

ACTA DE INSPECCION

[REDACTED]

[REDACTED], Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: Que los días 8 y 9 de mayo de 2007 se personaron en la fábrica de Equipos Nucleares, S.A. (ENSA) en Maliaño (Cantabria), fabricante contratado por Holtec International, que es el suministrador principal de ENRESA para el Sistema de almacenamiento HI-STORM.

Que la inspección tenía por objeto asistir a la prueba de estanquidad de la cavidad interior del contenedor de transferencia HI-TRAC 100Z y la revisión documental de la fabricación del Sistema de almacenamiento HI-STORM, según la agenda de inspección que se adjunta como anexo I a este Acta y que fue remitida con anterioridad al titular.

Que la Inspección fue recibida por D. [REDACTED], Jefe del proyecto de contenedores y D. [REDACTED] Coordinador de Garantía de Calidad por parte de ENRESA y por D. [REDACTED] Jefe de Proyecto, D. [REDACTED], Ingeniero de Calidad y D. [REDACTED] Ingeniero de Calidad, por parte de ENSA, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

Que, los representantes de ENRESA, así como del fabricante (ENSA) fueron advertidos previamente al inicio de la inspección 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.

DK 134730

Que de la información suministrada por los representantes de ENRESA y ENSA, a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas por la misma resulta:

PRUEBA DE ESTANQUIDAD DEL HI-TRAC

- Que la Inspección preguntó sobre los siguientes puntos del procedimiento de prueba, "Pruebas hidrostáticas", refª OGL6CS601, Rev.3, de fecha 01/03/07, que aplica a las camisas de agua y a la cavidad interior del contenedor de transferencia HI-TRAC 100Z, respondiendo los representantes de ENSA/ENRESA lo que se indica a continuación:

- * Apretado manual de los pernos de las tapas de la zona superior. Estos pernos no tienen par de apriete especificado en diseño, y las juntas que se utilizan son juntas planas de neopreno, que no requieren una fuerza de compresión específica para garantizar un funcionamiento adecuado, por lo que el apriete se hace siguiendo la buena práctica de ENSA.
- * Presión de prueba. La presión de prueba especificada se ha estimado que es la necesaria y suficiente para que el agua circule libremente en el anillo entre la MPC y el HI-TRAC.
- * Tarado de la válvula de seguridad. Dada la baja presión de prueba, respecto a la que el equipo es capaz de soportar, se taró la válvula de seguridad a una presión superior sin tener en cuenta un porcentaje específico de aumento respecto a la presión de prueba.

- Que la Inspección comprobó en el plano de diseño de Holtec Nº 4216, hoja 12, Rev.11, HI-TRAC 100Z, "Top closure lid details", que se indicaba para el ITEM 53, junta de la tapa pequeña, y para el ITEM 57, junta de la tapa grande, que dichas juntas son de 

- Que a continuación la Inspección se trasladó al taller donde se realizó la prueba, encontrando que el componente a probar estaba cerrado, con la línea de presurización

acoplada con el manómetro y la válvula de seguridad y según manifestaron los representantes de ENSA, preparado para realizar la prueba.

- Que la Inspección comprobó que se habían montado en la línea de presurización el manómetro N° 900-4198 y la válvula de seguridad N° 900-3204, mostrando los representantes de ENSA los correspondientes certificados de calibración en vigor.
- Que la Inspección verificó que el certificado de calidad del agua cumplía con lo indicado en el procedimiento de prueba.
- Que en presencia de la Inspección se comprobó mediante la llave dinamométrica N° 900-4835, con calibración válida hasta 05/08/2007, que el par de apriete de todos los pernos de la "Tapa de piscina" del HI-TRAC era el especificado en el diseño.
- Que una vez realizadas las comprobaciones mencionadas en el párrafo anterior, se procedió a la realización de la prueba, no pudiendo ser ésta finalizada por la siguiente serie de incidencias: no se consigue la presión de prueba de 1.4kg/cm²; falla la bomba instalada en la línea de prueba con fuga de agua; se utiliza una bomba manual para presurizar y abre la válvula de seguridad, se tapona la descarga de válvula de seguridad y se alcanza la presión de prueba que no se mantiene aunque no se aprecian fugas a través de las juntas del componente; finalmente se detecta que se ha montado una junta ciega en la conexión de la línea de presurización al componente; se decide aplazar la prueba hasta el día siguiente para revisar el montaje de la misma.
- Que a la mañana siguiente, mientras la Inspección esperaba en las oficinas de ENSA para asistir a la prueba, los representantes de ENSA se personaron y manifestaron que habían realizado una prueba previa observando que el componente fugaba por la junta de la tapa de piscina, solicitando la Inspección que se repitiera la prueba en su presencia.
- Que los representantes de ENSA/ENRESA y la Inspección se personaron en el taller donde se procedió a la presurización del componente, observando la Inspección el venteo previo del mismo. Se observó, asimismo, que la descarga de la válvula de seguridad continuaba taponada. Se alcanzó la presión de prueba y ésta se mantuvo durante unos 20 minutos sin que se observaran fugas por ninguna de las juntas del componente. Una vez

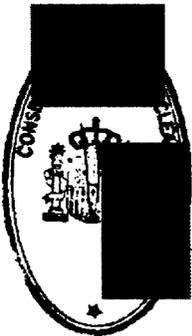


despresurizado el componente se comprobó que el par de apriete de los pernos de la tapa de piscina era de [REDACTED]

- Que ENSA y ENRESA manifestaron que la prueba se consideraba no superada y que se repetiría una vez comprobadas las distintas incidencias observadas tanto en relación con las fugas detectadas como en relación con el propio procedimiento de prueba.
- Que ENSA y ENRESA se comprometieron a repetir la prueba hidrostática de una de las camisas de agua en presencia del CSN.

COMPROBACIONES DE LA DOCUMENTACIÓN DE FABRICACIÓN

- Que en relación con el material de la "Tapa de la MPC", la Inspección comprobó que el Informe de Inspección de Recepción de Materiales Base, IR OGL6/042, Rev.00 de 04/10/2005, correspondía al ITEM 22.008 Pos.1, verificando en el Plano de ENSA OGL6.2200 Rev.2 Hoja 1, que dicho ITEM era la "Tapa de la MPC". Que según lo indicado en el mencionado Informe IR OGL6/042 se había recibido un primer grupo de cinco piezas y un segundo grupo de tres piezas, siendo las ocho piezas de tres coladas diferentes, y existiendo dos certificados de materiales CMTR 10219/05 y 10211/05 correspondientes a los dos grupos de piezas recibidos.



- Que la Inspección revisó los dos certificados de materiales CMRT 10219/05 y 10211/05, con sello y firma del suministrador del material [REDACTED] y de ENSA, referidos al material [REDACTED] verificando que en dichos certificados figuraba que estaban de acuerdo con las Especificaciones ASME II Part.A Ed.95 Add. 97, ASME III Sub. NB Ed.95 Add.97 y NCA 3800 Edición y Adenda actuales, y que se certificaba que se habían realizado los siguientes ensayos con resultados adecuados:

- * Análisis químicos de las coladas y de las piezas.
- * Ensayos mecánicos.
- * Ensayos por Ultrasonidos según ASME III NB 2542 Ed.95, 100% del volumen.

- * Ensayos por líquidos penetrantes según ASME III NB 2546 Ed.95.
 - * Chequeo dimensional.
 - * Tratamiento térmico calentando a 1922° F durante 5h seguido de enfriamiento rápido.
 - * Examen micrográfico de tamaño de grano según ASTM E112.
- Que en relación con las soldaduras del cuerpo de la MPC, la Inspección revisó en los Programas de Puntos de Inspección (PPI) correspondientes a las denominadas MPC-2 y MPC-9, las operaciones relacionadas con la realización y la inspección de las soldaduras Virola-Virola, denominada SW21.03, y Virola-Fondo, denominada SW21.04.
 - Que la Inspección verificó que en el PPI "Montaje y soldadura de conjunto cuerpo" Rev.3 de 8-Jun-2006, de referencia 2GL6/21A01, correspondiente a la MPC-2:
 - * Se especifican los procedimientos de soldadura a utilizar, denominados OGL6WT206, del que se entregó copia a la Inspección y OGL6WT204.
 - * En las operaciones número 140, 150, 170, 180 y 210 del PPI se especifican las operaciones de soldadura, referenciando el Informe de Soldadura WR-2GL6/002 que fue revisado por la Inspección, y del que se entregó copia a la misma, verificando que, entre otros datos, figuraban los procedimientos de soldadura utilizados, la identificación de los soldadores que han realizado las soldaduras, las firmas del Mando de Soldadura y la fecha de realización.
 - Que se identificaron en el PPI las operaciones relacionadas con la inspección de las soldaduras, ya terminadas, mencionadas en los párrafos anteriores, mostrando los representantes de ENSA a la Inspección los certificados correspondientes, para las soldaduras SW 21.03 y SW 21.04 de la MPC-2 y de la MPC-9, a las inspecciones:
 - * Visual: CV-2GL6/02 y CV-9GL6/4, habiendo resultado la inspección en ambos casos aceptable.





- * Líquidos penetrantes: PT-2GL6/7 y PT-9GL6/7, según la especificación OGL6CS203, habiendo resultado la inspección aceptable.
 - * Radiografía: RT-2GL6/002 y RT-9GL6/2, según la especificación OGL6CS301, habiendo resultado no conforme la inspección en algunos sectores de la soldadura SW 21.04 de la MPC2, y en algunos sectores de las soldaduras SW 21.03 y 21.04 de la MPC-9.
 - * Líquidos penetrantes y Radiografía tras la reparación de los sectores de soldadura defectuosos: en la MPC-2 los resultados son aceptables, en la MPC-9, el certificado de Líquidos penetrantes PT-9GL6/11 es aceptable y el de Radiografía RT-9GL6/03 muestra algunos sectores de la soldadura WS 21.03 no aceptables.
 - * Líquidos penetrantes y Radiografía tras la reparación en la MPC-9: certificados PT 9GL6/13 y RT 9GL6/04, con resultados aceptables.
- Que la Inspección revisó la documentación relativa a las pruebas de carga sobre los elementos de izado del HI-TRAC, realizando las siguientes comprobaciones:
- * Los representantes de ENSA mostraron, y dieron copia a la Inspección, del procedimiento de prueba denominado "Prueba de carga", de ref. OGL6CS020 Rev.00, con documento de referencia de Holtec International PS-5011, de 12/12/05, donde se especifica que las orejetas de izado se prueban con la tapa suelta, aplicando una carga de 272.155,41Kg mediante gatos hidráulicos, y los refuerzos del cuerpo o nervios se prueban dos a dos, aplicando una carga de 137.077,7Kg, también mediante gatos hidráulicos. Que dichas cargas se corresponden con la especificada en el "Estudio de Seguridad del sistema de almacenamiento de combustible gastado HI-STORM 100", de Ref. 044-ET-IA-001, Rev.2 de junio de 2006 (en adelante ES) para las prueba de carga de los elementos de izado.

- Los representantes de ENSA presentaron los certificados de las pruebas de los nervios y de las orejetas, donde se especificaba la carga utilizada y el tiempo que se había mantenido dicha carga, estando los datos conformes al procedimiento, así como de las inspecciones visuales realizadas tras las pruebas de carga, que resultaron aceptables, documentos de referencia CV-1GL6/15 Rev.1 "Prueba de carga de refuerzos ITEM 11.003" de 20/02/2006, CV-1GL6/18 "Prueba de carga de orejetas de elevación" de 21/02/2006, y CV-1GL6/20 "Control visual de los Muñones-Orejetas de elevación" de 23/02/2006.

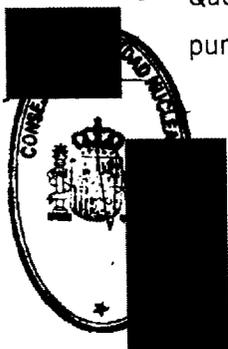
 Que la Inspección preguntó sobre la justificación de la modificación de diseño relativa a las soldaduras de las camisas de agua que figuraba en la "Engineering change order" número 68 (ECO 68), presentando los representantes de ENRESA/ENSA la ECO 68,  donde se indica que el motivo de dicho cambio es añadir soldaduras para sellar la camisa de agua y asegurar que supera la prueba hidrostática requerida por el ES, y que las soldaduras adicionales únicamente aumentan la robustez estructural de las camisas de agua.

- Que los representantes de ENSA explicaron que la falta de estanqueidad de las camisas de agua se había detectado durante el llenado de las mismas para la prueba hidrostática, debiéndose a un mal diseño de las soldaduras que dejaba zonas sin sellar a través del espesor de la unión entre distintas chapas. Una vez detectadas las zonas no selladas se procedió a realizar soldaduras adicionales a las inicialmente diseñadas para sellar los caminos de fuga presentes.

- Que los representantes de ENSA mostraron a la Inspección el certificado de las pruebas hidráulicas de las camisas de agua, "Certificado de la prueba hidráulica", HT 1GL6/001, de 26/04/2006, siendo el resultado aceptable. Así mismo mostraron el documento "Control visual de las camisas de agua después de la prueba hidráulica", CV-1GL6/24 de 27/04/2006, siendo el resultado aceptable, y los certificados de la inspección por partículas magnéticas MT 1GL6/16, de 25/05/2006, en las soldaduras de la camisa, salvo en la soldadura FF-12.20 de acero inoxidable, inspeccionada por líquidos

penetrantes, con certificado PT 1GL6/5, siendo el resultado en todos los casos aceptables.

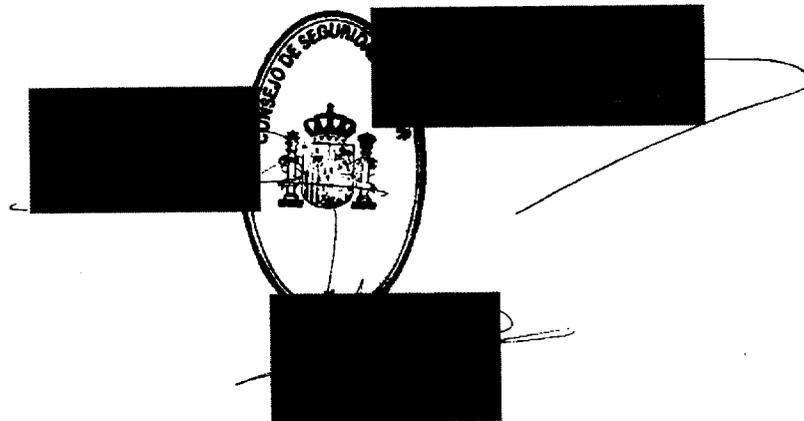
- Que la Inspección verificó en el PPI de fabricación de las camisas de agua, que existían dos certificados de inspección por partículas magnéticas, con resultado aceptable: el MT 1GL6/7 de 12/12/05 correspondiente a las soldaduras de las camisas de agua denominadas como FF-12.01+FF-12.02+FF-12.04 a 14 y FW-12.03, y el MT 1GL6/15 de 24/04/2006 correspondiente al lado externo de las soldaduras FF-12.01, FF-12.02, FW-12.03, FF12.04/05/06 y 10.
- Que la Inspección revisó el PPI correspondiente al "Montaje Cuerpo/Plomo + mecanizado de bridas" del HI-TRAC 100Z, IPP-OGL6/11A02 rev. 4.
- Que en la operación nº 350 de dicho PPI se indica el control de recepción de las planchas laminadas de plomo y la comprobación documental del plomo (ítem 11.008).
- Que la inspección examinó los siguientes Informes de Recepción (IR) indicados en este punto del PPI:
 - * El IR-/OGL6/040 Certificado de pureza del plomo Pb-99,985 según la norma DIN EN 12659 y ASTM B 29-92.
 - * El IR-/OGL6/045 Control dimensional de las chapas de las distintas capas de las láminas de plomo.
 - * El IR-/OGL6/046 Exámenes por Ultrasonidos de las láminas de plomo.
- Que no se pudo comprobar documentalmente que el plomo adquirido por ENSA, suministrado en lingotes, cuyo certificado de pureza fue mostrado, era efectivamente el plomo empleado para la obtención de las láminas de plomo por una empresa subcontratada.
- Que según se explicó a la Inspección la instalación del plomo se realizó colocando sobre la virola interior del HI-TRAC 14 láminas de plomo, de 5 mm de espesor (70 mm de espesor total), ajustadas para minimizar la existencia de huecos entre las distintas capas.



- Que en el Estudio de Seguridad del Sistema de Almacenamiento de Combustible Gastado HI-STORM 100, (044-ET-IA-001 de junio de 2006) revisión 2, figura el valor de 74,6 mm. de plomo como el espesor del blindaje gamma radial del contenedor HI-TRAC.

Que, por parte de los representantes de ENSA, 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 señala la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, la Ley 15/1980 de creación del Consejo de Seguridad Nuclear y el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas en vigor se suscribe y levanta la presente Acta por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a veintiocho de mayo de dos mil siete.



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

COMENTARIOS Y TRÁMITE EN HOJA APARTE.

Madrid, 12 de junio de 2007

ANEXO I

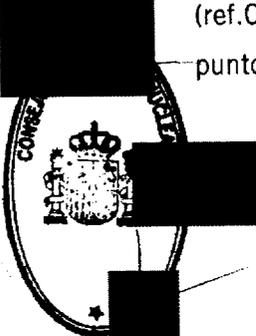
AGENDA DE INSPECCION

Objeto de Inspección: Prueba hidrostática del contenedor de transferencia y documentación de fabricación

Fecha de Inspección: 9 y 10/04/2007

Lugar de Inspección: Equipos Nucleares, Santander

1. Verificación, en la documentación de fabricación correspondiente, de que se han cumplido los requisitos especificados en el Estudio de Seguridad del Sistema HI-STORM (ref.044-ET-IA-001, Rev.2) para la fabricación de la MPC respecto a los siguientes puntos (hasta donde esté disponible):

- 
- a) Certificación de los materiales.
 - b) Registros de soldaduras.
 - c) Ensayos no destructivos en soldaduras.
 - d) Prueba de fugas del cuerpo.
 - e) Inspecciones dimensionales y ensayos funcionales de montaje.

2. Asistir a la prueba hidrostática del HI-TRACZ.

3. Revisión de la documentación relacionada con:

- a) Montaje de plomo.
- b) Pruebas de carga de los elementos de izado.
- c) Prueba hidrostática de la camisa de agua.

4. Revisión de la documentación relacionada con la modificación de diseño ECO 68.

TRÁMITE AL ACTA DE INSPECCIÓN CSN/AIN/ATZ/07/05**COMENTARIOS AL ACTA**

Hoja 2 de 10. Párrafo 4º.

La presión de prueba indicada en el procedimiento de ENSA, aprobado por el diseñador (HOLTEC), es la indicada en la especificación de fabricación del equipo PS 5011 emitida por HOLTEC y es coherente con lo indicado en el Estudio de Seguridad.

Hoja 4 de 10. Párrafo 2º.

El fabricante ENSA ha emitido una No Conformidad (NC 1GL6/005 Rev.0), en relación con la prueba realizada, a raíz de la cual se ha procedido a revisar el Procedimiento de Pruebas (0GLS 6CS601), se ha emitido un Informe de Acción Correctora (CAR08/07 Rev.2), del que se derivó un Análisis de Causa Raíz (nº 11/07 Rev. 0) y se ha emitido una Modificación de Diseño (ECO 76) por parte del diseñador HOLTEC. Toda esta documentación estará a disposición del CSN una vez esté cerrada y aceptada y, en cualquier caso, antes de proceder a la realización de la repetición de la prueba.

Hoja 8 de 10 (Penúltimo párrafo)

ENRESA desea informar que durante el tiempo transcurrido hasta la recepción de la presente acta, el contratista ██████ encargado de la laminación y preparación de las láminas de plomo, ha modificado su certificado del examen del control dimensional de chapas de plomo incluido en el Informe de recepción IR-0GL6/045, en el sentido de certificar sus láminas al lote F-75 de plomo.

Hoja 8 de 10 (Último párrafo) y hoja 9 de 10 (Primer párrafo)

El espesor de plomo montado en la fabricación (70 mm) del componente HI-TRAC está de acuerdo con el espesor de plomo tolerado (70,36/65,78 mm) en los planos de fabricación de ENSA y de acuerdo con el espesor de plomo tolerado (80,17/58,78 mm) de los planos de diseño, emitidos, lógicamente, con anterioridad a aquellos. Para cualquier proceso de fabricación se tienen que establecer tolerancias en los planos de diseño que puedan absorber las incertidumbres asociadas al proceso. En el caso del plomo en los contenedores, al tener que rellenarse un espacio anular entre dos virolas, además de las tolerancias en sus diámetros, también las hay de cilíndricidad y concentricidad entre las mismas. El diseño de esos espacios debe permitir la imposición de tolerancias de fabricación para distintos fabricantes a los que se pide

ofertas, unos con procesos más refinados que otros. En el caso del HI-TRAC, las tolerancias dadas en el diseño fueron mayores, incluso, que las finalmente propuestas por ENSA para la fabricación. Por lo tanto, la fabricación de esa parte del componente está de acuerdo a los planos indicados.

Por otra parte, el diseño y el análisis que se hace del mismo preceden siempre a la fabricación del componente. En esos análisis se tienen que definir parámetros nominales para la realización de los distintos cálculos. Entre esos parámetros a definir previamente, en el caso del contenedor de transferencia, estuvo el espesor del plomo de blindaje. El valor nominal que, como referencia, se especificó en el plano de licencia y que se utilizó para los distintos modelos de análisis (estructural, calor, blindaje y criticidad) que forman parte del Estudio de Seguridad fue de 74,6 mm. Ese espesor fue respetado cuando se analizaron las tolerancias del diseño. Posteriormente, en la fabricación, se obtienen los espesores que el fabricante consigue en el proceso de montaje de plomo que aplica, que siempre, en cualquier caso, tienen que estar dentro de los límites de lo tolerado. En el caso del HI-TRAC la "virola" de plomo se consiguió mediante un proceso de bataneado de láminas de plomo previamente controladas por ultrasonidos. El proceso que originalmente el fabricante planteó fue el clásico de colado de plomo líquido, controlado por gammagrafía. Este tipo de proceso genera muchas más incertidumbres, en especial, por el riesgo de deformación de las virolas de acero (delgadas en este caso) entre las que se cuela el plomo, por lo que el establecimiento de unas tolerancias suficientes es absolutamente necesario. Es más, en el control gammagráfico subsiguiente, los patrones de calibración se definen para espesores de plomo que pueden llegar a ser inferiores hasta en un 5% del mínimo espesor del diseño, es decir, del espesor tolerado, tal y como está indicado en el apartado 10.1.5.2 del Estudio de Seguridad del Sistema de Almacenamiento HI-STORM 100Z (044-ET-IA-001 Rev.2)

La práctica llevada a cabo durante el proceso de diseño, análisis y fabricación del contenedor de transferencia HI-TRAC100Z no ha diferido de lo anteriormente realizado en contenedores similares de diseño HOLTEC. Así, les podemos indicar, que en el caso del contenedor HI-TRAC 125D para el que se utilizó un espesor nominal para los análisis de blindaje de 4,5" (114,3 mm), el plano de licencia admite espesores mínimos de plomo de 3-7/8" (98,425 mm) y el plano de diseño/fabricación 4-3/32" (103,98 mm), de lo que resulta que estos contenedores se han podido fabricar con espesores de plomo inferiores hasta casi un 15% respecto al nominal utilizado en los cálculos de blindaje. Cabe reiterar que la prueba gamma requerida en el apartado 9.1.5.2 del FSAR de Holtec del sistema HI-STORM 100 se debe realizar con un bloque de calibración que tenga un espesor de plomo que sea un 5% inferior del mínimo espesor de diseño (requisito idéntico trasladado al ES del Sistema HI-STORM 100Z), que para el caso del HI-TRAC 125D, resulta ser de 93,5 mm, un 18% inferior al espesor nominal.

Por otra parte, hay que tener también en cuenta que el contenedor de transferencia se utilizará sólo como componente de manejo de las cápsulas multipropósito dentro del Sistema de Almacenamiento y que no existen límites reguladores de las tasas de dosis

asociadas a su uso. Las tasas de dosis estimadas en los análisis de blindaje, presentados en el ES, se obtuvieron para parámetros razonables del combustible (33.000 MWd/tU y 2,5/11 años de enfriamiento del combustible) que son envolventes de las cargas reales previstas. Cabe reseñar adicionalmente que en los resultados presentados no se tienen en cuenta, tampoco, los blindajes adicionales que se dispondrán alrededor del contenedor (anillo de blindaje temporal, anillo de blindaje del espacio anular, placa de blindaje en tapa para la soldadura de la MPC, mantas de plomo en la plataforma de operación, etc.).

Como consecuencia de lo indicado anteriormente se piensa que, tanto la fabricación como el diseño y análisis del contenedor de transferencia HI-TRAC son aceptables, así como que las estimaciones de tasas de dosis reportadas en el ES reflejan un grado de conservadurismo suficiente frente a los valores de tasas de dosis que se alcanzarán en las cargas reales. Este punto ha sido, a su vez, ratificado por diseñador HOLTEC en su práctica habitual, revisada por la NRC, y por los usuarios que utilizan sus sistemas, en donde se observa repetidamente que las tasas de dosis medidas en las cargas reales son sensiblemente inferiores a las documentadas en los FSAR de los distintos contenedores HI-TRAC fabricados en EE.UU., equipos diseñados con tolerancias similares para la fabricación del HI-TRAC Z.

Respecto a las advertencias que el Acta contiene en el Párrafo 4º de la Hoja 1, sobre la posible publicación de la misma o parte de ella, se desea hacer constar que tiene carácter confidencial la siguiente información y/o documentación aportada durante la inspección:

- Los datos personales de los representantes de ENRESA y colaboradores que intervinieron en la inspección.



Fdo.: 
Jefe Dpto. de Ingeniería RAA

Madrid, 12 de junio de 2007

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia CSN/AIN/ATZ/07/05, correspondiente a la inspección realizada en la Fábrica de Equipos Nucleares, S.A. (ENSA) los días ocho y nueve de mayo de 2007, los inspectores que la suscriben declaran:

Comentarios:

Hoja 2 de 10, párrafo 4º:

La información recogida en el comentario no fue facilitada durante el transcurso de la Inspección.

Hoja 4 de 10, párrafo 2º:

El comentario no modifica lo recogido en el Acta. El comentario informa sobre acciones posteriores a la inspección.

Hoja 8 de 10, penúltimo párrafo:

El comentario no modifica lo recogido en Acta. El comentario informa sobre acciones posteriores a la inspección

Hoja 8 de 10, último párrafo y hoja de 9 de 10, párrafo 1º:

El comentario no modifica lo recogido en Acta.

Madrid, 3 de julio de 2007

Fdo.


Inspectora CSN



Fdo.:


Inspector CSN

Fdo.:


Inspector CSN