

## ACTA DE INSPECCIÓN

, funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear acreditados como inspectores, en su condición de autoridad pública según el artículo 122 del Reglamento sobre instalaciones nucleares y radiactivas, y otras actividades relacionadas con la exposición a las radiaciones ionizantes, aprobado por el Real Decreto 1217/2024, de 3 de diciembre, en el ejercicio de la función inspectora

### **CERTIFICAN:**

Que los días nueve, diez, once y doce de junio de 2026 se han personado en la Central Nuclear de Cofrentes que dispone de autorización de Autorización de Explotación otorgada por la Orden TED/308/2021, de fecha 17 de marzo de 2021.

La inspección del CSN estuvo acompañada por , funcionaria de nuevo ingreso en el Consejo de Seguridad Nuclear.

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 formará 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).

La inspección tenía por objeto realizar la inspección piloto planificada multidisciplinar de dedicación de componentes de grado comercial, cuyo acrónimo en inglés es CGI (Comercial grade item). El alcance de la inspección queda recogido en la agenda de inspección (AGI), de referencia CSN/AGI/COF/26/1096, la cual fue remitida previamente al titular y se adjunta a la presente acta como anexo II.

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

Se declaró expresamente que las partes renunciaban 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.

Realizadas las advertencias formales anteriores y de la información a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones, tanto visuales como documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

#### **Reunión de apertura**

En la reunión de apertura, al tratarse de la primera inspección piloto que se realizaba a CN Cofrentes sobre el proceso de dedicación de componentes de grado comercial, la inspección expuso el alcance y objetivos de este tipo de inspecciones, y abordó las cuestiones recogidas en la agenda de inspección (anexo II) en orden secuencial.

#### **Presentación**

De acuerdo con el punto 1.1 de la agenda de inspección, el titular expuso en una presentación los aspectos generales y la estructura de la gestión de dedicación de componentes de grado comercial de la central nuclear de Cofrentes.

El titular dispone de los siguientes procedimientos relacionados con el proceso de dedicación de componentes de grado comercial:

Los materiales básicos deben adquirirse a suministradores que dispongan de un sistema de calidad nuclear (conforme a la UNE-73401-95 o similar). Sin embargo, la Guía de Seguridad 10.1 de 25 de febrero de 1999 “Guía básica de calidad para instalaciones nucleares” contempla dos excepciones que pueden aplicarse en el proceso de compra. Una de esas excepciones es el empleo del proceso de dedicación de componentes de grado comercial.

El titular explicó que la metodología para la adquisición y/o la dedicación de componentes comerciales en aplicaciones relacionadas con la seguridad se encuentra recogido en el PG 027 Ed.9.

El titular indicó que el proceso general de dedicación de componentes comerciales comienza con la clasificación del material para determinar su función de seguridad y continúa con la verificación de la homologación del fabricante, antes de emitir el pedido o realizar ningún ensayo. Posteriormente, se evalúa la conveniencia de emplear un componente básico o un componente dedicado y, cuando procede, se realiza un Análisis Previo de Repuestos a Dedicar (APRD). A continuación, se ejecuta la dedicación mediante la modalidad correspondiente (interna, externa o compra directa) y, si resulta aplicable, se emite el certificado de dedicación (CD). Finalmente, se genera el dossier de dedicación para su incorporación a la instalación.

Cuando la dedicación es realizada por el titular, o por un suministrador bajo responsabilidad de CN Cofrentes, si el titular cuenta con un procedimiento interno específico de dedicación del tipo de componente (PG 27.XX), no es necesario elaborar una Evaluación Técnica de Dedicación (ETD). En caso de no contar con procedimiento específico, aplicando el procedimiento PG 27.15, CN Cofrentes elabora una ETD

basándose en informes de EPRI (EPRI NP-5652, EPRI NP-6406 u otras que sean de aplicación) en el caso de que sea una dedicación interna, pero si la dedicación es contratada a un tercero, CN Cofrentes elabora una ETDE (especificación técnica de dedicación externa) y el dedicador remite a CN Cofrentes, para su aprobación, el plan y el dossier de dedicación. El titular manifestó que, hasta ahora, nunca se ha realizado una dedicación vía ETDE.

Por otro lado, existe la posibilidad de adquirir materiales grado comercial ya dedicados de forma externa (por el suministrador, o por un tercero bajo la responsabilidad del suministrador), aplicando el procedimiento PG 27.10. En este caso, el titular emite una ET (especificación técnica de compra), la cual recoge los requisitos técnicos del material y del servicio de dedicación, y revisará y aprobará el plan de dedicación entregado por el suministrador. Adicionalmente, en la recepción del material debe realizarse una verificación documental y un control de calidad. Cuando el material es aceptado, se marca como dedicado dentro del almacén. No obstante, el titular manifestó que, en este caso, puede que el código del material quede clasificado como clase (código Sx). También explicó que, cuando se da de alta un material como relacionado con la seguridad, a priori, no se sabe si se va a suministrar clase o dedicado. Adicionalmente, indicó que, por la documentación que entregan algunos suministradores como es difícil discernir si el material adquirido es clase o dedicado.

En el procedimiento PG-027 se indica, en el punto 7.3, que la unidad demandante debe justificar el uso de un CGI en aplicaciones relacionadas con la seguridad. Asimismo, en el formato para el Análisis Previo de Repuestos a Dedicar (APRD), PG 027-F01-06, el demandante debe marcar si existe o no un componente básico en el mercado; y, en caso de existir, debe procederse a su adquisición.

La inspección preguntó si hay algún registro relativo a la justificación del uso de un CGI dedicado en una posición relacionada con la seguridad. El titular indicó que la justificación sobre la no existencia de un componente básico en el mercado no se documenta. La inspección manifestó que la justificación sobre no emplear componentes básicos en posiciones relacionadas con la seguridad, debería estar documentada y ser trazable.

La inspección preguntó al titular si dispone de algún método de compartir conocimiento y experiencia sobre dedicación de componentes de grado comercial en equipos comunes que sean ampliamente utilizados en la industria nuclear. El titular respondió que participa en un grupo sectorial, dentro de "Foro nuclear" en el que se intercambia información práctica y se emprenden nuevos proyectos con el resto de titulares de centrales

nucleares españolas.

La inspección se interesó por la existencia de indicadores internos, alimentados por datos como los descritos en la presentación del titular (“familias” vs “en proceso”, número de “cerradas,” etc.), que permitan obtener conclusiones acerca de la eficiencia global del proceso. El titular respondió afirmativamente, pero que a fecha de la inspección todavía no estaban formalizados en ningún procedimiento.

#### **Revisión general del proceso de gestión de repuestos**

Según el punto 2.1 de la agenda, la inspección efectuó, de forma general, la revisión de los procedimientos aplicables al objeto de la inspección, solicitando algunas aclaraciones sobre los procedimientos aplicables:

Sobre la **“estructura de la gestión de dedicación de componentes de grado comercial”**, la inspección realizó las comprobaciones recogidas a continuación.

En relación con los procedimientos para la dedicación de medidores de temperatura (PG-27.31 y PG-27.21 para post accidente) y manómetros (PG-27.30 y PG-27.45 para post accidente) para condiciones normales y post accidente, la inspección solicitó aclarar las diferencias en las características críticas funcionales requeridas. El titular indicó que los medidores post accidente, además de la “integridad a la presión”, se les requería una “calibración”.

La inspección solicitó aclarar si estas características críticas estaban relacionadas y cumplían con lo requerido por la RG 1.97 de instrumentación post accidente. El titular entregó el documento de referencia 22212-GN126V-IN-00.000011.00004 de justificación con el cumplimiento con el contenido de dicha guía reguladora.

La inspección constató que, para la dedicación de rodamientos, existían los procedimientos PG-27.04, aplicable a los instalados en máquinas rotativas, así como PG-27.03, para los montados en actuadores de válvulas motorizadas, y preguntó para qué servía el procedimiento PG-27.02, general de rodamientos. El titular respondió que este último procedimiento no había sido nunca usado y que valoraría la conveniencia de eliminarlo.

En relación al PG-067 Rev.7. “Procedimiento para determinar repuestos alternativos”, la inspección preguntó por las implicaciones de la calificación funcional aumentada (apartado 4), la inspección señaló que la definición de “clasificación funcional aumentada” (referenciada en el documento L98-8115 en revisión 16 “Clasificación de

estructuras, sistemas y componentes” facilitado a la inspección) carecía de una estructura suficientemente rigurosa. El titular señaló que dicha definición es consistente con las cartas HE-JEN-C-0150 y HE-JEN-C-0150 de la extinta Junta de Energía Nuclear que fueron mostradas a la inspección, constatando que, si bien no eran definiciones precisas, sí eran lo suficientemente descriptivas.

Sobre las diferentes definiciones de terremoto (apartado 4), la inspección señaló que el contenido del término HF (espectro de masas) estaba duplicado recomendando su eliminación en revisiones posteriores. Además, a petición de la inspección, se mostraron los documentos K93-5A068 Rev.2 “Estructuras, Sistemas y Componentes con HCLPF 0,3g” y el A94-5D632 Rev.1 “Informe final de resultados del plan de acción particularizado de la caracterización sísmica del emplazamiento de CN Cofrentes”, ya que su título no se encontraba dentro del documento y resulta relevante para una mejor comprensión del texto.

En el contexto de la disciplina Sísmica (apartado 4), la inspección preguntó por qué en el documento soporte L98-8115 Rev. 6 “Clasificación de estructuras, sistemas y componentes” solo se definen las Categorías Sísmica (I), Requisitos sísmicos específicos (IA) y No Categoría Sísmica I (N), cuando en el Estudio Final de Seguridad además existe la no categoría Sísmica I con requisitos de soportado sísmico (SS). El titular señaló que la SS, aparece en listados y se describe dicho L98-8115, pero no se encuentra explícitamente mencionada. El titular afirmó que en todo caso lo actualizaría en la siguiente revisión. Para completar la argumentación, el titular mostró tanto el módulo de SAP “ ” como el documento A71-9A018 Rev. 0 “ ” datos de seguridad” en los que la categoría SS sí que se encuentra contemplada.

La inspección solicitó información acerca de la definición del término “job analysis” (apartado 4), respondiendo el titular que consiste en un análisis clásico de flexibilidad en circuitos de tuberías, incluyendo las válvulas y el resto de especialidades que se vean impactados por los efectos dinámicos de un sismo.

En lo referente a la clasificación funcional de componentes (apartado 6.2), la inspección preguntó qué sucedería en el caso de que ni el módulo de “ ” ni el procedimiento L98-8115 pudieran clasificar una parte (ninguna de las dos primeras posibilidades contempladas). El titular señaló que no ha tenido ninguna experiencia de este tipo hasta la fecha, por lo que en caso de que se diera esa circunstancia se analizaría el caso particular.

La inspección preguntó si para realizar el análisis de modo de fallo (apartado 6.3.1),

utiliza alguna metodología específica como pudiera ser o , a lo que el titular respondió negativamente. En su lugar emplea un análisis menos complejo basado en el diagrama de flujo de proceso que se muestra en el gráfico 2 del mismo apartado, en el que el titular confía por su amplio conocimiento de la planta.

Sobre los **“suministradores externos de dedicación”**, la inspección realizó las siguientes comprobaciones:

La inspección solicitó aclaraciones sobre la gestión de las evaluaciones a los suministradores. Según el procedimiento PG-012 Rev.9 “Evaluación de suministradores de servicios y bienes”, al evaluar a un suministrador cuyo sistema de calidad esté certificado en base a una norma no específicamente nuclear, se deben hacer comprobaciones para verificar que su sistema de calidad cubre las diferencias con la UNE 73401. La inspección preguntó si estas comprobaciones quedan documentadas y si son trazables. El titular indicó que estos aspectos se recogen en el propio informe de evaluación del suministrador y mostró a la inspección la auditoría de referencia IED-DFOM-17/01, realizada al suministrador .

Por otro lado, en el mismo procedimiento se indica que cuando se encuentra una desviación relevante en una auditoría el suministrador pasa a ser activo con condicionante y la central que ha llevado a cabo la auditoría abre una entrada en el PAC para su control. La inspección solicitó revisar el informe de auditoría de algún suministrador con condicionantes y la entrada PAC asociada. El titular mostró la entrada PAC NC-100000045218 derivada del informe de auditoría realizado en julio de 2025 a en el que se reflejan varias desviaciones que derivan en un condicionante. Esta entrada es de categoría D y cuenta con una acción de corrección para incluir este condicionante en la base de datos de suministradores aprobados de la CN de Cofrentes.

A petición de la inspección, el titular mostró a la inspección la lista de suministradores aprobados (LSA). Esta se actualizó con el informe de evaluación del suministrador , este puede ser agente de compras, realizar auditorías del y gestor de dedicaciones, pero no puede dedicar directamente.

Adicionalmente, se mostraron a la inspección los informes de auditoría realizados para el :

- COF-106/3- realizado por CN Cofrentes en marzo de 2025, a la empresa , para la prestación de servicios de dedicación de CGI, entre otros. En esta auditoría se encontraron 3 desviaciones y 3 observaciones.
- -901- realizado por en junio de 2024, a la empresa , para realizar servicios de dedicación de CGI, entre otros. En esta auditoría se encontraron 4 desviaciones y 4 observaciones.

Sobre la **“Gestión de la dedicación mediante proceso interno del titular”**, la inspección realizó las siguientes comprobaciones:

El PG 027.15 Ed.6 “Procedimiento para la dedicación de materiales codificados” establece el proceso de dedicación de componentes grado comercial a realizar por el titular (dedicación interna) o por un dedicador externo. Las premisas principales que condicionan la realización del proceso dedicación interno son: la inexistencia procedimientos internos específicos de dedicación (PG 27.XX), la imposibilidad de justificación por análisis de Ingeniería de requerimientos de cualificación ambiental y/o sísmica, y la realización de ensayos en laboratorios externos. Estos condicionantes se establecerán en el análisis previo del repuesto (APRD), donde también se establece el modo de dedicación (interno).

Según manifestó el titular, los procedimientos específicos PG-27.XX sólo aplican a dedicaciones de materiales en componentes sin calificación ambiental ni sísmica (o que puedan realizarse sin ensayos externos) y las que emplean únicamente el método 1 de aceptación.

**Condiciones anómalas abiertas en relación con la gestión de repuestos. Gestión en el PAC de las No Conformidades, Propuestas de Mejora y Requisitos Reguladores**

Con respecto al punto 2.2 de la agenda, la inspección realizó las siguientes comprobaciones:

Sobre condiciones anómalas abiertas en el momento de la inspección, el titular manifestó que no había ninguna abierta relacionada con el proceso de dedicación de componentes de grado comercial o con la gestión de repuestos.

Sobre entradas en el PAC, la inspección revisó la entrada de la no conformidad (NC) 100000040542, asociada a condición anómala CA 2024-20 sobre los “manguitos de alimentación neumática no cualificados en válvulas P38F015A/B y P38F017A/B”.

La primera acción de esta NC correspondía a la realización de la dedicación de los latiguillos metálicos que se encontraban en almacén. Esta acción además está referenciada en otra NC (Ref. 100000039662).

Asociadas a otras acciones, el titular mostró el dictamen técnico de repuesto (DTR-24-069) para analizar el repuesto alternativo propuesto para las ubicaciones técnicas indicadas anteriormente (P38F015A/B y P38F017A/B).

Relacionado con la sustitución de internos por mantenimiento preventivo, la inspección revisó la entrada de la propuesta de mejora (PM) 100000036040, asociada a condición anómala CA 2024-28 sobre la “temperatura de fluido superior a la recomendada por el fabricante”. Esta PM se revisó en la inspección del Programa de Acciones Correctivas (PAC) (ref. Acta CSN/AIN/COF/24/1062), donde se manifestó que debería abrirse otra NC para analizar porqué se ha instalado una bomba en una ubicación con condiciones de temperatura fuera del rango indicado por el fabricante en sus especificaciones y analizar si esto es extensible a otros equipos.

La inspección preguntó sobre las acciones tomadas al respecto, y el titular mostró la NC 100000041119 donde, entre sus acciones, se encontraba la realización del proceso de repuesto alternativo (mediante el DTR-24-111) para la bomba de vacío E31CC2000 y la emisión de la SCP 8340, para la reclasificación de las ubicaciones técnicas y resolver las discrepancias en la clasificación de seguridad del panel E31P002 y los elementos que la componen.

#### **Experiencia operativa interna y externa en relación a componentes dedicados.**

En lo referente a punto 2.3 de la agenda, la inspección revisó el listado de experiencia operativa relacionada con la adquisición de componentes de grado comercial, el proceso de dedicación de componentes y la identificación de componentes fraudulentos.

La inspección preguntó si había entradas de experiencia operativa interna o externa relacionadas con la dedicación de componentes: El titular respondió que la experiencia operativa interna se reflejaba en el PAC.

Con respecto a la experiencia operativa externa, el titular respondió que no se había registrado ninguna que estuviera relacionada directamente con elementos de dedicación comercial, pero que sí que había entradas de experiencia operativa externa de componentes falsificados y fraudulentos (CFSI).

La inspección se interesó por las entradas de CFSI. El titular informó sobre un informe de experiencia operativa de notificado por Part 21 en 2021 y que se

había analizado en CN Cofrentes, ya que había un interruptor similar instalado en planta. Se mostró a la inspección el comunicado de , así como el análisis de experiencia operativa externa realizado por CN Cofrentes. En este último se verifica la autenticidad del interruptor instalado que podría haberse visto afectado.

Adicionalmente, el titular mostró a la inspección la NC 100000031125 relativa a otra notificación por el 10CFR21. La entrada PAC, de categoría C, se encontraba cerrada a fecha de la inspección. El motivo de la notificación por el 10CFR21 fue el fallo de algunos arrancadores que no habían funcionado según diseño, produciendo actuaciones indebidas del enclavamiento mecánico entre contactores de apertura y cierre de interruptores de válvulas; como consecuencia, impidiendo el movimiento de la válvula ante una demanda. El titular, en su entrada PAC, lista los arrancadores suministrados a CN Cofrentes durante el periodo afectado. Se realizó una determinación inmediata de operabilidad de 44 válvulas en diferentes posiciones de la CN Cofrentes. Adicionalmente, el titular concluye que, en base a la inspección previa a la instalación, la baja probabilidad de fallo, la experiencia operativa interna, la frecuencia de prueba y comprobación de que la válvula no se bloquearía en su primera actuación, existe una expectativa razonable de operabilidad para las válvulas consideradas. Aun así, en la entrada PAC, el titular redacta un procedimiento y establece un plan de sustitución para estas válvulas, en caso de ser necesaria su retirada.

Asimismo, el titular informó que un informe de WANO de 2025 sobre prácticas de soldaduras en la central nuclear de se había transmitido a garantía de calidad de CN Cofrentes para información.

En cuanto al control de los CFSI, el titular cuenta con la G-23 Rev.0 *“Guía para la detección de componentes falsos y fraudulentos en CN Cofrentes”*. Esta guía resume los objetivos para la prevención, detección y control de los CFSI, indicando los distintos procedimientos en los que se recogen los requisitos para su cumplimiento. La inspección indicó que las directrices para el control de CFSI se recogen, prácticamente en su totalidad, dentro del procedimiento PC-046 Rev.8 *“Gestión de Almacenes”*, mientras que otros procedimientos citados en la guía G-23 no incluyen directrices que les serían de aplicación. El titular indicó que revisaría los procedimientos para mejorar este aspecto.

La inspección se interesó por la formación específica recibida por el personal para la detección de CFSI. El titular aclaró que cuenta con formación inicial y periódica programada para el personal que lo necesita.

Finalmente, la inspección preguntó si los casos de CFSI detectados por el titular se comparten con otros titulares y la metodología empleada para ello. El titular aclaró que en caso de detectar un CFSI, es experiencia operativa la unidad que documenta el caso y quien decide qué casos se comparten con el sector.

### **Comprobaciones a los componentes de la muestra de dedicaciones de componentes**

En lo que concierne al punto 2.4 de la agenda, y tras lo expuesto anteriormente del proceso de dedicación, la inspección procedió a revisar los dosieres de dedicación (D-), y particularmente los planes de dedicación de los componentes seleccionados en la agenda de inspección. Para cada uno se revisaron las funciones de seguridad, características críticas, criterios de aceptación, criterios de muestreo, métodos de aceptación, criterios de cualificación sísmica y ambiental, y registros de pruebas y resultados.

A continuación, se detallan los aspectos revisados de los planes de dedicación de los distintos componentes seleccionados:

#### **➤ Heater 1E Modelo y (Códigos material 36102707 y 36102704)**

La documentación de dedicación de estos materiales, recibidos por el pedido número , está contenida en el “dosier final de calidad del pedido” remitido a CN Cofrentes por el agente de compras . El pedido de CN Cofrentes constaba de varios modelos de diferentes componentes (starters/contactores, heaters, bloques de contactos auxiliares) entre los que se encuentran los heaters clase 1E modelos y . Dicho pedido se materializó en tres órdenes de suministro, que son las que identifican la dedicación de cada componente adquirido. La inspección comprobó lo siguiente:

- El fabricante de los componentes es , la dedicación se realizó por y fue suministrado a CN Cofrentes por empresa subsidiaria de en 2017. Se cualificó los equipos según IEEE 323-1974 e IEEE 344-1987.
- Entre la documentación incluida en el dosier, la inspección hizo comprobaciones sobre los certificados de conformidad de del dedicador, el plan y el informe de calificación sísmica, el plan de verificación de la dedicación y los datos asociados a dicha verificación.

- En la documentación presentada se constató que \_\_\_\_\_ realizó pruebas de comportamiento ante sismo para los heaters de mayor calibre y masa, considerando la muestra representativa del conjunto suministrado.
- En la documentación relacionada con la verificación, la inspección confirmó que para todos los heaters adquiridos se habían verificado las características críticas de intensidad nominal, intensidad y tiempo de disparo, comprobación de que se mantiene el disparo tras el enfriamiento del heater, verificación visual del disparo, medida de la resistencia de aislamiento.
- Las discrepancias identificadas durante este proceso, si bien ninguna estaba relacionada con los heaters objeto de la inspección, fueron resueltas satisfactoriamente.

El proceso de dedicación siguió el procedimiento de CN Cofrentes con referencia PG-27.10 para dedicaciones externas.

En relación con el plan de calificación sísmica, se trataron las siguientes cuestiones:

- Los ensayos en mesa cumplen con los requisitos de la IEEE-344-1987 y han consistido en la aplicación de 5 sismos OBE (terremoto base de operación) y posteriormente 3 SSE (terremoto de parada segura), siguiendo las indicaciones del apartado 4.2.5 de la norma con un 10% de margen según la IEEE-323-1974.
- La inspección comprobó que los ocho espectros de respuesta de ensayo sísmico (RRS) adjuntos en el documento eran coherentes con el ensayo a realizar (esto es OBE/SSE en direcciones ortogonales para posición vertical y horizontal). El ensayo de respuesta sísmica se calculará mediante el “time history” de la información provista por los acelerómetros en cada eje sobre la mesa de ensayo.
- La inspección preguntó por el desglose del número de funciones de densidad de potencia espectral y acelerogramas adjuntos para la justificación de su validez sísmica. En el momento de la inspección, el titular no pudo justificar este aspecto, quedando pendiente de aclaración por parte del titular.

➤ **Aceite lubricante** **(Código 521358)**

El material, fabricado y suministrado por \_\_\_\_\_, es empleado en varias ubicaciones relacionadas con la seguridad. La inspección comprobó

que, en las dedicaciones iniciales, se aplicaba el método 1 (inspección y pruebas); no obstante, tras la auditoría en la planta de en (Informe de referencia IA-RLE-23/01) se adoptó el método 2 (Inspección del suministrador del componente grado comercial).

La inspección revisó los planes de dedicación D-25/048, D-25/049 y D-25/052 correspondientes al mismo pedido de compra Ref. , pero a tres números de lote distintos ( respectivamente).

El boletín de análisis de para el dossier de dedicación D-25/049 corresponde a otro lote. El boletín hace referencia del lote , y no al lote .

Los certificados de conformidad (o “declaración”, según el documento del fabricante) de los tres dossiers se certifican en base al número de pedido, y no en base a los números de lote. Este aspecto no permite realizar una trazabilidad completa del material, ya que en este caso un mismo pedido tiene tres números de lote distintos. La falta del número de lote en los certificados de conformidad se detectó también en los dossiers de dedicación D-25/045 y D-23/068.

Este último aspecto no daría cumplimiento al requisito de calidad indicado en el informe de evaluación IE-RLE-24/02, donde se indica que el fabricante deberá emitir para cada suministro (especificando el tipo de aceite y el n.º de lote) un certificado de cumplimiento con las especificaciones y revisiones originalmente dedicadas en el informe de ref. CE-IF-18-9501, Rev. 0. El titular se comprometió a solicitar la documentación requerida al fabricante.

En el APRD-25/048, en el apartado (C) “¿el material requiere cualificación?”, no está marcada la casilla referente a calificación ambiental. La inspección preguntó por qué es así, teniendo en cuenta que el aceite objeto de la dedicación puede ser usado en ubicaciones técnicas con requisito de calificación ambiental de equipos mecánicos. Los representantes del titular respondieron que esa casilla debería estar marcada y que dicha calificación está justificada en el estudio de dedicación A94-5B729 (informe de CE-IF-18-9501 antes referido).

➤ **Condensador axial 500uF** **(Código 90016385)**

La inspección revisó el dossier de dedicación D-18/060 correspondiente a condensadores axiales de 500µF modelo , fabricados por suministrados por y asociado al pedido . La inspección comprobó que se trataba del lote

de 40 unidades. El código del material en SAP era 90016385, estaba clasificado como S5D y se siguió un proceso de dedicación interna con el procedimiento PG 27.09, realizado según la normativa EPRI-NP-5652 / UNE73104:94 utilizando el método 1 (Inspecciones y pruebas).

Las pruebas realizadas para la verificación de características críticas del componente, consistían en una inspección visual, identificación y marcado (part number, capacitancia, tensión de trabajo, y temperatura de operación), pruebas funcionales (tensión de trabajo, capacitancia y corriente de fuga) y dimensionales (longitud y diámetro). La inspección solicitó justificación del empleo de un muestreo estricto, conforme el EPRI TR-017218 R1), para las pruebas funcionales, dado que dicha guía permite aplicar un muestreo normal cuando existe evidencia de que todos los componentes pertenecen al mismo lote.

En el momento de la inspección, el titular no pudo justificar la selección del criterio aplicado, quedando pendiente de aclaración por parte del titular.

La inspección comprobó que los resultados de las pruebas habían sido satisfactorios y que los registros de los ensayos formaban parte del certificado de dedicación CD-18/060.

La inspección también solicitó el DTR-16-022, que analiza el cambio de referencia del condensador de aluminio axial 500  $\mu$ F – 50 V dc de por el condensador de aluminio axial 500  $\mu$ F – 50 V dc de Basándose para ello en el procedimiento PG 0067 “Procedimiento para determinar repuestos alternativos”. El dictamen técnico acepta la instalación del condensador de en las ubicaciones técnicas que se indican en el propio DTR-16-022, y se indica que el código de material 90016385 se puede adquirir de grado comercial para posteriormente ser sometido a un proceso de dedicación según el procedimiento PG 27-09. En el dictamen se indica que el condensador no requiere calificación sísmica ni ambiental. La inspección preguntó por qué no se había tenido en cuenta el peso del condensador tal y como indica el procedimiento PG 27-09 y el titular respondió que el peso se añadió en el procedimiento como barrera para detección de componentes CFSI en la edición 4 del procedimiento que es posterior a la fecha de realización del dossier de dedicación.

La inspección se interesó por la justificación aportada para atribuir la categoría de sísmicamente “Rugged” del capacitor, de modo que el proceso de dedicación (en este caso por el Método 1), no requiera ensayos adicionales. El titular mostró la guía EPRI CGI JUTG CGICA01 Rev.0 “Evaluation For Fixed Capacitors”, dedicada a capacitores fijos, en la que EPRI según su experiencia los considera estables.

➤ **Tarjeta aisladora 15 canales** **(Código 36115577)**

En relación con el dossier de dedicación asociado al pedido con número de tarjetas aisladoras de 15 canales con part number para la ubicación técnica H13PP756, la inspección comprobó lo siguiente:

- El fabricante del componente es , la dedicación se realizó por y , empresa subsidiaria de que suministró 8 tarjetas clase 1E dedicadas en septiembre del 2019. cualificó los equipos según IEEE 323-1974 e IEEE 344-1987. El pedido incluía adicionalmente otra tarjeta que fue destruida durante la fase de pruebas.
- Las tarjetas que tienen función aisladora según el catálogo del fabricante disponen de microprocesador. En el informe de dedicación se indica que no es necesario realizar un plan de V&V (verificación y validación) propio de equipos digitales. El titular confirmó que dicho plan no era requerido ya que la función aisladora es realizada mediante un optoacoplador previo e independiente al microprocesador y que las señales de dichas tarjetas solamente se llevan al para la monitorización de la conexión y desconexión de cargas durante las pruebas de las ESFAS sin derivarse a ningún otro sistema o lazo de control.
- En el dossier de dedicación la inspección comprobó que estaban incluidos el plan de dedicación con referencia CGD-441-RTP-8712-00-000 Rev.0 y el plan para ensayo sísmico con referencia QP-351028392-1 Rev.0 (aprobado en septiembre de 2019) y el certificado de conformidad del dedicador.
- En la documentación presentada se constató que realizó pruebas de comportamiento ante sismo para una de las tarjetas de lote.
- En la documentación relacionada con la verificación, la inspección confirmó que para todas las tarjetas adquiridas se habían verificado las características críticas de operabilidad, resistencia de aislamiento e inspección de soldaduras.
- No se identificaron desviaciones durante el proceso de dedicación.

El proceso de dedicación siguió el procedimiento de CN Cofrentes con referencia PG-27.10 para dedicaciones externas.

El titular indicó adicionalmente que, si bien las tarjetas se compraron con clasificación 1E, en la aplicación están clasificadas como No1E+ al no tener función relacionada con la seguridad, pero estar alimentadas desde barras clase 1E.

La dedicación de dichas tarjeas son para la ubicación de ordenador de planta (C95) que no está relacionado con la seguridad.

Desde el punto de vista sísmico, el titular señaló que, al considerarse estas tarjetas relevantes para la seguridad, deben ser diseñadas y soportadas sísmicamente, de acuerdo con la base de diseño de la instalación para SSE y OBE, lo que en la práctica se materializa siguiendo las consignas de la IEEE 344-1987.

La inspección revisó el documento de calificación preparado por sobre el componente suministrado por para CN Cofrentes, tratándose las siguientes cuestiones:

- Han quedado recogidos los resultados de los ensayos sísmicos realizados sobre la probeta, las conclusiones obtenidas y la información de soporte correspondiente a los ensayos de referencia llevados a cabo con carácter previo y posterior a la ejecución de dichos ensayos. Dicha información, conjuntamente con el plan de dedicación, conforman la justificación técnica requerida por la RG-1.164.
- Los espectros de respuesta de ensayo sísmico han sido calculados y representados para un amortiguamiento del 2 % para el escenario de OBE y del 5 % para SSE, lo que resulta consistente con la RG-1.61.
- Se ha verificado que los ensayos de respuesta sísmica envuelven al espectro de respuesta requerido RRS (incluyendo el margen del 10 %) en el rango de frecuencias comprendido entre 1 y 100 Hz para la totalidad de las ejecuciones del ensayo sin haberse documentado ninguna anomalía, lo que se ajusta al contenido de la RG-1.100.
- Con base en lo anterior y según los ensayos realizados, las ocho tarjetas de categoría 1E quedan dedicadas sísmicamente según el plan de calificación de NES y las condiciones de servicio especificadas por .

➤ **Tarjetas de fuentes de alimentación aislada (Código 36135281)**

En relación con el dossier de dedicación con número D-22/015 de tarjetas de fuentes de alimentación aislada, con código de material 36135281 para las ubicaciones técnicas H13PP745/746/757, la inspección comprobó dicho expediente estaba en espera.

En la ronda por planta, la inspección comprobó que en el almacén R se habían recepcionado 4 tarjetas con el código de material 36135281 y que estaban retenidas a falta de resolver cuestiones relativas a su dedicación externa.

➤ **Termostato con referencia** **(Código 90035849)**

En relación con la documentación del dossier de dedicación del pedido con número , con fecha de noviembre de 2025 y asociado a unos termostatos de rango -5°C a 65°C que forman parte del control de temperatura del aceite del sistema P39 en el edificio de combustible, la inspección comprobó lo siguiente:

- El fabricante del componente de dicho termostato del modelo es . La dedicación se realizó por mientras que y actuaron como agentes de compra para suministrar 5 termostatos. Uno de estos termostatos quedaría inservible tras las pruebas.
- El plan de dedicación seguido es el PD- 03/26 y utiliza como documentación de referencia el EPRI CGIITTO1 Rev.1, aprobado por CN Cofrentes.
- En el dossier de dedicación no se adjuntan los informes de medidas dimensionales, los informes de ensayo de las pruebas funcionales, el certificado de lote o número de serie y el certificado de conformidad con el pedido para los componentes. El titular indicó que realizará una búsqueda de la documentación pendiente y la adjuntará en el dossier.
- El componente no fue sometido a una caracterización ambiental pero se comprobó que los parámetros de catálogo de fabricante eran envolventes de las condiciones ambientales de operación “mild” y radiación inferior a 10 rads.

El proceso de dedicación siguió el procedimiento PG-27.10 de CN Cofrentes para dedicaciones externas según el método 1 de inspección.

El titular informó que la dedicación externa estaba, a fecha de la inspección, todavía en curso a la espera de recibir el material y la documentación, para la revisión por Ingeniería de Repuestos y Garantía de Calidad.

La inspección se interesó por varios aspectos de la especificación de la calificación sísmica de con la referencia SISM-03/26, resultando en las aclaraciones siguientes:

- subcontratará al laboratorio de para la realización de los ensayos sísmicos, permitiéndose la presencia de uno de sus técnicos, así como la posibilidad de otro en representación de CN Cofrentes, mediante el procedimiento de referencia SISM-03/26, aprobado por CN Cofrentes en abril del 2026.
- El procedimiento específico de la calificación indica que este proceso debe cumplir con la IEEE-2004 y por lo tanto con la RG-1.100 en revisión 3. A este respecto, de forma coherente con la RPS de 2020, los correspondientes compromisos contraídos, y la confluencia de las siguientes consideraciones:
  - Las revisiones 1 y 2 de esta norma son BL de CN Cofrentes.
  - Las modificaciones más relevantes de la revisión 3 a la 2 de esta RG son la introducción formal de la experiencia operativa y la calificación funcional, que no tienen impacto en esta dedicación.
  - En el análisis de nueva normativa de la RPS de 2020, CN Cofrentes optó por mantener las revisiones 1 y 2 sin incorporar la 3 ya que está condicionada a que los fabricantes adopten la IEEE-344-2004 en los procesos de calificación sísmica.

La inspección destacó que, aunque en este caso se trate de un aspecto meramente formal, la aplicación de la revisión 3 debe ser previamente aceptada.

- En cuanto a la secuencia de ensayos se exigen 5 pruebas representativas de OBE (los dos primeros con el componente desenergizado y los tres últimos energizado) y posteriormente el SSE con el componente energizado.
- Los espectros de respuesta requeridos para el ensayo son tres (vertical y dos movimientos horizontales ortogonales con sus correspondientes coeficientes

cZPA). Además, el componente debe cualificarse sísmicamente para el SME calculado para una aceleración del terreno de “Full Scope”.

➤ **Rodamiento y manguito de fijación Ref.** **(Código 90046051)**

La inspección revisó los dosieres de dedicación D-19/061, D-21/023, D-21/049 y D-24/031 correspondientes a rodamientos (Ref. modelo ) con manguitos de fijación (Ref. ) fabricados por . Para todos los dosieres, el proceso de dedicación fue realizado de acuerdo a las normas EPRI-NP-5652 / UNE 73104:94, utilizando el Método 1 y el plan de dedicación PG 27.04 (según la revisión vigente en ese momento) con resultado satisfactorio.

La inspección detectó que el dossier D-21/023 no correspondía al rodamiento modelo (90046051), sino al modelo (código material 3156900).

La inspección detectó que, en el dossier D-19/061, dentro del proceso de aceptación de las características críticas no se realizó la medida del diámetro interior, al contrario que para los D-21/049 y D-24/031, donde sí que se realiza la medida de este parámetro. A este respecto, la inspección destacó la importancia de realizar un correcto control dimensional en este tipo de componentes, donde hay más de un componente (en este ejemplo, el manguito de fijación).

Concretamente en relación a los criterios de aceptación de las dimensiones, la inspección preguntó el motivo por el que empleaban tolerancias (tanto finas como groseras) según la UNE EN 22768-1, en lugar de emplear las tolerancias “normal, JS7”, según lo indicado en las hojas de catálogo del componente. La norma UNE EN 22768-1 especifica las tolerancias generales para las dimensiones lineales y angulares que no llevan especificación individual de tolerancia, no siendo el caso para este componente.

La inspección preguntó por qué las tolerancias para la aceptación de las medidas del diámetro exterior e interior de los rodamientos dedicados en el dossier D-24/031 (0,15 y 0,80 mm, respectivamente) son 10 veces superiores a las recomendadas por la EPRI JUG de rodamientos. El titular respondió que, siguiendo la argumentación de la EPRI JUG, la diferencia en las medidas de los distintos rodamientos del catálogo del fabricante son superiores a 1 mm, por tanto, una tolerancia de décimas de mm es apropiada para la aceptación.

Para todos los dosieres revisados, la calificación sísmica de los rodamientos fue

abordada mediante cumplimiento con la guía EPRI CGI JUTG CGIBE01 Rev. 0 “Bearings”, en la que fue marcada la casilla de “Rugged” y por tanto no se requieren comprobaciones sísmicas adicionales.

En el pedido correspondiente al dossier D-21/049, el número total de rodamientos comprados al suministrador fue de cuarenta, pero de ellos fueron dedicados dos una vez montados en su ubicación definitiva tras superar las pruebas requeridas. Los rodamientos fueron dedicados porque el fabricante ya no los suministra como componentes de clase nuclear, quedando la dedicación como única alternativa para su utilización en aplicaciones nucleares.

Con el fin de mantener la trazabilidad, el titular agrupa todos los documentos relevantes para el proceso en la base de datos de SAP, que fue mostrada a la inspección.

➤ **Rodamiento Radial** **(Código 30033833)**

En relación con el rodamiento radial de contacto angular de dos hileras de bolas del fabricante del lote visto en el almacén A y que disponía de etiqueta indicando que había sido dedicado, el equipo de inspección comprobó que había sido suministrado y dedicado por mediante el método 2 “Survey” con el pedido . En el apartado de certificados de la instrucción de recepción se indica que el suministro se realiza de acuerdo al procedimiento operativo PO/CN/01 Ed.0 “Suministro de rodamientos a las centrales nucleares de y CN Cofrentes” (de fecha 09/11/2023) y al plan de dedicación de referencia TCN-2305 (de fecha 02/10/2023). El plan de dedicación requiere del cumplimiento con el procedimiento NP430 “Procedimiento medición rodamientos , CN Cofrentes” (de fecha 16/11/2023).

La inspección comprobó incluidos en el dossier de dedicación: los pedidos de materiales, la oferta (PVR-DX01224-001557 de enero de 2024), los documentos de los pedidos, certificado de lote único, el certificado de características de fabricación que garantizan respuesta ante sismo desde 1975 y certificado de trazabilidad.

En el dossier de calificación de se comprobaron las características críticas incluidas en el plan de verificación (control dimensional, peso y dureza).

➤ **Junta labio Ref.**                      **(Código 90018962)**

La inspección revisó los dosieres de dedicación D-23/037 y D-24/069, donde se empleó el plan de dedicación PG.27.26 (revisión 3 y revisión 4 respectivamente para cada dossier) y el método 1 (inspección y pruebas) como proceso de aceptación.

La inspección comprobó que entre la documentación del dossier D-24/069 no se encontraba el certificado de conformidad con el pedido ni el certificado de trazabilidad del lote para el componente. En la documentación del dossier se referenciaba a un número de lote ( ) del cual no se disponía ninguna trazabilidad. El titular respondió que realizaría una revisión del dossier para subsanar la trazabilidad del lote, actualizar en SAP el lote en los movimientos de materiales y revisar la documentación para actualizar el lote correcto. El titular manifestó que mientras se aclaraba este aspecto, quedaba el lote bloqueado en el almacén.

En lo que concierne a la disciplina sísmica, la inspección verificó que la guía aplicada para determinar que este componente (sin contactos eléctricos, partes móviles y con una masa muy reducida) es de categoría “Rugged”, fue la EPRI CGIGA01 Rev. 0 “Evaluation for Gaskets, Non-Metallic (and Spiral Wound)”, que el titular mostró.

➤ **Válvula reguladora caudal Modelo**                      **(Código 36093397)**

**Dossier 15-1094**

El titular agrupa dentro de los dosieres de dedicación D-960, D-1093 y D-1094 (formalizados mediante el DTR-14-007) el análisis de la válvula reguladora de caudal del fabricante , como repuesto alternativo a las válvulas reguladoras de caudal del mismo fabricante, para ser instalada en las unidades P39ZZ001A/B/C/D.

Las conclusiones del dictamen establecen que, siempre y cuando estos materiales sean sometidos a un proceso de dedicación, verificando el funcionamiento y mediante la comprobación del certificado de intercambiabilidad de entre la original y la nueva , este componente puede instalarse en la UT P39ZZ001A/B/C/D.

La inspección solicitó el certificado de intercambiabilidad entre modelos del fabricante, al no encontrarse adjunto en el dossier de dedicación. En el momento de la inspección, el titular no disponía de ese certificado de intercambiabilidad. Relacionado con la intercambiabilidad de los componentes, la inspección señaló que en el dictamen no se

indicaba las condiciones de diseño correspondientes a la “presión máxima” y el “caudal máximo” para la válvula . La inspección concluyó que ambos hechos eran indicativos de deficiencias en el proceso de evaluación técnica del componente. El titular propuso abrir una acción en el PAC para resolver estos aspectos.

La función de seguridad de dichos componentes es la de regular el flujo de aceite entre los diferentes componentes del circuito de lubricación de las unidades enfriadoras del sistema P39, así como del accionamiento de las válvulas de corredera de los correspondientes compresores. Esta capacidad debe mantenerse tanto en operación normal como LOCA y LOOP.

La inspección se interesó por el motivo principal para no volver a adquirir nuevamente la válvula al mismo suministrador calificada. El titular indicó que el motivo era que el suministrador ya solo proporciona repuestos de grado comercial.

La inspección se interesó por la aplicación de las guías G-STERI, explicando el titular sobre la válvula que según la G-STERI número 1-95007 en revisión 2, “Generic seismic technical evaluation for replacement items for “instrument valve”, las válvulas reguladoras de caudal de bajas dimensiones (en este caso 161,6x46x40 mm) y peso (solo 1,3 kg) son componentes sísmicamente estables “RUGGED”. Por tanto, el mantenimiento de la calificación sísmica de la válvula, queda asegurado mediante el cumplimiento de los criterios de aceptación del EPRI TR-1 05849 “Generic Seismic Technical Evaluation of Replacement Items for Nuclear Power Plants -Items -Specifics Evaluation”, y de este modo no se requieren acciones adicionales.

#### Dosieres D-17/05 y D-17/09

La inspección se interesó por la justificación aportada por el titular para la consideración de este componente, dedicado satisfactoriamente mediante el Método 1, sísmicamente de categoría “Rugged” y por lo tanto no requiere ensayos adicionales para que ser instalada en la UT señalada. El titular mostró la guía G-STERI 1-95007 Rev.2 “Generic seismic technical evaluation for replacement items for instrument valve”, justificando que dichas válvulas de pequeño tamaño y bajo peso, son componentes intrínsecamente “Rugged”. Asimismo, el titular aclaró que su función mecánica (asociada a la apertura o cierre del paso de fluido) se basa en un diseño conceptualmente simple. En resumen, el cuerpo, obturador y elementos metálicos estructurales del material, han sido diseñados conforme a prácticas industriales ya consolidadas para soportar condiciones de proceso. Adicionalmente, el titular señaló que los equipos mecánicos presentan un

comportamiento inherentemente robusto en entornos adversos, siendo únicamente sensibles los materiales no metálicos o eléctricos.

La inspección se interesó por el significado de códigos como el WG-12593617 o el WI-12593504 en la portada y contraportada del documento. El titular respondió que se trata de “Órdenes de Trabajo” cuya primera letra identifica el tipo y el número posterior es el dígito correlativo.

A preguntas de la inspección, al no haber disponible un procedimiento de la familia PG 27.XX, el titular había realizado una ETD (ETD-1094).

En lo referente a la tabla de observaciones, la inspección preguntó si la misma unidad dedicada es la que será instalada, respondiendo el titular positivamente y especificando que su instalación se corresponde con la orden de sustitución número 12593504.

En el ámbito de la asignación del atributo sísmico “Rugged” la inspección solicitó aclaración de por qué se han utilizado hasta tres documentos diferentes para ello a lo largo del documento. El titular aclaró que:

- La G-STERI nº 1-95007 Rev.2 es la guía de calificación sísmica que define cómo se demuestra que un componente resiste cargas sísmicas.
- La G-STERI nº105849 Rev. 1 “Plant Support Engineering: Generic Seismic Technical Evaluations of Replacement Items for Nuclear Power Plants Item Specific Evaluations” incluye entre muchos otros aspectos todas las guías STERI incluyendo la nº 1-95007.
- La EPRI CGI JUTG CGIAC01 Rev.0 “Joint Utility Task Group commercial grade item evaluation for air diaphragm”, que es la guía de aceptación de componentes de grado comercial que define qué características críticas se necesitan comprobar para aceptar un componente para función de seguridad, en este caso la de la válvula neumática.

En relación al apartado de referencias, la inspección hizo la observación de que probablemente fueran excesivamente abundantes en número, respondiendo el titular que en el momento de la inspección no disponía de información al respecto.

#### Dossier 19-098

La inspección preguntó por el estado de este documento, pues se lanzó hace casi siete

años. El titular aclaró que al igual que otros muchos similares, estos procesos son realizados en muchas ocasiones con una gran antelación antes de ser requerido su cambio efectivo, haciendo hincapié de que el material se encuentra bloqueado en el almacén a la espera de pruebas e instalación.

➤ **Kit P/SERVOM.** **(Código material 90045872)**

Mediante el pedido , en el año 2019, CN Cofrentes adquirió tres unidades grado comercial de este material. Puesto que estos materiales pueden ser instalados en actuadores relacionados con la seguridad, y son necesarios para la realización de alguna de sus funciones de seguridad, se requiere un proceso de dedicación de los mismos. Para ello, el titular dio de alta la dedicación D-19/087. A fecha de la inspección esta dedicación se encontraba en espera y los materiales estaban bloqueados en el almacén.

El kit consta de varias juntas y elementos de diferentes composiciones químicas como Nylon, EPDM, nitrilo o acetal.

La inspección preguntó por el mantenimiento preventivo de los actuadores que montan los elementos de este kit, las gamas con las que se realiza y la frecuencia de las posibles sustituciones periódicas de dichos elementos. Los representantes del titular indicaron que el mantenimiento preventivo de los actuadores se realizaba según el procedimiento PGMP-0904I y la Gama 4619I, que implicaba la sustitución de las juntas del actuador. La frecuencia original de estos preventivos era de una vez cada 8 recargas. Sin embargo, desde la aplicación del código ASME OM (año 2020), cambió el mantenimiento de los actuadores neumáticos, de forma que se realiza en primer lugar una diagnosis y si aplica prueba de fugas, valorando posteriormente en función de los resultados, la necesidad de realizar el preventivo. Este mantenimiento comenzó a realizarse cada 3 recargas y en base a los buenos resultados, pasaron a una frecuencia de 5 recargas.

Los representantes del titular indicaron que, según sus comprobaciones, hasta el año 2018 este material estaba codificado como clase, siendo la última vez que se usó uno de estos kits en el año 2015.

**Recorrido por planta**

La inspección realizó un recorrido por planta visitando los almacenes de componentes (almacenes “A” y “R”) de CN Cofrentes.

El procedimiento PC 046 Rev. 8 “Gestión de almacenes” establece las líneas generales de actuación para el almacenamiento, manejo y transporte de los suministros, así como

de los criterios y medios para la recepción de suministros de uso general que llegan al almacén.

La inspección comprobó que en el almacén general “A” de componentes se identifican los materiales dedicados (D) mediante una etiqueta, que recoge información del código de material, si el proceso de dedicación es interno o externo, n.º de serie y n.º de lote.

La inspección comprobó que en el almacén “R”, de recepción de componentes, se segregan los materiales que se encuentran en proceso de dedicación o que tienen pendiente recibir documentación del proceso. Estos materiales se identifican con el etiquetado de “material en espera”.

Los materiales tipo D, con dedicación a realizar por el titular, se etiquetan “en espera” y se abrirá un INC pendiente de dedicación, informando a mantenimiento. Se pasará a aceptado cuando se recibe la dedicación aprobada.

El titular mostró el rodamiento modelo (código material 30033833).

La solicitó que se le mostrara el kit (código material 90045872), asociado al dossier de dedicación D-19/087 que se encontraba “en espera”. Se comprobó que este material se encontraba segregado y con motivo “pendiente de dedicación” en el etiquetado.

### **Reunión de cierre**

La inspección mantuvo una reunión de cierre con la participación de todos los representantes del titular que asistieron a la inspección, en la que se comunicaron los aspectos principales de la inspección piloto.

La inspección constató que la sistemática y los procedimientos que abarcan la dedicación de componentes proporcionan una cobertura adecuada del proceso de evaluación técnica y de aceptación de los componentes seleccionados.

La justificación para no emplear componentes básicos en posiciones relacionadas con la seguridad por parte de la Unidad Demandante de cada componente debería encontrarse debidamente documentada.

En el PG 27, se identificaron diversas incoherencias relativas al flujograma 27.2 y a la aplicación del formato de APRD, entre otras. El titular asumió la necesidad de una revisión

de dicho procedimiento para reflejar la sistemática real en la gestión de componentes dedicados en su procedimiento.

La inspección resaltó que existe margen de mejora en lo referente a la confección de los dossiers de dedicaciones. En particular, se considera de interés:

- Reforzar la correcta cumplimentación de las instrucciones de recepción, dada la existencia de registros incompletos o deficientes.
- En relación con la detección de componentes falsificados, fraudulentos y sospechosos (CFSI), reforzar el contenido de los procedimientos aplicables para garantizar una adecuada prevención, identificación y tratamiento de estos componentes.
- Dentro del proceso de evaluación técnica, mejorar la “evaluación de identidad” de los componentes, incorporando análisis más detallados que justifiquen adecuadamente su identidad y/o intercambiabilidad.

Los representantes 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 Reglamento sobre instalaciones nucleares, radiactivas y otras actividades relacionadas con la exposición a las radiaciones ionizantes aprobado por el Real Decreto 1217/2024, de 3 de diciembre, así como la autorización referida, se levanta y se suscribe la presente acta firmada electrónicamente.

## ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

Representantes del titular:

## ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

### **1. Reunión de apertura:**

#### **1.1. Presentación**

Breve presentación por parte de CN Cofrentes de los aspectos generales de la dedicación de componentes:

- Estructura de la gestión de dedicación de componentes de grado comercial.
- Suministradores externos de dedicación.
- Gestión de la dedicación mediante proceso interno del titular.
- Situación actual de los principales componentes dedicados en CN Cofrentes, tanto instalados como aprovisionados.

#### **1.2. Planificación de la inspección: horario de mañana.**

### **2. Desarrollo de la inspección:**

#### **2.1. Revisión general del proceso de gestión de repuestos:**

- Aclaración de dudas sobre los procedimientos aplicables al objeto de la inspección.
- Criterios de evaluación de suministradores.
- Auditorías a suministradores y seguimiento de acciones correctivas.
- Criterios para el aprovisionamiento y gestión de componentes dedicados en almacén (solicitudes de repuestos alternativos, órdenes de trabajo, etcétera).
- Medidas para la detección de componentes fraudulentos (CFSI).

#### **2.2. Condiciones anómalas abiertas en relación con la gestión de repuestos. Gestión en el PAC de las No Conformidades, Propuestas de Mejora y Requisitos Reguladores relativos al objeto de la inspección.**

#### **2.3. Experiencia operativa interna y externa en relación a componentes dedicados.**

2.4. Se realizarán las siguientes comprobaciones a los componentes de la muestra recogida en el Objetivo/Alcance de la inspección:

- Revisión de los planes de dedicación de componentes (funciones de seguridad, características críticas, criterios de aceptación, criterios de muestreo, métodos de aceptación, etcétera).
- Revisión de criterios de cualificación sísmica y ambiental.
- Revisión de registros de pruebas y resultados.
- Comportamiento de componentes dedicados instalados en equipos de planta.

2.5. Recorrido por planta. Visita al almacén de componentes y verificación en campo de componentes dedicados en almacén.

### 3. Reunión de cierre:

3.1. Resumen del desarrollo de la inspección.