendo fijo desde 2015.

- Se entrevista a de Indica que es supervisor responsable de dirigir la apertura y cierre de la esclusa de equipos. La inspección comprueba que está cualificado como técnico junior, con un nivel 3, para el servicio de cabeza vasija del reactor.

- Se entrevista a de Indica que es supervisor de día para las tareas apertura y cierre de la esclusa de equipos. Se comprueba que, está cualificado como técnico junior, con un nivel 3, para el servicio de cabeza vasija del reactor.

Supervisión independiente de garantía de calidad.

A petición de la inspección se mostró el informe SP-AL-23/089 "Informe de supervisión de pruebas periódicas" correspondiente al procedimiento PS-CR-02.23 "Vigilancia radiológica y medidas de protección durante el movimiento de combustible en la R129" y ejecución de los días 24-25/04/23. La supervisión está cumplimentada en el formato CL-LC-004 a, rev.4, se concluye que la ejecución es correcta y se especifican las actividades de supervisión previamente a la ejecución y durante la ejecución, así como el análisis de los resultados. En esta supervisión se identificó un registro erróneo en formato PS-ES-01.22b que se registra en SEA-PAC como NC-AL-23/1324.

VISITA A PLANTA PARA PRESENCIAR ACTIVIDADES EN CURSO RELACIONADAS CON LA SEGURIDAD.

La Inspección se desplazó a planta para realizar comprobaciones en trabajos relacionados con la seguridad en curso llevados a cabo por empresas contratistas.

Revisión y montaje de la Válvula MS1 131, válvula de seguridad 5ª de la línea del generador de vapor 2.

De la actividad de revisión y montaje de la Válvula MS1 131, válvula de seguridad 5ª de la línea de vapor del generador de vapor 2, situada en el edificio de salvaguardia 1460, la inspección presenció el apriete de los pernos inferiores de la válvula, actividad realizada por la empresa contratista

En el lugar de trabajo se encontraban el jefe de equipo de y los ejecutores de el supervisor principal y el supervisor de apoyo, ambos de la empresa y el supervisor de Garantía de calidad por parte de CNA, perteneciente a la empresa

Se pudo comprobar que en el lugar de trabajo disponían de paquete de trabajo de referencia PQT 9369557, con la siguiente documentación:

- Lista de verificación del paquete de trabajo
- OT 9369557
- Procedimiento de CNA de referencia: MMX-MN-02.50 "Desmontaje, revisión y montaje de las válvulas de seguridad líneas 1, 2 y 3 generadores de vapor, sistema MS", rev. 3.
- Planos y diagramas
- Prejob realizado el 26/04/23
- Vale de almacén de referencia 1052137
- PPS

- Listado de herramientas

La orden de trabajo no estaba asociada a un descargo, pero sí disponía de sello de Sala de Control que autorizaba la ejecución de la orden de trabajo. Según se explicó por parte de la sección de Operación, el descargo asegura la frontera para realizar el trabajo. En este caso no hay válvula frontera ni conexiones eléctricas por lo que no es requerido. Al no poder aislar el tramo, el trabajo se ejecuta con la línea drenada y el generador de vapor lleno pero sin presión, además para las actividades de revisión de la válvula se procede a instalar una brida ciega.

A petición de la inspección se facilitó el procedimiento OPX-ES-05.01 "Descargos y etiquetado de equipos".

Se llevaron a cabo las siguientes comprobaciones del vale de salida de almacén, de referencia 1052137, asociado a esta Orden de trabajo:

- Se mostró el vale de almacén en papel, el cual identifica que es de seguridad y lleva las firmas de almacén, en este vale se incluyen tres repuestos: dos juntas y un pasador. Se hicieron comprobaciones en SIGE, tanto del vale de almacén, como relativas a la clasificación de la válvula en la Q-list (ficha del componente es la 793) y a la clasificación de los materiales en el SSC.

- La válvula MS1 131, según ficha nº 793 está relacionada con la seguridad (clase nuclear, nivel de calidad A) fabricada por y tiene varios repuestos entre los que se encuentran los referidos en el vale de almacén (el pasador es relacionado con la seguridad, y de las juntas espirometálicas, una es relacionada con la seguridad y otra es un repuesto no relacionado con la seguridad).

  Se aclaró que el vale de almacén para ser válido tiene que estar en papel y llevar la firma de almacén, de esta forma se garantiza que el área de almacén ha realizado las comprobaciones sobre el repuesto, derivadas de si es de seguridad o no; de si se precisa utilizar un repuesto alternativo o un repuesto grado comercial dedicado. Adicionalmente, se revisa también si hay stock.

Se pudo comprobar que los equipos y herramientas utilizadas, llave dinamométrica EW-22/222 y brazo de la (manguera hidráulica) EW-15/01C, se encontraban calibradas y dentro de plazo válido de calibración.

Se comprobó que se había llevado a cabo una reunión Prejob formal (documentada) el 26/04/23 que abarcaba todas las actividades comprendidas en la orden de trabajo. Según consta en la RPT había consistido en verificar las reglas que salvan vidas, y se habían repasado con el equipo involucrado en la actividad los conocimientos y experiencias, los pasos críticos, situaciones con riesgos de error, escenario del peor caso y riesgos de la actividad, medidas de precaución y de protección.

La supervisión, según se dijo, estaba establecida a hitos principales o a demanda. Se disponía de PPS con tres puntos de aviso y uno de espera.

Actividades de ruta de vasija

La Inspección se desplazó a contención para presenciar los trabajos que se estaban llevando a cabo en ruta de vasija. En el momento de la visita, ya se había colocado la cabeza de la vasija y estaban ejecutando el tensionado de los pernos.

Las empresas contratistas para la ruta de vasija eran y participaba en las tareas de supervisión, adicionalmente había personal de en actividades de protección radiológica. El personal de participaba en la ejecución de las actividades de montaje y desmontaje de la cabeza del reactor.

Se explicó que el personal de trabaja en dos turnos, cada turno está compuesto por 6 personas. A su vez la supervisión de también es a turnos, en cada turno hay dos supervisores y adicionalmente hay un supervisor responsable. Por otra parte, el Titular dispone de un Coordinador de Contención, también de y a turnos (3 turnos de 8:30 horas), cuyo objetivo es coordinar todos los trabajos de la ruta de vasija con la Sala de Control, y con el personal del Área de Mantenimiento.

En la zona de trabajo se encontraba la documentación siguiente: Guía-AL-096 "Guía de comunicación de las actividades de ruta de vasija", rev. 0 y el procedimiento de de referencia 01-AT-Q-00106-GH "Montaje de la tapa del reactor" aprobado por CNA con fecha marzo de 2022, que consta de check-list donde van rellenando cada paso aplicable tanto los supervisores de como los supervisores de Garantía de Calidad (como supervisión independiente).

En relación con los prejob, se indicó que se hacen prejob diarios no formales.

Se entrevistó al supervisor permanente de (TIP 71843), que explicó que durante la recarga supervisa la apertura de la esclusa de equipos y el montaje y desmontaje de la cabeza de la vasija. Para ello utiliza el procedimiento 01-AT-Q-00106-GH de tipo continuo (procedimiento que precisa estar *in situ* durante los trabajos y se va rellenando a medida que se ejecuta) de que se utiliza a modo de lista de chequeo.

Se entrevistó al supervisor responsable de (TIP 71627), que indicó que no está de forma permanente en contención, pero si está disponible si los supervisores lo necesitan y que presencia las actividades más relevantes.

Dentro de la cavidad, también trabaja personal de Protección Radiológica de la contrata se entrevistaron a los técnicos de PR con TIP 47959 y TIP 29381, que explicaron que cada turno rellena un documento denominado Seguimiento en zona de trabajo, para que los relevos de los siguientes turnos tengan constancia de lo realizado previamente. A preguntas sobre la comunicación de posibles incidencias se indicó que se comunicarían al jefe de equipo de y este a su vez se lo comunicaría al responsable de C.N. Almaraz. Los procedimientos de medida de protección radiológica con los que trabajan en campo son de C.N. Almaraz.

Diagnosis de la válvula MS1 3008

La inspección se desplazó al edificio de Salvaduardias, cota +14.600 mm, donde estaba ubicada la válvula MS1 3008, válvula del *steam dump,* donde estaba prevista la realización de la diagnosis de dicha válvula, a realizar por la empresa colaboradora

En el momento de la visita se encontraban en la zona de trabajo la Jefa del equipo de los analistas, los operadores, el ayudante de operador y los instrumentistas. Se había terminado de acoplar la válvula MS1 3008 tras el mantenimiento previo del actuador y se estaban llevando a cabo la preparación para la diagnosis. Según se dijo, los valores *as found* resultaron aceptables. En la prueba se comprueba que los valores *as left* también son aceptables. La inspección presenció la primera parte de la prueba, esto es, la prueba de fugas, cuyo criterio de aceptación es que la fuga sea inferior a 5 psig durante 5 minutos.

Por parte de la inspección se comprobó lo siguiente:

- Los equipos y herramientas utilizadas: QL3 03 02, el cable CIP 34, sensor TRP 186 y el sensor TRP 209, se encontraban calibradas y dentro de las fechas de calibración válidas para su uso.
- Del descargo aplicable a la tarea, 1-PRO-567/3023, se pudo comprobar el etiquetado de los equipos de proximidad con la leyenda “Significativo para el riesgo y de seguridad”.
- Se disponía de paquete de trabajo de la diagnosis de la válvula que constaba de:
    - Lista de verificación del paquete de trabajo (CUV0921/9356547) cumplimentada de fecha 23/03/23
    - Orden de trabajo OT 9356547
    - Pocedimiento PV-100.03 “Diagnosis válvulas neumáticas con instrumentación Quicklook” de se comprobó que dicho procedimiento estaba aprobado por CN Almaraz en abril de 2020.
    - PPS correspondiente a la supervisión.

Realización de gama de mantenimiento sobre la válvula MS1 HV-4503

La inspección se desplazó al edificio de turbina cota +7.30 zona calentadores donde se encontraba ubicada la válvula MS1 HV-4503 (Válvula control a baipás turbina al condensador a línea 24B), donde la empresa contratista estaba realizando la gama de CNAT C-SY-0924 rev.0 “Inspección, limpieza, calibración, repetibilidad y alineamiento de válvulas neumáticas e instrumentación asociada, de alivio de vapor al condensador (steam dump), sistema MS” tras el mantenimiento de la válvula.

En la zona de trabajo se encontraban en el momento de la visita el jefe de equipo, el ejecutor y el ayudante del ejecutor, así como el supervisor de CNAT. Según se dijo, el equipo de trabajo de también contaba con un supervisor de que no estaba presente por encontrarse de baja.

La inspección pudo comprobar que disponían de paquete de trabajo que constaba de: lista de verificación del paquete de trabajo de fecha 22/03/23, gama CNAT CSY 0924 rev.0, la orden de trabajo OT 9354465, registros de la gama, descargo 1-PRO-570/2023.

REUNIÓN DE SALIDA

Se celebró una reunión de cierre en la que la inspección transmitió a los representantes del titular las siguientes conclusiones generales, independientemente de los aspectos concretos que se identifiquen como resultado de la evaluación de detalle de la información obtenida en la inspección:

CN Almaraz dispone de medidas de control y supervisión de las actividades llevadas a cabo por los contratistas en recarga, dichos controles y medidas se encuentra recogidas en procedimientos e implementadas en la central.

En las actividades presenciadas y en la documentación revisada durante la inspección de las actividades de control y supervisión de contratistas en recarga llevadas a cabo por CN Almaraz no se han identificado hallazgos ni desviaciones menores, sí se han identificado las siguientes propuestas de mejora:

- El procedimiento de CNA aplicable para la cualificación de suministradores es el procedimiento GE-21.01 “Cualificación de Suministradores”, Rev. 7. Este procedimiento es común para cualificar suministradores cualificados para el suministro de elementos de calidad nuclear (suministrador homologado nuclear) y para cualificar suministradores industriales y comerciales (suministrador cualificado). La inspección puntualizó que al ser equivalente el término homologado y cualificado en CNA puede haber algún tipo de confusión entre la denominación de “suministrador homologado nuclear” y “suministrador cualificado”, la inspección considera que se puede mejorar la denominación de dichos suministradores para evitar confusiones.

- En el procedimiento GE-47 “Reuniones previas de trabajo (RPT) y Reuniones posteriores de cierre (RPC) en CNAT” se incluye el formato “GE- 47 a” para cumplimentar las reuniones prejob formales. Los supervisores entrevistados consideran que este formato está enfocado a formalizar las reuniones prejob cuando se trata de actividades individuales, con una única orden de trabajo, la inspección considera que se puede mejorar este formato para que permita la cumplimentación de todas las reuniones prejob formales incluso cuando éstas abarcan actividades asociadas a una misma tarea en varios equipos iguales.

En la revisión de detalle de la documentación proporcionada en la inspección, se han identificado:

La siguiente desviación menor:

- Se han asignado las fichas de código MM/024/01 y MM/024/99 al pedido 232316 en vez de las fichas con código MM/037. Durante la redacción del acta por parte de CNA se aclaró que las Fichas de Cualificación de Servicios MM/024/01 y MM/024/99 asignadas a la PO 2323216 se correspondían al servicio "Apoyo supervisión en actividades auxiliares", en vez de "Cabeza del reactor" y se indicó que, al respecto, se ha emitido en el PAC la no conformidad de referencia NC-AL-23/1750 "Código de puesto MM/024 asignado erróneamente a Petición de Oferta PO232316", de categoría D. La inspección pudo comprobar que los trabajadores de presentes en las actividades de ruta de vasija cumplían los requisitos de cualificación necesarios para llevar a cabo su actividad.

Y las siguientes propuestas de mejora:

- La inspección considera una mejora recoger explícitamente en los procedimientos aplicables al proceso de contratación de servicios que la Petición de Oferta incluya la relación de fichas de cualificación de servicio aplicables a dicha actividad.

- Cuando una empresa colaboradora realiza numerosas actividades CNA emite una Petición de Oferta para cada una de las actividades que solicita el servicio.
  La inspección considera una mejora que la denominación de cada una de las actividades objeto de Petición de Oferta sea más detallada para evitar confusiones como la indicada en la desviación menor identificada.

Que, por parte de los representantes de CN Almaraz, 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, 22 de abril, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964, de 29 de abril, sobre Energía Nuclear, el Real Decreto 1836/1999, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre instalaciones nucleares y radiactivas, y el Real Decreto 1029/2022, de 20 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre protección de la salud contra los riesgos derivados de la exposición a las radiaciones ionizantes, así como la autorización referida, se levanta y se suscribe la presente acta, firmada electrónicamente.

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. Almaraz para que para que, con su firma, lugar, y fecha manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta.

ANEXO I: Agenda de inspección

AGENDA DE INSPECCIÓN

AGENDA DE INSPECCIÓN

1. Reunión de apertura:

1.1. Presentación

Breve presentación por parte de CN Almaraz de los aspectos generales de la contratación de empresas para realizar trabajos en la recarga R1 29:

- 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 1R29 (listado de los servicios contratados para la 1R29, 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)
- Procedimiento para elaborar los paquetes de trabajo.
- Supervisión por la línea de actividades en planta.
- Procedimiento de formación del personal esporádico para la R29
- Además, los siguientes:

Anexo II: lista de asistentes

ASISTENTES CNAT

- (Dpto. de Licenciamiento CNAT)
- (Dpto. de Mantenimiento I&C - CNA)
- (Jefe de Mantenimiento – CNA)
- (Técnico del Dpto. de Contratación - CNAT)
- (Jefe del Dpto. de Contratación - CNAT)
- (Jefa del Dpto. de Garantía de Calidad – CNA)
- (Técnico del Dpto. de Garantía de Calidad – CNA)
- (Jefe del Dpto. de Mantenimiento Mecánico – CNA)
- (Técnico del Dpto. de Planificación de Recargas – CNA)
- Hidalgo (Jefe Dpto. de Oficina Técnica de Operación – CNA)
- (Jefe de Almacén– CNA)
- (Dpto. de Cualificación de Suministradores - CNAT)
- (Jefa del Dpto. de Cualificación Suministradores - CNAT)
- (Técnico del Dpto. de Instrumentación y Control – CNA)

Por parte del CSN:

- – Técnico de Garantía de Calidad CSN (Jefa de Inspección)
- – Técnico de Garantía de Calidad CSN
- – Técnico de Garantía de Calidad CSN

COMENTARIOS AL ACTA DE INSPECCIÓN

DEL CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Ref.- CSN/AIN/AL0/23/1257

ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/AL0/23/1257
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.

Hoja 9 de 26, segundo párrafo

Dice el Acta:

"El procedimiento aplicable de CNA para la cualificación de suministradores es el procedimiento GE-21.01 "Cualificación de Suministradores", Rev. 7. Este procedimiento es común para cualificar suministradores cualificados para el suministro de elementos de calidad nuclear (suministrador homologado nuclear) y para cualificar suministradores industriales y comerciales (suministrador cualificado). La inspección puntualizó que al ser equivalente el término homologado y cualificado en CNA puede haber algún tipo de confusión entre la denominación de "suministrador homologado nuclear" y "suministrador cualificado", la inspección considera que se puede mejorar la denominación de dichos suministradores para evitar confusiones."

Comentario:

Se ha generado en SEA la acción AI-AL-23/082 para revisar en el procedimiento GE21.01 la denominación de suministrador homologado nuclear y de suministrador cualificado.

Hoja 10 de 26, tercer párrafo.

Dice el Acta:

"MM/024/01 correspondiente al puesto de técnico: entre cuyas actividades está la supervisión y control de la ejecución de los trabajos. Según el marcado del formato "GE 89 a" es un trabajo esporádico, actividad seguridad NO, que requiere un nivel de cualificación 4, y aplica IS-12. Se aclaró que el marcado de "Actividad Seguridad NO" es una errata y que se ha corregido. Esta errata no afectó a la formación requerida, que es la correspondiente al nivel cualificación 4 y trabajos en zona controlada."

Comentario:

La errata en la ficha de cualificación de servicios asignada al código MM/024/01 se corrigió con la entrada SEA NC-AL-23/1714.

Hoja 19 de 26, penúltimo párrafo

Dice el Acta:

"En el procedimiento GE-47 "Reuniones previas de trabajo (RPT) y Reuniones posteriores de cierre (RPC) en CNAT" se incluye el formato "GE- 47 a" para cumplimentar las reuniones prejob formales. Los supervisores entrevistados consideran que este formato está enfocado a formalizar las reuniones prejob cuando se trata de actividades individuales, con una única orden de trabajo, la inspección considera que se puede mejorar este formato para que permita la cumplimentación de todas las reuniones prejob formales incluso cuando éstas abarcan actividades asociadas a una misma tarea en varios equipos iguales."

Comentario:

Se ha generado en SEA la acción ES-AL-23/277 para valorar revisar el formato GE-47a para segmentar o ampliar el apartado de OT/OTG.

Hoja 20 de 26, párrafos segundo a cuarto

Dice el Acta:

"Y las siguientes propuestas de mejora:

- *La inspección considera una mejora recoger explícitamente en los procedimientos aplicables al proceso de contratación de servicios que la Petición de Oferta incluya la relación de fichas de cualificación de servicio aplicables a dicha actividad.*
- *Cuando una empresa colaboradora realiza numerosas actividades CNA emite una Petición de Oferta para cada una de las actividades que solicita el servicio. La inspección considera una mejora que la denominación de cada una de las actividades objeto de Petición de Oferta sea más detallada para evitar confusiones como la indicada en la desviación menor identificada."*

Comentario:

Para el primer punto, se ha generado en SEA la acción AI-AL-23/083 para que se incluya en el documento de Petición de Oferta la lista de las fichas de cualificación aplicables a dicha petición.

Para el segundo punto, se ha generado en SEA la acción AI-AL-23/084 para optimizar el proceso de asignación de fichas de cualificación para los distintos servicios demandados en planta.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el TRÁMITE del acta de inspección de referencia CSN/AIN/AL0/23/1257 correspondiente a la inspección realizada en la instalación nuclear C.N. Almaraz, los inspectores que la suscriben y firman electrónicamente declaran,

Comentario General:

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

Página 9 de 26, segundo párrafo:

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

Página 10 de 26, tercer párrafo:

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

Página 19 de 26, penúltimo párrafo:

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

Página 20 de 26, párrafos segundo a cuarto:

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