

ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED] y Dña. [REDACTED] Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: Que se personaron los días treinta y uno de mayo, y uno de junio de dos mil dieciséis, en el emplazamiento de la Central Nuclear de Cofrentes. La central cuenta con Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial del Ministerio de Economía de fecha diez de marzo de 2011.

Que el objeto de la inspección era efectuar comprobaciones en relación con la respuesta a la instrucción técnica del CSN sobre la instalación de elementos grado comercial en posiciones relacionadas con la seguridad (CSN/IT/DSN/COF/13/04).

Que la Inspección fue recibida por D. [REDACTED] de Licenciamiento; D. [REDACTED] y D. [REDACTED] de la Oficina Técnica de Mantenimiento; D. [REDACTED] y D. [REDACTED] de Logística; D^a [REDACTED] de Ingeniería de Repuestos; D. [REDACTED] de Servicio Técnico; D. [REDACTED] de Calidad y otros representantes del Titular.

Que los representantes del Titular fueron advertidos previamente al inicio de la inspección de que el acta que se levante, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio o a instancia de cualquier persona física o jurídica. Lo que se notifica a los efectos de que el Titular exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

La CSN/IT/DSN/COF/13/04 sobre la instalación de elementos de grado comercial en posiciones relacionadas con la seguridad requería de CN Cofrentes que remitiera con

periodicidad semestral un informe sobre acciones adicionales a las incluidas en la CSN-IT-DSN-COF-12-05.

Estas acciones requeridas por la IT CSN/IT/DSN/COF/13/04 la central las encuadró en 16 (cada acción corresponde a un apartado o sub-apartado de la IT citada) y ha ido remitiendo tal como se le requirió los informes semestrales de seguimiento correspondientes explicando el avance de las tareas. A fecha de la Inspección los informes remitidos han sido cinco, el último de fecha 17/12/2015 "Respuesta a la Instrucción Técnica CSN/IT/DEN/COF/13/04". Estos informes han ido recogiendo la actualización de las Condiciones anómalas de materiales emitidas en la central. Además la central ha remitido un Informe de Experiencia operativa ACR-2014-04 "Análisis de causa raíz de las debilidades detectadas del proceso de gestión de materiales relacionados con el hallazgo de inspección sobre instalación de elementos de grado comercial en equipos de seguridad"

La Inspección se centró en la resolución de estas acciones requeridas por la IT 13/04 y en la realización de comprobaciones por muestreo.

ACCIÓN 1 (Apartado IT 1)

Revisión de elementos grado comercial en ubicaciones relacionadas con la seguridad en el período 1985 - 1995.

De acuerdo con los informes de seguimiento remitidos por el Titular la evolución simplificada de esta acción ha sido la siguiente:

Se seleccionaron aquellos materiales en los que se comprobó que existían movimientos de salida de almacén entre los años 1984 y 1995 (79.671 movimientos). Se identificaron las OTs con las que fueron gestionados estos materiales y la ubicación técnica de la planta (UT) donde fueron instalados.

De igual forma que se realizó para el análisis de los materiales instalados entre 1995 y 2013 (ver Acta de Inspección CSN/AIN/COF/13/798) se ha hecho un filtrado descartando:

Los materiales cuya UT no está incluida en la Q-List (Lista de equipos sujetos a garantía de calidad en CN Cofrentes).

Los materiales con UT de destino sin requisitos de Garantía de Calidad, materiales no sujetos a un programa de Garantía de Calidad según el Ap. B del 10 CFR 50 o sin requisitos de clasificación eléctrica según IEEE 308.

De los materiales restantes se ha analizado si el elemento en sí o su familia de elemento ha sido desclasificado (como elemento de seguridad) o existe algún documento de ingeniería o carta que indique que estén correctamente instalados.

El resultado es de 2503 movimientos para estudio que se dividen en dos grupos en función de si el año de instalación en planta es anterior o posterior a 1.988, primer año en el que se dispone de normativa oficial para la dedicación de materiales grado comercial. De este modo se obtiene dos conjunto denominados Pre Epri 691 materiales y Post Epri 1.812 materiales.

De los 691 del conjunto PRE EPRI 393 registros corresponden a pedidos a fabricante original y de los 298 restantes se ha realizado una evaluación más profunda, generándose un dossier según el proceso seguido (si es o no elemento equivalente, si finalmente fue instalado o no, si es un elemento dedicado o si es un elemento adquirido o instalado correctamente).

De este conjunto la Inspección solicitó la documentación correspondiente a uno de los elementos que habían sido eliminado del conjunto por ser un elemento adquirido correctamente, en concreto la electroválvula 125/50 (MPL G36FA004A9), con número de pedido 147787.

La central consideró que este elemento había sido adquirido correctamente como S5 es decir un material adquirido como elementos básico debido a que realiza una función de seguridad en la ubicación donde están instalado y por tanto no lo considera en CA. De acuerdo con el documento de Criterios y Requisitos técnicos de repuestos a este tipo de material se le requiere certificados especiales, Programa de Control de Calidad o Programa de Puntos de Inspección. Están incluidos aquellos elementos que deban cumplir con el código ASME Sección II (materiales metálicos) o ASME Sección III.

Respecto a este material se mostró el pedido citado (147787) cuya partida 6 corresponde a la electroválvula 8345C11 127/50 (se solicitan 15 de ellas). La Inspección comprobó que a la posición 6 se le requiere requisitos de garantía de calidad (según la petición de oferta en concreto el certificado de cumplimiento con catálogo y especificación del fabricante). Se presentó un certificado de calidad y

verificación de [REDACTED] en donde se certifican los tests de pruebas estándar incluyendo una prueba neumática según procedimiento aprobado por CN Cofrentes. El fabricante es [REDACTED]

Con respecto a aquellos materiales que habían sido eliminados por aplicar el método 4 de dedicación (23 elementos) la Inspección manifestó que este método no se puede utilizar como método único a menos que se cumplan simultáneamente las condiciones siguientes: el elemento es simple y normalizado y existe un control de modificaciones diseño, fabricación y prueba. Se acordó que estos 23 elementos quedarían en Condición anómala y que se haría un estudio individualizado de los mismos ya que este método no es aplicable en general. Se facilitó a la Inspección el listado de estos materiales.

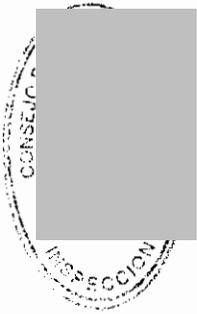
A fecha de la Inspección para este conjunto PRE EPRI los resultados del análisis son que 640 materiales han sido instalados correctamente en ubicaciones relacionadas con la seguridad, 23 se estudiarán como consecuencia de lo indicado por la Inspección y, a 28, se les hace un estudio más profundo de la documentación. A efectos prácticos este grupo de 28 materiales se estudia en conjunto con los materiales POST EPRI

De los 1.812 materiales del conjunto POST EPRI 985 son registros que corresponden a pedidos relacionados con la seguridad ya chequeados durante la acción 2 de la ITC N°2 ITC-DSN-COF-13-04, por lo que se analizaron 827+28, es decir un total de 856

Tras descartar aquellos que no existen evidencias de su instalación en planta, que estaban instalados en ubicaciones no relacionadas con la seguridad o que el componente ha sido sustituido desde 1995 o que se trata de un componente que no cumple con una función relacionada con la seguridad se reducen a 179 materiales de los cuales 142 constituyen un paquete de 24 Condiciones Anómalas abiertas como consecuencia de esta acción.

De este grupo la Inspección solicitó el listado de los 47 componentes sustituidos desde 1995 y comprobó que el componente X63ZZ004A 001 "Rodamiento y casquillo" había sido sustituido en el equipo X73CC117A con la OT 11355082. Actualmente el rodamiento instalado ha seguido los protocolos de dedicación correspondientes de acuerdo con la orden de dedicación D-21-373.

De estos materiales POST- EPRI a fecha de la Inspección 28 han sido sustituidos, 91 eliminados (bien por no ser de seguridad, por no haber sido instalados o sustituidos),



10 se encontraban en proceso de dedicación y 13 pendientes por sustituir quedando 10 CA's abiertas correspondientes a: interruptores, controladores, válvulas, membranas, válvulas componentes, transistores, correas, rodamientos, presostatos y relés.

El titular considera la acción cerrada al tener controlados los materiales afectados y tener prevista su sustitución durante el ciclo 21 y, en los casos donde no sea posible, en la Recarga 21. Para todos está planificada y dada la orden de sustitución

Acción 2 (apartado IT 2)

Análisis por muestreo mediante técnica que garantice un alto grado de confianza, de elementos considerados aceptables por haberse requerido en su compra un PQC u otros certificados considerados como válidos.

En el análisis de la cualificación de componentes realizado con motivo de la primera IT de 13/12/2012 se consideraron como válidos los materiales clasificados como S5 y S6 (sometidos a garantía de calidad, con destino a UT relacionadas con la seguridad), donde se evidenció que en la documentación de compra se disponía de

Documentación para asegurar el cumplimiento con un Programa de Garantía de Calidad para suministros clase nuclear. .

PQC (Product Quality Certificate) en el caso de materiales clasificados S6 (suministrados por el fabricante de origen, [REDACTED])

Otros certificados de cumplimiento que permitían validar el material de acuerdo a Normas internacionalmente reconocidas, ANSI, ASME, IEEE,..

En la 2ª IT se requería que C.N. Cofrentes revisase estos elementos considerados inicialmente como válidos permitiendo para ello la aplicación de técnicas de muestreo.

Para la realización del muestreo de esta acción la central ha agrupado en un único listado (790 registros pertenecientes a 48 familias de repuestos) todos los materiales clasificados como S5 y S6 que inicialmente se consideraron como válidos.

La norma de muestreo utilizada ha sido la norma ISO 2859-1 de la que se deduce que el tamaño de muestra a inspeccionar es de 32 registros.

Estos 32 pedidos se seleccionaron de forma aleatoria y se comprobó en la documentación que conforma el dossier de compra de cada pedido los siguientes aspectos:

- Cumplimiento con el alcance del pedido y documentación solicitada
- Requisitos técnicos aplicables
- Ensayos y pruebas requeridas
- Calificación sísmica y ambiental
- Cumplimiento con el Programa de Garantía de Calidad del suministrador
- Suministrador y fabricante homologado para suministros clase nuclear en la fecha correspondiente al pedido

El resultado del análisis de los 32 pedidos seleccionados queda recogido en el informe SGS.CN Cofrentes-RD-01 y concluyó con los siguientes resultados:

- 31 pedidos satisfactorios

- 1 pedido no satisfactorio (Nº 4500734318) correspondiente a una adquisición de correas trapezoidales en la que existe un cambio de modelo y material en el elemento solicitado sin existir evidencia de aceptación por parte de la Ingeniería de C.N. Cofrentes. Análisis posteriores han permitido contrastar que las correas adquiridas bajo este pedido ya no se encuentran instaladas en la planta. Fueron retiradas en el año 2008, por lo que no constituye un incremento en la Condición Anómala ya existente sobre esta familia de componentes.

Al ser el valor de rechazo de los 32 pedidos revisados no superior a 1, la instalación procedió a la selección de una segunda muestra de 32 pedidos, que después del análisis bajo los criterios ya indicados resultó en que todos fueron satisfactorios

La revisión de estos pedidos fue llevada a cabo por personal de SGS de acuerdo con los criterios del documento SGS-CNCofrentes-RD-03, Rev. 0

En el punto 4 "Criterios de Aceptación" se incluyen las preguntas que el revisor de documentación debe responder para dar como satisfactorio los pedidos objeto de revisión. Se ha distinguido si son pedidos de componentes anteriores al año 1989 o posteriores siendo la principal diferencia de estas preguntas la distinción entre una fecha y otra si el componente fue comprado al suministrador original o no. Estas preguntas se han incluido en una checklist y se han respondido pedido por pedido seleccionado.

La Inspección preguntó por aquellos casos en que SGS da el pedido válido con comentarios y se respondió que estos comentarios no son desviaciones sino matizaciones. Se aclaró que todos los pedidos satisfactorios con comentarios son de hecho satisfactorios.

La Inspección hizo el seguimiento de los siguientes pedidos: Pedido 4502204016 (del año 2012 y Pedido 49807118 del año 1998.

- Pedido 4502204016 (elemento Cierre, posición 3 del plano 10-00475D)

De acuerdo con el informe de SGS el pedido 4502204016 cuyo proveedor es [REDACTED] y el fabricante es [REDACTED] y fue suministrado clase nuclear. Del análisis de [REDACTED] se deduce, entre otros aspectos, que tanto su calificación sísmica como ambiental es acorde a la especificación 38-IM-1022 y que cumple con los requisitos técnicos especificados y con los ensayos, pruebas e inspecciones, especificados en la misma (38-IM-1022). Respecto a requisitos de garantía de calidad el material está referenciado en un PQC d [REDACTED] alifica el pedido como satisfactorio.

La Inspección analizó ese mismo pedido (4502204016) con cinco partidas, en lo que respecta a la posición 5 "Cierre posición 3 del plano 10-00475D". Para esta posición el pedido solicita:

Cumplimiento con especificación 38-IM-1022 Rev-01
Cumplimiento con los requisitos del código ASME. Sección III. Subsección NC
Cumplimiento con procedimientos de [REDACTED]

Al respecto se mostró:

- La Autorización de envío de [REDACTED] indicando que el pedido de fecha 23/01/12 se considera aceptado por Garantía de Calidad de Iberdrola en base a que la documentación facilitada es satisfactoria.
- El certificado de cumplimiento de [REDACTED] especificando que el pedido cumple con los requisitos exigidos al mismo.
- La recepción del mismo (Instrucción 5006575665/0005) indicando que es completo.
- La Inspección preguntó por el certificado de cualificación sísmica y los representantes de la central comprobaron la posición y función de este cierre en plano y confirmaron que según los Code Cases de ASME no realiza función de seguridad.

➤ Pedido 49807118 (elemento Disc Insert Pos.9)

De acuerdo con el informe de [REDACTED] el pedido 4502204016 cuyo proveedor es [REDACTED] y el fabricante [REDACTED] fue suministrado clase nuclear. Del análisis de [REDACTED] se deduce, entre otros aspectos, que su tratamiento sísmico y ambiental es adecuado y que cumple con los ensayos, pruebas e inspecciones, especificados en la misma. Respecto a requisitos de garantía de calidad el material cumple con los requisitos de garantía de calidad especificados, con el PGC del suministrador, con la documentación exigida el pedido y el suministrador está homologado para clase nuclear. [REDACTED] califica el pedido como satisfactorio.

SGS justifica estos aspectos en base a que el repuesto es idéntico en forma y funcionamiento.

La Inspección solicitó, el pedido (se solicitaron seis Disc Insert), la recepción del mismo y la documentación de calidad. Entre la documentación analizada se encuentra la Certificación de [REDACTED] (año 1998) indicando que los citados discos se suministran como clase 1, el cumplimiento con pedido y plano, pruebas e inspecciones y que se tratan de elementos idénticos en forma, configuración y funcionamiento.



La Inspección solicitó la documentación del pedido 4502530854, no revisado por [REDACTED] suministrado por [REDACTED] (agente de compras) y fabricado por [REDACTED] de fecha 01/02/2013 y, en concreto la documentación correspondiente a la posición 1 de este pedido "Kit de repuesto para actuador MSIV SA-A033, tipo S5, (relacionado con la seguridad). Entre otros requisitos en el pedido se solicita el certificado de conformidad de conformidad. Este es emitido por [REDACTED] con fecha 10 de mayo 2013 indicando que los elementos suministrados son acordes al pedido y que se suministran clase nuclear de acuerdo a la Rev. 5 (2012) de su Programa de Garantía de Calidad.

La Inspección comprobó que para la fecha del pedido tanto el agente de compras como el fabricante estaban cualificados para el suministro.

Acción 3 (apartado IT 3)

Revisión de dosieres de dedicación anteriores a la aplicación de la PG-17 (es decir del 87 al 2002).

El titular toma como punto de partida el periodo comprendido entre el año 1987 y 2002 para el análisis lo que implica a 150 dedicaciones. La razón por la cual el periodo tomado se acorta es que, según indicó la central y fue comprobado por la Inspección, la diferencias entre los procedimientos PG CENCO 32 y PG PRONU 08 vigentes entre los años 1993 y 2002 y el PG-027 (considerado como acorde con la normativa en la Inspección CSN/AIN/COF/13/798) radica en la organización responsable de cada uno de los procedimientos.

La comprobación de la validez de estas dedicaciones la ha realizado [REDACTED] quien para realizar la revisión de los dosieres ha tenido en cuenta la normativa (UNE 73-403) de 1988 y el procedimiento vigente de C.N. Cofrentes según el año en el que se ejecutó la dedicación. Esta comprobación se realiza mediante una hoja de chequeo donde se indican los diferentes puntos a cumplir por los dosieres de dedicación, según los procedimientos antes mencionados.

Entre los aspectos que se han revisado para dar validez a los dosieres se encuentran:

- Solicitudes de Adquisición con requisitos adecuados
- Adquisición de elementos idénticos y fabricantes originales
- Evaluación de la función de seguridad.
- Identificación de características críticas
- Identificación de características de aceptación
- Pruebas, inspecciones y ensayos
- Calificación sísmica y ambiental

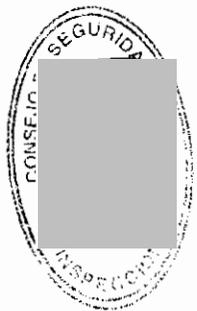
Se mostró a la Inspección el "Informe de revisión documental" elaborado por [REDACTED] de referencia [REDACTED] Rev. 0 cuyo objeto es documentar la revisión de los dosieres de dedicación anteriores a la aprobación del PG-027 "Procedimiento para la dedicación de elementos de calidad comercial en CN Cofrentes". Según se indica en dicho informe para la revisión de los dosieres de dedicación se siguen las pautas indicadas en la norma y en los procedimientos de dedicación aplicables:

Los resultados finales obtenidos en este análisis son:

85 Dosieres de Dedicación Satisfactorios.

38 Dosieres de Dedicación Satisfactorios con Comentarios. Estos dosieres de dedicación se consideran satisfactorios aunque en su revisión se detectaron puntos susceptibles de mejora que no implican el incumplimiento de los criterios de aceptación.

1 Dossier de dedicación de material No Relacionado con la Seguridad.



26 Dosieres de dedicación en los que se detectaron algunas deficiencias. Los componentes de dichas dedicaciones no afectan actualmente a la seguridad ya que a día de hoy dichos componentes no están relacionados con la seguridad o no están instalados en planta:

Correspondientes a componentes actualmente no relacionados con la seguridad: 16.

Correspondientes a componentes nunca instalados en planta: 7.

Correspondientes a componentes actualmente no instalados en planta: 3.

La Inspección realizó el seguimiento de las siguientes dedicaciones:

- D-004 sobre bombas del fabricante [REDACTED] y suministrador [REDACTED]. El pedido era el nº 176.234 y la fecha de suministro del pedido 26/10/1988. La dedicación está aceptada por [REDACTED] con fecha 9/01/1992. En el dossier mostrado se aporta certificado de dedicación que indica que la bomba de aceite de lubricación auxiliar para el MPL: R43-CC0117A del fabricante [REDACTED] elemento de calidad comercial, ha pasado el proceso de dedicación requerido con resultado satisfactorio y puede ser usado como componente básico para la aplicación solicitada con los requisitos de instalación y prueba que se citan.
- D-313 del año 1992 sobre "Interruptor de nivel 8445672". Este manómetro fue fabricado por [REDACTED] y suministrado por [REDACTED]. La dedicación fue aceptada con fecha 8/11/1993, de acuerdo con el ETDR-184, con el criterio de aceptación de no detección de fugas en la prueba de presión especificada. [REDACTED] da esta dedicación como satisfactoria en base a que existe una dedicación previa y puede aplicarse el procedimiento de aplicación de un proceso de dedicación reducido. La Inspección analizó esta dedicación reducida D-313 y la ETDR-184. Ambas incluyen como criterio de aceptación la no detección de fuga.
- D-006 relativa al voltímetro 50-250344PZSJ suministrado y fabricado por [REDACTED]. El número de material es 90006393, el pedido SPU-0667 y la fecha de suministro del pedido 11/04/1988. [REDACTED] da esta dedicación como válida. Además la ETD-0006 de fecha 22-11-87 especifica que el voltímetro no tiene función de seguridad

El titular manifestó que en los casos estudiados por [REDACTED] en que el resultado de la dedicación era "Satisfactoria con comentarios" se han bloqueado hasta ir resolviendo los comentarios uno a uno.

Acción 4 (Apartado IT 4)

Análisis por muestreo con criterios de selección de muestra de materiales instalados en md's (OCP's)

El punto de partida para esta OCP son 483 OCP's relacionadas con la seguridad de las cuales 178 tenían pedidos asociados.

La norma de muestreo utilizada fue la ya citada (ISO 2859-1) de la que se deduce que el tamaño de muestra a inspeccionar es en este caso de 20 registros. Si del resultado del análisis se obtuviese que el valor de rechazo resultase superior a 1 se aplicaría la revisión a todas las OCPs. Si el resultado fuera de un fallo se repetiría sobre otra muestra de 20 pedidos.

Para la evaluación de las 20 OCP's seleccionadas se han revisado un total de 39 pedidos ya que para cada OCP se revisaron todos los pedidos asociados a la misma. Estas evaluaciones fueron realizadas por [REDACTED] y quedan reflejadas en el informe [REDACTED] CN Cofrentes-RD-04 Rev.0

Los aspectos que se han valorado para validar los materiales adquiridos vía OCP han sido los mismos que para los materiales S5 y S6 y el procedimiento para la revisión ha consistido en elaborar dos listas de chequeo, una para los pedidos anteriores al año 1989 y otro para los años posteriores (la diferencia estriba en la emisión de la Guía de Seguridad del CSN 10.8 Rev.0 en 1988 y la edición de 1988 del Apéndice B - 10CFR50)

Los resultados obtenidos son:

Pedidos Satisfactorios: 33

Pedidos No relacionados con la seguridad: 6

La Inspección realizó de revisión de las siguientes OCP's no revisadas por [REDACTED]

- OCP 214600 del T52-T23 "Venteo de contención" de fecha 2/03/93 cuya descripción indica que se incluyen las modificaciones necesarias para

desarrollar el sistema de venteo de la contención destinado a actuar en condiciones de accidente severo. En concreto de esta OCP se solicitó el pedido M-206484, mediante el que se solicitaron dos válvulas de mariposa 16" con actuador neumático, de fecha 20-10-91, material S5 (relacionado con la seguridad) cuyo fabricante fue [REDACTED]. Se solicita cumplimiento con Asme III, subsección NC, requiere PGC aprobado por [REDACTED] para válvulas clase 2, ensayo estático de operabilidad y pruebas de actuación y asiento.

Se mostró a la Inspección:

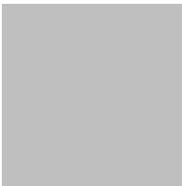
- El Informe de Inspección CNC-VC-II-08 de [REDACTED] en el que se indica que el resultado de la revisión de certificados y de del dossier final del suministro es aceptable.
- Los certificados revisados tanto de materiales (del cuerpo, lenteja, tapas, eje y material de aporte y los de cumplimiento del elemento (val. solenoide, finales de carrera, y potenciómetros).
- El informe citado, dichos certificados y los informes de prueba supervisados por [REDACTED]. Este informe concluido el pedido y su ampliación M-20683 (también mostrado a la Inspección, concluido).

La Inspección comprobó que a fecha del pedido [REDACTED] suministrador y fabricante de los materiales citados se encontraba cualificado para elementos clase nuclear.

- **OCP 2375** del T70 cuyo objeto es la sustitución de los relés temporizados T-70-2/LL007,8,11,12 de [REDACTED] modelo [REDACTED] de rango 3/30 min por la nueva serie "E" calificada para uso nuclear de [REDACTED] modelo [REDACTED] de rango (6/60 min). El suministro es de tipo S5.

El pedido en el que se centró la Inspección fue el 4502215775 de fecha 09-12-1999 mediante el que se solicita dos relés temporizados VDC 6/60 min, clase 1E. Para este relé se solicita certificado de cumplimiento PGC, con IEE 323/344 y certificado de cumplimiento con catálogo y especificación del fabricante. El suministrador es [REDACTED] y el fabricante [REDACTED].

Se mostró a la Inspección el certificado de [REDACTED] especificando que los relés se suministran como elementos de clase nuclear que, entre otros requisitos cumplen la IEE 323 y 344



Se mostró que a fecha del pedido, [REDACTED] suministrador y fabricante de los materiales citados se encontraban cualificados para elementos clase nuclear.

Acción 5 (apartado 5b de la IT)

Verificación de existencias en almacén de elementos grado comercial adicionales a los instalados e identificados en las condiciones anómalas, susceptibles de ser instalados en ubicaciones relacionadas con la seguridad.

CN Cofrentes ha optado con respecto a esta acción el criterio de evitar la salida de materiales de almacén a posiciones de seguridad. Para ellos ha establecido las siguientes medidas:

En la semana anterior a la fecha de programación de los trabajos la unidad de mantenimiento comprueba la idoneidad de los materiales a instalar según la UT requerida en la orden de trabajo y si es necesaria o no la realización de pruebas adicionales en base a los protocolos de dedicación por familias, aprobados a tal efecto.

Adicionalmente a la aplicación de los protocolos de dedicación y análisis de materiales a instalar realizados en la planificación de los trabajos, mensualmente se vuelve a analizar la idoneidad de los materiales instalados según la UT de destino.

Se mostraron los siguientes procedimientos revisados para dar cumplimiento a la ITC de materiales:

PC-046 "Almacenamiento y logística de materiales" en Rev. 4 y el PC-003 "Procedimiento general de gestión de trabajos" en Rev. 6 cuyos cambios, entre otros, contemplan la codificación y estructura de datos y la creación y modificación de la Lista de materiales. También incluye en el formato de reunión prejob un apartado para repuestos y materiales.

Entre otros cambios el procedimiento PC-046 "Almacenamiento y logística de materiales" asigna a ingeniería las funciones de:

Estudio de los materiales para definición de requisito y clase de la GC (Garantía de Calidad) de los mismos en función de la UT de instalación.

Estudio y aprobación, si procede, de los documentos relacionados con la aceptación de los materiales, tales como Test Report, planes de dedicación o cambios de referencia.

Aprobación si procede de las dedicaciones de los materiales según el procedimiento PG 027.

La Inspección realizó una comprobación sobre esta responsabilidad asignada en este procedimiento a Ingeniería de repuestos, responsabilidad que se está realizando en línea. En concreto se comprobó el fichero "Materiales de la semana del año 2015" y, en dicho fichero, los campos de la Lista de materiales que están asignados ingeniería de repuestos (garantía de calidad y clasificación del material)



Acción 6 (apartado IT 5 a).

Marcar y retener en almacén los materiales grado comercial afectados por CA's



La instalación cerró esta acción en el primer informe de seguimiento (fecha 20/12/2013) al marcar y retener en almacén los materiales grado comercial afectados por las CA's como NxZ impidiendo su futuro uso

Teniendo en cuenta que la Acción 5 se realiza cada vez que un elemento sale de almacén la Inspección no realizó comprobaciones sobre esta acción



Acción 7 (apartado IT 5c)

Documentar adecuadamente los controles de materiales que salen de almacén con destino a ubicaciones técnicas relacionadas con la seguridad.

Los controles indicados en acción 5b (ya implantados en la instalación) para evitar la posibilidad de que salgan de almacén elementos grado comercial con destino a UTs relacionadas con la seguridad se tramitan de acuerdo a la edición 3 del Procedimiento PC-046 "Almacén y Logística de materiales" y los cambios al PC-003 del "Procedimiento general de gestión de trabajos". Estos cambios cubren esta Acción 7.

Acción 8 (apartado IT 5d)

Las verificaciones y pruebas incluidas en los “protocolos” de las dedicaciones deben ser las necesarias para asegurar que los elementos GC son adecuados para realizar las funciones de seguridad de la ubicación de destino.

De acuerdo con el procedimiento PG-027 “Procedimiento para la dedicación de elementos de calidad comercial (en borrador en el momento de la Inspección) Las verificaciones y pruebas incluidas en los protocolos de dedicación están basadas fundamentalmente en las guías EPRI CGI JOINT UTILITY TASK GROUP COMMERCIAL GRADE ITEM EVALUATION, particulares para cada componente a dedicar.

Para la elaboración de los protocolos de dedicación se han usado además otras referencias, reflejadas en cada PG-027-XX.

De acuerdo con el borrador este procedimiento PG-027, Rev.3 va a regular los siguientes procesos de dedicaciones:

Los xx en que el dedicador es CNC (no incluyen aspectos de cualificación ambiental, CA, ni ensayos de cualificación sísmica, CS) y se realizan mediante los diferentes protocolos de dedicación (27.XX)

Los 27.15 para las cuales no existen protocolos y en el que el dedicador puede ser CN Cofrentes o uno exterior y que sí implica cualificación ambiental sísmica siempre que el material no sea nuevo (implica la realización de un plan de dedicación)

Las 27.10 cuando la dedicación la realiza un tercero externo a la CN Cofrentes. Implica material nuevo y/o OCP y cualificación ambiental y/o sísmica.

Acción 9 (apartado IT 5e)

Acometer por parte de la unidad de Garantía de Calidad inspecciones específicas para asegurar la ejecución y los resultados de los protocolos de dedicación.

Hasta la fecha de la Inspección esta acción, que la instalación considera como de ejecución continua, la unidad de GACA de CN Cofrentes ha realizado:

- Revisión documental de diez dedicaciones ejecutadas entre 2005 y 2013.

- Inspección a la ejecución de protocolos de dedicación de componentes. Realizadas 4 inspecciones a trabajos relacionados con la dedicación de componentes. Las observaciones de mejora se recogen en la NC-14/00595 del PAC de la Central. Este control se inicia de forma sistemática en el año 2014 y aún continuaba a fecha de la Inspección
- Revisión documental de protocolos de dedicación de componentes ejecutados en la Central. Se mostró a la Inspección el Informe RD.DED-01/14 de fecha 25/04/14 que refleja la revisión documental de protocolos de dedicación aplicados a diferentes materiales. Se seleccionaron de forma aleatoria 16 dossiers de dedicación de un total de 54 cerrados. Al igual que en la inspección de la ejecución de protocolos se han observado mejoras en cuanto a la calidad en la cumplimentación de los registros que han sido documentadas en la NC-14/00596 del PAC de la Central.

Esta NC de categoría C se mostró a la Inspección. De acuerdo con el apartado instrucciones implicaba "Cumplimentar de forma adecuada los protocolos de las dedicaciones: D20006, D20005, (D20017), D20018, D20019, D20000, D20001, D20003, D20027". A fecha de la Inspección esta NC se encontraba cerrada y verificada.

- Auditoría realizado en diciembre 2014 a los procesos de validación y dedicación de materiales.
- En junio 2015 auditoría al proceso de gestión de repuestos. En la auditoría se siguen las acciones derivadas del ACR. A requerimiento de la Inspección se mostraron las NC's 15/01326 (categoría) D y 1329 (categoría D), ambas cerradas y relativas a la Auditoría de gestión de repuestos de 2015

Respecto a esta auditoría la Inspección manifestó que se proponen tres PM (propuestas de mejora) que deberían haber sido clasificadas como NC's.

- Para el año 2016 vuelve a quedar incluida en el Programa de Auditorías de C.N.Cofrentes, una auditoría a los procesos de validación y dedicación de repuestos.

Acción 10 (apartado 6a de la IT)

Incluir los "Protocolos de dedicación" de los elementos de grado comercial como anexos a los planes de dedicación correspondientes"

Según se dijo a fecha de la Inspección todos los protocolos de dedicación habían sido incorporados a su correspondiente procedimiento (de la serie PG 027xx) y habían sido aprobados por el CSNC.

Acción 11 (apartado IT 6.b)

Verificación/Certificación por parte de una entidad/organización homologada e independiente de los planes y protocolos de dedicación a realizar por la planta y de los resultados obtenidos.



Acción cerrada por la central en el segundo informe de seguimiento (9/06/2014). Se mostró a la Inspección la comunicación de [REDACTED] (fecha 25 de marzo de 2014) en la que esta empresa hace constar que dos técnicos de la misma se encuentran realizando la verificación independiente sobre la adecuación de los protocolos de dedicación siguiendo como referencia y normativas aplicable: la carta CSN/DSN/COF/13/04, la correspondencia entre los resultados de los CGI's comprobados por CN Cofrentes y sus correspondientes PG 027.XX, la revisión de la documentación del proceso de adquisición de estos CGI's, el cumplimiento en todo el proceso de los requerimientos de los EPRI CGI JOINT UTILITY aplicables, aplicación de los procedimientos de GC relacionados con estos procesos y la trazabilidad de la documentación.

A fecha de la Inspección el técnico de [REDACTED] seguía contratado por CN Cofrentes para realizar las funciones de verificación mencionadas en el párrafo anterior.

Acción 12 (apartado 7 IT)



Revisión del procedimiento para repuestos alternativos

Acción cerrada por la central en el primer Informe de seguimiento (20/12/2013). Se mostró a la Inspección la edición 1 (Noviembre de 2013) del procedimiento para determinar repuestos alternativos. Según el informe de seguimiento citado los cambios incluidos en el procedimiento son los siguientes:

- Exclusión de las matizaciones realizadas en el apartado 6.5.1 en referencia a "elemento idéntico".

- Introducción de comentario en el apartado 6.6 “Especificación de requerimientos técnicos y de calidad”, indicando que los repuestos destinados a ubicaciones relacionadas con la seguridad se deben adquirir de suministradores homologados con normativa nuclear.
- Modificación del diagrama general del proceso (hoja nº 19 de la edición 1) incluyendo la necesidad de aplicación del PG-027 “Procedimiento para la dedicación de elementos de calidad comercial” cuando se adquiera un repuesto alternativo o idéntico grado comercial.

Acción 13 (apartado 8 IT)

Revisión de los documentos que soportan el establecimiento de los requisitos de repuestos, L98-8115 “Clasificación de Estructuras, Sistemas y Componentes de C.N Cofrentes” y K09-8015 “Requisitos técnicos de repuestos”.

A fecha de primer Informe de seguimiento fue revisado (20/12/2013) el documento L98-8115 “Clasificación de estructuras, sistemas y componentes de C.N. Cofrentes”

Respecto al documento K09-8015 “Requisitos técnicos de repuestos” (actualmente en Revisión 3) se concluyó en el segundo Informe de seguimiento enviado al CSN que sería junto al PG-27 de los últimos documentos en revisar y actualizar, ya que ambos deben recoger todas las modificaciones de los análisis en curso. En este informe se indica también que la revisión de estos documentos estará dentro del alcance y responsabilidad de la estructura de ingeniería de repuestos creada en C.N. Cofrentes (año 2014) para centralizar todas las acciones relacionadas con ellos. Al respecto la instalación especifica que:

“Se ha decidido desde la Dirección de la Central crear una nueva estructura organizativa dedicada exclusivamente a la gestión de repuestos dependiente de la Unidad Organizativa de Proyectos, y perteneciente a la Unidad de Servicio Técnico de C.N. Cofrentes. Esta nueva estructura tendrá inicialmente entre otros objetivos, reforzar y agilizar los requisitos derivados de las Instrucciones Técnicas del asunto, así como gestionar todo lo relacionado con los requisitos técnicos de compra, calidad y clasificación de los repuestos de C.N. Cofrentes. La estructura estará conformada inicialmente por un Ingeniero de Repuestos responsable de la estructura y dos técnicos especialistas”

En relación con esta acción se abrió en el PAC de la Central (GESINCA) la acción AC-13/00202 y se han ido generando los siguientes procedimientos:

PG-055 "Procedimiento general de clasificación de equipos y componentes", que complementa a los ya existentes en CN Cofrentes en el área de gestión y clasificación de materiales (informe 3)

PG 27.10 para regular la adquisición de elementos relacionados con la seguridad que hayan sido dedicados por el suministrador.

PG 27.15 para regular la adquisición de materiales codificados y relacionados con la seguridad, que vayan a ser dedicados por C.N. Cofrentes, y que requieran su cualificación sísmica o ambiental para el desempeño de su función relacionada con la seguridad.

A fecha de la Inspección el documento K09-8015 "Requisitos técnicos de repuestos" se considera un documento abierto en el que además de clasificar el equipo y sus repuestos se relacionan sus atributos con almacenes y compras.

De acuerdo con este documento los diferentes elementos mecánicos, eléctricos y de I&C, se clasifican en 24 tipos, en función de: su función de seguridad, su categoría funcional (EC), los requisitos sísmicos (CS), si tiene requisitos adicionales de garantía de calidad (QA), su clasificación eléctrica (CE), su clasificación ambiental (CA), su clasificación de garantía de calidad (QA), si es importante para la seguridad y la clasificación de materiales.

Se aclaró que por elemento se entiende la parte del equipo que no puede despiezarse más. Cada elemento se identifica como S (si está relacionado con la seguridad) o N (si no está relacionado con la seguridad) y se le añade un sufijo D (si está dedicado).

Para el despiece mecánico se indicó que siguen los Code Cases de ASME y para el despiece de equipos eléctricos se analiza la funcionalidad del elemento y su relación con el equipo al que pertenece.

La lista de materiales desde la actualización de este documento se va depurando poco a poco ya que se analiza para cada repuesto a instalar en un equipo relacionado con la seguridad si el repuesto en sí es relacionado o no; si no es relacionado con la seguridad identifica como N1R.

Acción 14 (apartado 9 IT)

Revisión de la clasificación de los procedimientos relacionados con la gestión, caracterización, evaluación y adquisición de repuestos.

Tras el requerimiento del CSN de revisar la clasificación de los procedimientos relacionados con la gestión de repuestos, CN Cofrentes identificó que los documentos afectados eran los siguientes:

- PG-027 "Procedimiento para la dedicación de elementos de calidad comercial en C.N. Cofrentes", y su serie.
- PG-067 "Procedimiento para determinar repuestos alternativos"
- PC-046 "Almacén y logística de materiales".
- PG-006 "Procedimiento para la validación y recepción en C.N. Cofrentes de los equipos procedentes de C.N. Valdecaballeros"

La Inspección comprobó que los procedimientos indicados han sido clasificados como relacionados con la seguridad y aprobados por el CSNC.

Acción 15 (apartado 10 IT)

Revisión del Informe SEGCA 2013-02, con el objetivo de que refleje con exactitud las acciones realizadas por C.N. Cofrentes en relación con la cualificación de componentes y repuestos.

Acción cerrada por la central en el primer Informe de seguimiento (20/126/2014) al editar una revisión del informe citado.

Esta acción se considera superada por las diferentes acciones llevadas a cabo por CN Cofrentes explicadas en los informes de seguimiento correspondientes.

El análisis de causa raíz ACR 2014-04 "Análisis de causa raíz de las debilidades detectadas del proceso de gestión de materiales relacionado con el hallazgo de inspección sobre instalación de elementos de grado comercial en equipos de seguridad" fue presentado con fecha 19/09/2014 junto con el tercer Informe de seguimiento.

En el ACR las debilidades identificadas se agrupan en función de su relación con los siguientes procesos: identificación de repuestos, adquisición y almacenamiento de

repuestos, selección de materiales para su instalación en UT de seguridad, y con el de vigilancia y el control del funcionamiento de la central. Para cada uno de estos grupos se han estudiado los casos y se han definido las acciones a adoptar adicionales a las ya identificadas con anterioridad a la realización de este análisis.

De las acciones correctoras diferidas derivadas de este ACR la Inspección preguntó por la AC1 "Revisar los documentos aplicables a la clasificación de repuestos". Al respecto y según lo indicado en este Acta en la acción 13 se han actualizado los documentos K09-8015 "Requisitos Técnicos de Repuestos" y el L98-8115 "Clasificación de estructuras, sistemas y componentes de C.N. Cofrentes". Con respecto al resto de documentos utilizados para la clasificación de repuestos antes de las IT's del CSN se indicó lo siguiente:

- L95-8025 "Listado de repuestos madre sujetos a Garantía de Calidad", ha sido anulado.
- L95-8015 "Q-List Lista de equipos sujetos a Garantía de Calidad.", es un documento vivo que se actualiza cuando es necesario.
- A94-8005 "Criterios de cualificación de repuestos", no se ha revisado.
- L95-8085 "Criterios de clasificación de repuestos", no se ha revisado.

Los representantes de CN Cofrentes manifestaron que estos dos últimos documentos A94-8005 y L95-8085 no se han revisado porque dichos documentos recogen criterios que no han variado.

Acción 16

Revisión de las Condiciones Anómalas relacionadas con la cualificación de componentes y repuestos. Plan de acción para la resolución de los materiales identificados en las condiciones anómalas.

Como resultado del análisis de materiales instalados en ubicaciones relacionadas con la seguridad se procedió a la apertura de 33 Condiciones Anómalas que agrupaban por familias los componentes detectados con anomalía.

Tanto las Condiciones Anómalas, como los componentes afectados, se identificaron en el documento "Plan de Acción para la resolución de los materiales identificados en las

condiciones anómalas”, donde se indica el período y la forma prevista de resolución de cada uno de los materiales.

En los diferentes Informes de seguimiento se indica cómo se van resolviendo las CA's.

De acuerdo con el último informe de seguimiento remitido hasta la fecha de la Inspección, en el que se dan todas las acciones por cerradas (excepto la nueve, que se considera “continua en el tiempo” debido a su carácter de revisión general dentro de los procesos de la instalación) la mayor parte de dichas CA's se han ido cerrando y, de las restantes y los elementos que abarcan, se indica que se ha procedido a sustituir en aquellas ubicaciones donde era posible durante el estado de Operación a Potencia los materiales en condición anómala. Para el resto de materiales aún dentro del alcance de esta acción (121 materiales) se han asignado las demandas de trabajo correspondientes para su sustitución, ya sea a realizar durante la Operación a Potencia (On-line) o planificada para la Recarga 20.

De las CA cerradas a fecha de la inspección, la Inspección revisó los dosieres de las siguientes:

CA-2013-16, Rev. 0. Esta CA incluye 3 relés. De ellos la Inspección revisó la documentación que avala la eliminación de esta CA del relé en la UT: R43SS002, material 90042894, Relay de tensión de 28V 4 pdt que, de acuerdo con la Rev.1 de la misma CA fue sustituido durante la R19 por otro con el mismo part number suministrado con el pedido 4501661464.

Se mostró a la Inspección la siguiente documentación:

- OT mantenimiento correctivo 12451361 con la que se sustituye el relé 2013-16.
- Pedido 4501661464 de fecha 05/03/09 de acuerdo con el cual con el relé se solicita el certificado de cumplimiento con la IEEE 344-1975 y el cumplimiento con el Programa de Garantía de Calidad. El agente de compras es [REDACTED] y el fabricante [REDACTED].
- Certificado de revisión del informe final de calidad de [REDACTED] aprobado. El dossier de calidad específica que también cumple con la IEEE-323-83.
- Certificado de conformidad de la dedicación realizada por [REDACTED] indicando que el suministro cumple con la especificación original y su programa de garantía de calidad (acorde 10CFR50 App B).

A fecha del pedido, [REDACTED] (informe de evaluación [REDACTED] y "PGS [REDACTED]" dedicador y suministrador respectivamente de los materiales citados se encontraba cualificados.

CA-2013-25, Rev. 3 relativa a fusibles. Esta CA afecta a 14 fusibles, de los cuales en el paso de la Revisión 1 a la 2 de esta CA se eliminan 4 por haber sido sustituidos posteriormente a la emisión de la revisión 1 o porque no cumplen función de seguridad. De los eliminados en revisión 2 la Inspección solicitó para su revisión el fusible E14*51, 2 A de 500 V y UT P52FFA110, cuyo fabricante es [REDACTED]. Se indicó que este fusible se eliminó de la CA porque el componente donde está instalado no cumple función de seguridad.

El componente es el P52FFA110, "Act.V.N.C/SOL Sistema de aire comprimido" válvula solenoide clasificada de acuerdo con la Lista de equipos sujetos a Garantía de Calidad (Rev.17) como "A2 activo automático tipo2" cuya función de seguridad no es requerida.

CA-2013- 28, Rev. 3 relativa a interruptores. Esta CA afecta a 22 interruptores. En el paso de la Revisión 1 a la 2 de la CA se eliminan 13 interruptores porque o fueron adquiridos como clase 1E o no cumplen función de seguridad. De los interruptores que ya no constan en la Revisión 2 la Inspección solicitó para su revisión la documentación correspondiente a los siguientes: THED 136020 y S1140-6-1.

En relación con el interruptor THED 136020, UT: E22EB31/02A se explicó que salió de condición anómala de acuerdo a que se demostró que había sido adquirido como clase nuclear. Se mostró:

- Pedido 166830 (año 87) en el que entre otros equipos se solicitan 30 interruptores automáticos tripolares THED 136020 de 20 A, material código Cofrentes 90040920, según el cual se solicita certificado de conformidad al pedido, de garantía de calidad y certificado de cualificación sísmica. Fabricante [REDACTED] y el suministrador [REDACTED]
- Certificado de [REDACTED] que incluye a los interruptores de la serie 136 de [REDACTED] (para Constructora de equipos eléctricos) en el que se indica que han soportado satisfactoriamente los ensayos de acuerdo a procedimiento

87041301 Rev.2 empleando como RRS los correspondientes a las envolventes de los paneles verticales de las bandejas

- Certificado de fabricación de acuerdo al programa de garantía de calidad del fabricante y pedido.
- Dossier final aprobado.

A fecha del pedido [REDACTED] y [REDACTED] se encontraban cualificados.

En relación con el interruptor S1140-6-1 de [REDACTED] pedido 175363, fabricante [REDACTED] se explicó que salió de CA al disponer de la documentación que avala su compra como clase nuclear. Este interruptor da lugar a tres posiciones en condición anómala las UT: E33FF029, FF031 y FF040

Al respecto se mostró el pedido y los diferentes certificados de [REDACTED] en los que se especifica que cumplen con los requisitos de código, normas, especificación y requisitos del pedido.

CA-2013-11, Rev.0 relativa a tres resistencias de calefacción 60W 220V en el centro de control de motores (CCM EB12-1, edificio auxiliar , material 90043955). Esta CA se cerró al ser sustituidas las tres resistencias mediante la OT 11207746.

Las resistencias instaladas (referencia antigua) R24SS021-186 fueron suministradas mediante el pedido 167810 (se solicitaron 50) mediante el cual se compraron diferentes repuestos para el centro de control de motores citado y compradas como repuesto cualificado a [REDACTED], el suministrador fue [REDACTED] y el año del pedido 1987.

Este pedido acompaña un PPI a las resistencias de calefacción, la inspección de materiales de las mismas se identifica como correcta.

Se mostró el control de calidad realizado por [REDACTED] de las mismas

El dossier final de fabricación de los repuestos del centro de control de motores (pedidos 167.810 y 167.810/A1, dando como resultado conforme.



CA-2013-14, rev.0, relativa a engranajes. Esta CA en Rev.0 afectaba únicamente a una UT, la 23RG01A, correspondiente a un video registrador de un monitor de radiación. Esta CA se cerró al sustituir el registrador por su repuesto alternativo de marca [REDACTED] (según SCP 5982 con la OT-12452584).

CA-2013-10, Rev. 3, relativa a condensadores. La Inspección se centró en los condensadores electrolíticos 100 MF 64 VDC y 100MF 63V

El condensador electrolítico 100 MF 64 VDC se encontraba en la ubicación técnica D23R601A (video registrador) y el 100MF 63V en la UT D23R601B (video registrador). De acuerdo con la carta de Servicios Técnicos a Mantenimiento mecánico (de referencia 14999833300961) estos registradores tienen función pasiva (únicamente de indicación y registro) y se han desclasificado. También, y dada la antigüedad e imposibilidad de obtener repuestos de estos registradores, de acuerdo con el Dictamen técnico de ingeniería DTI-12/079 de fecha 25/05/2012 estos registradores fueron sustituidos el 30/11/2014 mediante la OT 12452584 por video registradores del fabricante [REDACTED]

REUNIÓN DE CIERRE

El CSN manifestó que:

- En la próxima revisión del el documento K09-8015 "Requisitos técnicos de repuestos" debe especificarse el tratamiento que se sigue para los equipos cuya compra viene acompañada de una documentación de despiece en la que se indica qué material es crítico y cuál no.
- Con respecto a aquellos materiales que no han sido considerados en la Acción 1 por dar como válido el método 4 de dedicación (23 elementos) se acordó que estos 23 elementos quedarían en Condición anómala y que se haría un estudio individualizado de los mismos ya que este método no es aplicable en general.
- Que en los estudios correspondientes a la Acción 2 y Acción 4 en la que [REDACTED] da los pedidos como "Satisfactorios con comentarios" estos comentarios deben analizarse y tener un tratamiento en el PAC.
- Respecto al informe GR-01/15 sobre la auditoría realizada en el mes de junio de 2015 para comprobar el cumplimiento del ACR 2014-04 se proponen tres PM (propuestas de mejora) que deberían ser tratadas como NC's.
-

Que por parte de los representantes de la central nuclear Cofrentes se dieron las facilidades necesarias para la actuación de la Inspección.

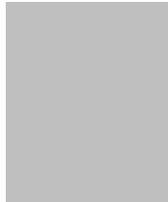
Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan la Ley 15/1980 de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones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


Fdo.: 
Inspectora CSN


Fdo.: 
Inspector CSN

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

D.  en calidad de Director de Central manifiesta su conformidad al contenido de este acta, con los comentarios adjuntos.



COMENTARIOS ACTA CSN/AIN/COF/16/880

Hoja 1 párrafo 4

El acta contiene una errata: en lugar de [REDACTED] debe indicar [REDACTED].

Hoja 1 penúltimo párrafo

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 2 párrafo 2

Respecto de los informes remitidos al CSN para dar respuesta a la Instrucción Técnica CSN/IT/DSN/COF/13/04, se desea indicar que en total fueron seis los informes remitidos, y no cinco como se indica, ya que hubo un envío intermedio en Septiembre de 2014, como consecuencia de los avances realizados desde Junio de 2014.

Hoja 3 párrafo 3

En relación con el tratamiento de los 2503 movimientos a analizar en detalle, se debe indicar que se dividió en dos grupos dependiendo de si el año del pedido (en lugar del año de la instalación, como se indica) era anterior o posterior a 1988.

Hoja 3 párrafo 5

Con respecto a la documentación solicitada del conjunto de movimientos descartados por haber sido adquiridos como S5, el MPL correcto de la electroválvula [REDACTED] donde se instala el repuesto consultado es: G36F001B. La ubicación "madre" o código antiguo de la ubicación, envoltorio de todas para las que se pidió originalmente este repuesto, es la G36FA004A.

Hoja 4 párrafo 2

En relación con lo reflejado en este párrafo del acta, se aclara que, tal y como se indicó durante la inspección, C.N. Cofrentes va a realizar el estudio individualizado de los 23 elementos descartados por aplicación del método 4 de dedicación; como consecuencia de dicho análisis se determinará si es necesaria la inclusión de alguno de estos elementos en condición anómala.

Hoja 4 párrafo 4

El párrafo contiene una errata, donde dice “un total de 856” debería decir “un total de 855”.

Hoja 4 párrafo 5

El conjunto total de registros POST EPRI, más los 28 registros del conjunto PRE EPRI que demandaban un análisis más exhaustivo, fue reducido a 142 finalmente, los cuales constituyeron las 24 Condiciones Anómalas indicadas en el Acta. El conjunto de 179 indicado en el Acta corresponde a una situación intermedia durante el proceso de cribado, por lo que debería ser aclarado para no llevar a confusión.

Hoja 4 párrafo 6

En relación con el repuesto o elemento de la consulta, se trata del Rodamiento y Casquillo con código 90045581 (y no X63ZZ004A 001 como se indica, que corresponde con el código antiguo de la ubicación técnica “madre” para el pedido original), instalado en Ubicación Técnica X73CC117A. Ha sido recientemente sustituido de nuevo, siendo aplicado el protocolo de dedicación indicado en la orden D21373 (y no D-21-373, como se indica)

Hoja 8 párrafo 2

Este párrafo contiene una errata: el número de pedido correcto es el 49807118, y no el 4502204016 indicado.

Hoja 8 último párrafo

El párrafo contiene una errata: en lugar de PG-17 debe indicar PG-27.

Hoja 11, Acción 4, párrafo 1

El párrafo contiene una errata: donde indica “El punto de partida para esta OCP son 483...” debería indicar “El punto de partida para esta acción son 483...”.

Hoja 11, Acción 4, párrafo 2

El párrafo contiene una errata: donde indica "Si el resultado fuera de un fallo se repetiría sobre otra muestra de 20 pedidos" debería indicar "Si el resultado fuera de un fallo se repetiría sobre otra muestra de 20 OCP's".

Hoja 11 último párrafo

El párrafo contiene una errata: en lugar de OCP-214600, debe indicar OCP-2146.

Hoja 13 párrafo 1

Se aclara que [REDACTED] no es fabricante de los materiales suministrados si no agencia de compras. El fabricante es [REDACTED]

Hoja 13, Acción 5, párrafo 1

Se propone la siguiente redacción por ser más precisa: "C.N. Cofrentes ha optado con respecto a esta acción por el criterio de evitar la salida de estos materiales de almacén a posiciones de seguridad".

Hoja 13, Acción 5, párrafo 2

En relación con la revisión y asiduidad de la revisión de los materiales requeridos por órdenes de trabajo, se aclara que Mantenimiento recopila y revisa la necesidad de materiales con un mes, tres semanas, dos semanas y una semana de antelación a los trabajos, y es el grupo de Ingeniería de Repuestos el que revisa los requerimientos técnicos según las ubicaciones donde serán instalados. Esta revisión también es realizada para los correctivos diarios.

Hoja 15 párrafo 2

Se aclara que es la Rev.3 del PG-027 la que se encuentra en borrador.

Hoja 15, Acción 9, párrafo 1

El acta contiene una errata: donde dice "... la unidad de GACA de CN Cofrentes ha realizado: ..." debería decir "... la unidad de GARCA de CN Cofrentes ha realizado: ...".

Hoja 16 cuarto gui3n

En relaci3n con las tres propuestas de mejora (PM) que, seg3n indica el acta, deber3an haber sido tipificadas como no conformidades (NC), se informa que C.N. Cofrentes est3 llevando a cabo actuaciones globales para reforzar que se realice una correcta tipificaci3n de NC y PM.

Por una parte, en la reuni3n diaria de cribado se ha incluido el criterio de revisi3n de la adecuada tipificaci3n de registros en el PAC que se abren cada d3a.

Por otra parte, tambi3n se ha abordado la cuesti3n con acciones de formaci3n y ayuda a los usuarios del PAC:

- Se ha editado un tr3ptico a modo de "Gu3a r3pida de uso del PAC", que se ha distribuido a todo el personal. En esta gu3a, en el apartado de "Emisi3n", se indica que si surge la duda sobre si algo debe ser NC o PM, se emita una NC.
- Se est3 impartiendo una sesi3n formativa sobre buenas pr3cticas en el uso de GESINCA, que los responsables del PAC han impartido en seminarios de secci3n. Uno de los mensajes que se transmite es que se clasifiquen adecuadamente las ocurrencias como NC o PM, y que en caso de duda se opte por tipificar como NC.

Hoja 17, Acci3n 12

Se aclara que el procedimiento para la determinaci3n de repuestos alternativos es el PG-067.

Hoja 18 pen3ltimo p3rrafo

En relaci3n con la revisi3n del documento K09-8015, se aclara que en el informe de seguimiento enviado al CSN en junio de 2015 se indic3 que ya se hab3a editado la Rev.2 de dicho documento, en cumplimiento con el apartado 8 de la IT (Acci3n 13). Adicionalmente, con posterioridad dentro del mismo a3o 2015, se edit3 otra nueva revisi3n del documento (Rev.3).

Hoja 19 3ltimo p3rrafo

En relaci3n con la clasificaci3n del elemento, en caso de no estar relacionado con la seguridad, se aclara que puede ser N1R, N2R o N3R, seg3n los requisitos exigidos al mismo, tal y como se detalla en el procedimiento PC 046.

Hoja 22 párrafo 3

Lo indicado en este párrafo del acta refleja el contenido recogido en el penúltimo informe de seguimiento (no en el último), enviado al CSN en junio de 2015. Cabe indicar que, de acuerdo con lo indicado en el último informe de seguimiento enviado al CSN (diciembre 2015), en la pasada Recarga 20 se procedió al cierre de todas las condiciones anómalas relativas al plan de acción de la Instrucción Técnica (condiciones anómalas de la era post-SAP) que quedaban pendientes de cierre por implicar sustitución de componentes en dicha recarga.

Hoja 24 párrafo 5

Con fecha 10/06/16, se envió al CSN un email aclaratorio sobre el pedido correcto (Pedido 164443, Sujeto a Garantía de Calidad) con que se suministraron los interruptores [REDACTED] (código de material 90006820), en condición anómala, y uno de ellos instalado en ubicación E33FF029. Mediante este email también se aclaraba que dichos interruptores no realizaban función relacionada con la seguridad.

Hoja 25 párrafo 1

El acta contiene una errata: en lugar de 23RG01A debe indicar D23R601A.

Hoja 25 apartado de “Reunión de cierre”, segundo guión

En relación con los 23 elementos descartados por aplicación del método 4 de dedicación, ver anterior comentario a hoja 4 párrafo 2.

Hoja 25 apartado de “Reunión de cierre”, tercer guión

En relación con la inclusión en el PAC de los pedidos S5-S6 satisfactorios con comentarios, se indica que se realizará el análisis para todos ellos, y serán incluidos en el PAC aquellos casos en los que los comentarios supusieran alguna acción, o hicieran invalidar o cuestionar los pedidos.

Hoja 25 apartado de “Reunión de cierre” cuarto guión

Ver comentario anterior a hoja 16 cuarto guión.



DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del acta de inspección de referencia CSN/AIN/COF/16/880, correspondiente a la inspección realizada en la Central Nuclear de Cofrentes, los días 31 de mayo y 1 de junio de 2016, los inspectores que la suscriben declaran lo siguiente:

Hoja 1 párrafo 4

Se acepta el comentario.

Hoja 1 penúltimo párrafo

El comentario no modifica el contenido del acta.

Hoja 2 párrafo 2

Se acepta el comentario.

Hoja 3 párrafo 3

No se acepta por no coincidir con lo indicado durante la inspección

Hoja 3 párrafo 5

Se acepta el comentario.

Hoja 4 párrafo 2

Se acepta el comentario.

Hoja 4 párrafo 4

Se acepta el comentario.

Hoja 4 párrafo 5

El comentario no modifica el contenido del acta.

Hoja 4 párrafo 6

Se acepta el comentario.





Hoja 8 párrafo 2

Se acepta el comentario.

Hoja 8 último párrafo

Se acepta el comentario.

Hoja 11, Acción 4, párrafo 1

Se acepta el comentario.

Hoja 11, Acción 4, párrafo 2

Se acepta el comentario.

Hoja 11 último párrafo

Se acepta el comentario.

Hoja 13 párrafo 1

Se acepta el comentario.

Hoja 13, Acción 5, párrafo 1

Se acepta el comentario.

Hoja 13, Acción 5, párrafo 2

Se acepta el comentario como información adicional.

Hoja 15 párrafo 2

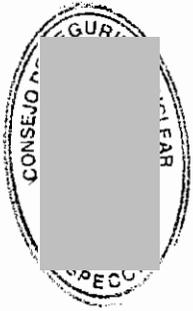
Se acepta el comentario.

Hoja 15, Acción 9, párrafo 1

Se acepta el comentario.

Hoja 16 cuarto guión

Se acepta el comentario como información adicional.



Hoja 17, Acción 12

Se acepta la aclaración.

Hoja 18 penúltimo párrafo

El comentario no modifica el contenido del acta.

Hoja 19 último párrafo

Se acepta la aclaración.

Hoja 22 párrafo 3

Se acepta la aclaración.

Hoja 24 párrafo 5

Se acepta como información adicional.

Hoja 25 párrafo 1

Se acepta el comentario

Hoja 25 apartado de "Reunión de cierre", segundo guión

El comentario no modifica el contenido del acta.

Hoja 25 apartado de "Reunión de cierre", tercer guión

Se acepta el comentario que supone un compromiso del titular.

Hoja 25 apartado de "Reunión de cierre" cuarto guión

El comentario no modifica el contenido del acta.

Madrid, 22 de septiembre de 2016

Fdo.:

Inspector CSN

Fdo.:

Inspectora CSN