

ACTA DE INSPECCIÓN

y , funcionarios
del Consejo de Seguridad Nuclear, acreditados como inspectores,

CERTIFICAN: Que el día quince de noviembre de dos mil veintitrés, se han personado en la Fábrica de elementos combustibles de la empresa ENUSA, situada en Juzbado (Salamanca) en calidad de agentes de la autoridad en el ejercicio de sus funciones de inspección y verificación de la seguridad nuclear y la protección radiológica de acuerdo a lo establecido en la legislación vigente respecto de la actuación inspectora del CSN

La instalación dispone de autorizaciones de explotación y de fabricación en vigor otorgada por Orden Ministerial de fecha veintisiete de junio de 2016 a su titular ENUSA Industrias Avanzadas, S.A.

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 este Acta de Inspección.

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

La Inspección tenía por objeto realizar comprobaciones y recabar información relativa a aspectos de Seguridad frente a Criticidad de las Solicitudes de Modificación tramitadas por la fábrica desde la última Inspección en noviembre de 2022, junto con las Hojas de Seguridad (HS) asociadas a las mismas y revisadas en ese mismo periodo, así como conocer los procesos de licencia previstos en la fábrica y su impacto en el Estudio de Criticidad (EC), todo ello según la Agenda previamente remitida, que se incluye como Anexo II a este Acta, y en consonancia con el Plan Base de Inspección del CSN.

Los representantes de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la Inspección de que el Acta que se levante, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, o a instancia de cualquier persona física o jurídica. Lo que se 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.

De la información suministrada por el personal técnico de la instalación a requerimiento de la inspección, así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas directamente por la misma, se obtienen los resultados siguientes:

En primer lugar, la Inspección celebró una **reunión de apertura** con los representantes de Enusa para revisar los puntos de la agenda de inspección de referencia CSN/AGI/INNU/JUZ/23/09, previamente enviada al titular y anexa a la presente acta, y planificar la Inspección.

Se comenzó con una presentación de los representantes de la instalación sobre “Impacto de la fabricación VVER desde el punto de vista de control de la criticidad en la Fábrica de Juzbado” en la que se describieron las características del combustible VVER-440 que se va a fabricar, comparándolas con las del combustible licenciado y analizado en el EC, así como las principales modificaciones que deben llevarse a cabo en Zona Mecánica (STIE 2022/029, /030, /034, /033, /036 y /035) afectando a los procesos de montaje y embalaje y cuya documentación se revisa en esta Inspección. Se facilitó este documento a la Inspección. El análisis de seguridad del combustible VVER-440 en todas las fases del proceso se ha mantenido en el EC, si bien se ha eliminado de las HS.

Se continuó con una breve presentación del documento INF-EX-019426 “Evaluación del proceso de fabricación de barras para Framatome” en el que se describe el proceso de fabricación de barras con gadolinio para este suministrador de combustible, así como las acciones a realizar en la fábrica desde el punto de vista de Seguridad Nuclear como consecuencia de este proceso, cuyo análisis de seguridad está cubierto por el EC. Se facilitó este documento a la Inspección. La documentación de las modificaciones relacionadas con este proceso aún no ha sido remitida al CSN (STIE 2023/003, /005).

A continuación, se siguieron los temas a tratar recogidos en la Agenda, comenzando por el **punto 2.1.1** relativo a la revisión de las modificaciones tramitadas durante el último año. La Inspección se centró en aquellas modificaciones previamente seleccionadas que han requerido la evaluación de la organización de Seguridad Nuclear (SN) en aspectos de Seguridad Frente a Criticidad (SFC), solicitándose la correspondiente documentación. Se detallan a continuación los principales aspectos tratados para cada una de las modificaciones revisadas:

- **Modificación nº STIE 2022/017** (anexa al IM 1/2023) “Implementación de mejora para la elevación de 4 bidones de material nuclear en dos minicargas de cerámica (BWR Y PWR Izquierdo) consistente en adaptar los montacargas instalados en la STIE 2022/011 para aumentar su capacidad para mover de 1 a 4 bidones de polvo entre el área de mezclado y prensado de UO₂. La modificación conlleva cambios en el EC en cuanto a la descripción del proceso (INF-EX-001780 “Proceso de preparación de polvo y fabricación de pastillas verdes”) y en dos hojas de seguridad I-HS-02.010 “Mezclado Líneas 1, 2 y 3” y I-HS-02-020

“Preprensado y granulado” en el sentido de eliminar las referencias a montacargas para un solo bidón.

- **Modificación nº STIE 2022/034** (anexa al IM 1/2023) “VVER Puesta a punto de las líneas de fabricación: inspecciones de combustible, conjunto cabezal inferior- placa de flujo (fixed) y conjunto cabezal superior – tubo canal” consistente en adquirir calibres y útiles de control necesarios para las inspecciones de los elementos VVER 440 en el pozo de inspección en el que se ubicarán hasta 5 elementos, 4 PWR 17x17 y 1 VVER. La modificación está cubierta por el informe del EC INF-EX-002549 Re osos de inspección final de elementos combustibles BWR y PWR” desde el proceso original de licencia para fabricar elementos VVER en 2006, dado que, como se vio en la presentación inicial de la Inspección, las diferencias entre los elementos a fabricar actualmente y los licenciados en su día son poco relevantes y no suponen necesidad de modificar los estudios de criticidad ya existentes sobre el combustible VVER 440. La modificación conlleva revisar la I-HS-09.150-01 “Operaciones que se realizan en el pozo de inserción de barras de control PWR” y reactivar la I-HS-21.120 “Inspección de contorno (producto VVER-440)” para actualizar los requisitos del proceso de inspección para combustible VVER.
- **Modificación nº STIE 2022/023** (anexa a IM 3/2023) “VVER 440 Líneas de fabricación carga de barras. Taponado, segunda soldadura, presurización y sellado” consistente en adquirir el utillaje necesario para fabricar las barras para el combustible VVER (carga, taponado, sellado y presurizado) en las 3 líneas disponibles de UO₂ y Gadolinio, lo cual no tiene ningún impacto en criticidad. No obstante, Seguridad Nuclear lo ha revisado contestando que No Aplica (N/A) a todos los criterios de criticidad. La Inspección indicó que sería deseable uniformizar el criterio de cumplimentación de los análisis previos en estos casos ya que a veces aparecen como N/A, reflejando que existe revisión de Seguridad Nuclear (SN), y otras el apartado entero aparece tachado, indicando que no hay implicación alguna de SN, cuando no hay diferencia real entre ambos tratamientos.
- **Modificación nº STIE 2022/028** (anexa al IM 2/2023) “Adaptación del equipo de carga automática de magazines (CAM) y del carro porta magazines (CPM) para la fabricación de VVER” consistente en actualizar los citados equipos adaptándolos para las barras de diseño VVER, introduciendo en el programa las mallas tipo VVER para que lea correctamente las barras con sus posiciones, tanto el PLC como el terminal de diálogo. Está cubierto por el estudio del cajón VVER incluido en el EC de 2006 puesto que no se modifican ni las ubicaciones ni las cotas del MN analizado.
- **Modificación nº STIE 2022/025** (anexa al IM 3/2023) “VVER-440 Líneas de fabricación: strongback” consistente en el diseño y adquisición de 8 “strongbacks” para el proceso de fabricación de VVER 440. El strongback es un exoesqueleto que mantiene el elemento firme durante el proceso de montaje, fijando las rejillas espaciadoras y soportes inferior y superior para los cabezales, que se introduce axialmente y se retira tras finalizar el proceso para ponerle la camisa metálica hexagonal al elemento. Habrá 1 fijo y el resto serán móviles, pudiendo recorrer varias estaciones en la instalación. Está cubierto por el EC original de 2006, incluyendo el estudio cada zona por la que pueden pasar.

- **Modificación nº STIE 2013/024** (anexa al IM 5/2023) “Instalar células de carga y visualizadores en bidones de recogida de polvo de la rectificadora L-6” consistente en instalar células de carga con sus visualizadores y alarmas de pesos en los alojamientos de bidones A, B y C de la citada rectificadora. En 2013 se emitieron modificaciones en este sentido para todas las líneas, pero la 6 sufrió algún retraso y ahora se ha ampliado algo el alcance de la STIE para igualar o mejorar el de las otras líneas. Se facilitó a la Inspección el informe INF-EX-018501 “Valoración de SN asociada a la STIE 2013/024 Instalar células de carga y visualizadores en bidones de recogida de polvo de la rectificadora L-6”, para evaluar el impacto de las posiciones de los bidones en el EC calculando sus interacciones por el método del ángulo sólido y resultando que no hay impacto. La Inspección indicó que no se citaba este cálculo en el apartado de “Interacciones” del análisis previo. Los representantes de Juzbado indicaron que sí estaba recogido en cambio en el cuerpo del informe de proyecto INF-DEQ-001565 Rev3, en el que se dice que “la disposición de las unidades se debe adaptar a las consideradas en el informe INF-EX-018501 Rev0”.
- **Modificación nº STIE 2022/029** (anexa al IM 5/2023) “VVER-440 Equipo montaje final” consistente en la adquisición y puesta al día del equipo para el montaje final del elemento VVER-440 para hacer el proceso lo más parecido posible al del PWR 17x17. Está cubierto por el análisis del EC de 2006 puesto que el número de elementos y la ubicación se mantienen.
- **Modificación nº STIE 2022/036** (anexa al IM 6/2023) “VVER-440 Líneas de fabricación layout, almacenamientos intermedios y movimiento de productos entre estaciones” consistente en la implantación de las estaciones de fabricación del combustible VVER, equipos intermedios de manejo del producto y almacenamientos de los elementos, así como de los útiles necesarios para su fabricación. El análisis está cubierto por los informes del EC INF-EX-002551 Rev6 “Almacenes de elementos combustibles PWR y BWR” y INF-EX-002549 Rev2 “Procesos de inspección final de elementos PWR y BWR”, si bien debe actualizarse la descripción del área del primero de ellos. El principal trabajo derivado ha sido el relativo a los requisitos en el almacén de contenedores PWR con contenedores 3525 cargados con combustible VVER en combinación con contenedores Traveller cargados con combustible PWR 17x17, según el criterio de suma de los CSI<50 de los contenedores, manteniendo las distancias y marcando en el suelo las zonas autorizadas para cada tipo de contenedor. Esta modificación lista una serie de STIE, algunas de las cuales aún se encuentran en periodo de análisis y no han sido enviadas al CSN. Esta modificación obliga a revisar las hojas de seguridad I-HS-09.150-02 “Embalaje de elementos, cierre e inspección del contenedor cargado y carga de contenedores para transporte PWR” y I-HS-24.020 “Parking de plataformas y contenedores marítimos”.
- **Modificación nº STIE 2022/033** (anexa al IM 7/2023) “VVER-440 Líneas de fabricación: canalizado, incluido montaje del canal-cabezal superior y expansionado de tornillos” consistente en la preparación de la columna de canalizado para VVER 440 y adecuación de útiles. El canal se incorpora al elemento justo antes del almacenamiento final, tras ensamblar el cabezal superior con el esqueleto, las barras y el cabezal inferior, después del lavado. Se modificará la hoja de seguridad I-HS-09.150-01 “Operaciones que se realizan en las estaciones de carga del cajón soporte y montaje final PWR”.

- **Modificación nº STIE 2022/035** (anexa al IM 7/2023) “VVER-440 Líneas de fabricación: embalaje (incluido diseño de contrapesos)” consistente en diseñar y poner en marcha una plataforma volteadora para el embalaje del combustible VVER en su contenedor de transporte 3525 con los contrapesos necesarios. El contenedor tiene capacidad para 4 elementos combustibles. Se modifica el EC en su informe INF-EX-002551 para actualizar la descripción del proceso en coordinación con las modificaciones derivadas de la STIE 2022/036. El análisis de SFC está cubierto por el análisis original de 2006.

Siguiendo con el **punto 2.1.2** de la Agenda se revisaron las Hojas de Seguridad modificadas desde la última Inspección en noviembre de 2022 previamente seleccionadas por la Inspección por afectar a requisitos de criticidad.

- Se revisó la **I-HS-09.050-01** “Operaciones que se realizan en las estaciones de carga del cajón soporte y montaje final PWR” en revisión 13 (10/01/2023) que se modifica para eliminar 4 puntos que hacían referencia a operaciones de trasvase de barras entre bandejas consideradas no recomendables por riesgo laboral y que por tanto no se permiten.
- Se revisó la **I-HS-11.170** “Prensado de material nuclear recuperable” en revisión 4 (30/01/2023) que se modifica para permitir introducir un beaker con volumen de 1 litro para la recogida de gruesos que se envían a residuos sólidos para intentar recuperar uranio.
- Se revisó la **I-HS-01.050** “Expedición de material nuclear” en revisión 17 (17/05/2023) que se modifica para limitar el manejo y movimiento de bidones de residuos que se encuentran en el almacén de cuarentena, derivada de una campaña de residuos a enviar a Kazajstan.
- Se revisó la **I-HS-01.051** “Traslado de contenedores NPC cargados desde tratamiento de residuos de Gd al muelle de llenos” en revisión 2 (17/05/2023) que se modifica para incluir requisitos para el traslado al muelle de llenos de contenedores NPC cargados con residuos por un nuevo recorrido. Estos son residuos que la planta no puede tratar y se envían a Springfield (PWR) o Kazajstan (BWR), en contenedores NPC.
- Se revisó la **I-HS-18.131** “Cabina de trasvase de material nuclear en Gadolinio” en revisión 9 (15/05/2023) que se modifica para añadir el punto 2 que limita el peso de material nuclear (MN) en la cabina según sea o no aceptado por control de moderación. Hay una actualización relacionada con esto del Capítulo 7 del ES, recogido en la Rev29 anual de julio de 2023, que desdobra el punto 4.3 de la Tabla 7.5 en dos según sea el material aceptado (4.3.1) o no (4.3.2) por control de moderación.
- Se revisó la **I-HS-18.141** “Embalaje y desembalaje de material dentro del área de Gadolinio” en revisión 6 (17/05/2023) que se modifica para regular un cambio de ruta para el embalaje de material en los contenedores NPC que ahora se hace por otro camino.
- Se revisó la **I-HS-01.051** “Traslado de contenedores NPC cargados entre tratamiento de residuos de Gd al muelle de llenos” en revisión 3 (9/06/2023) que se modifica para cambiar el título de forma que permita el flujo de los contenedores en ambos sentidos para posibles inspecciones de control del OIEA y EURATOM que solicitan algún bidón para toma de muestras.

- Se revisó la **I-HS-18.131** “Cabina de trasvase de material nuclear en Gadolinio” en revisión 10 (9/06/2023) que se modifica para añadir la posibilidad de toma de muestras por control del OIEA o EURATOM, lo cual lleva a movimientos de ida y vuelta de los bidones. Se añaden 4 puntos para regular dichos trayectos.
- Se revisó la **I-HS-18.141** “Embalaje y desembalaje de material dentro del área de Gadolinio” en revisión 7 (13/06/2023) que se modifica para añadir instrucciones en el apartado 2 de Desembalaje para permitir la vuelta de bidones para controles del EURATOM y el OIEA (inventarios anuales), cada uno con requisitos de control diferentes.
- Se revisó la **I-HS-20.003** “Utilización del perfilómetro 3DMPRO manual” en revisión 0 (10/07/2023), nueva hoja de seguridad emitida para fijar los requisitos para el nuevo perfilómetro que chequeará rayaduras y defectos. Se trata de una inspección especial, no para todas las barras.

Se continuó con el **punto 2.1.3** de la Agenda relativo a las modificaciones introducidas en la revisión 24 del Estudio de Criticidad emitida en junio 2023, revisándose las modificaciones en los dos capítulos actualizados:

- **INF-EX-002371** “Proceso de oxidación” que ha pasado de revisión 8 a revisión 9 (24/04/2023) para incluir la operación de trasvase de material no aceptado por control de moderación en la cabina de trasvase del área de gadolinio (de acuerdo con AP-14-000019 y ES-14-000007) lo que afecta a las páginas 10, 20, 21, 22, 51 y 52 de este capítulo del EC. Esta modificación se refleja en la revisión 9 de la I-HS-18.131 vistas en la Inspección.
- **INF-EX-002437** “Procesos de rectificado y carga de barras” que ha pasado de revisión 16 a revisión 17 (21/06/2023) para incluir las mejoras en elementos auxiliares de la carga de barras de UO₂ recogidas en la modificación nº STIE 2021/022 finalizada en diciembre 2022. Los cambios afectan a las páginas 10, 11, 36, 50, 72 y 110. La STIE 2021/022 fue revisada por INNU en la inspección de 2022 (CSN/AIN/JUZ/22/316) haciéndose referencia únicamente a la modificación del capítulo del EC INF-EX-002502 “Tratamiento de residuos sólidos” ya reflejada en la revisión 23 del EC. Los representantes de Juzbado aclararon que la actual modificación del EC se consideraba una mejora de la redacción identificada a posteriori de la finalización de la STIE de la que deriva, ya que únicamente referenciaba los análisis ya hechos en su momento y recogidos en el INF-EX-002502.

Se continuó con el **punto 2.1.4** de la Agenda revisándose las actividades de licenciamiento planificadas en el corto medio plazo desde el punto de vista de seguridad frente a criticidad. Además de lo que corresponda en relación con la Revisión Periódica de la Seguridad para la renovación de las autorizaciones de explotación y fabricación (5/07/2025), cuyo documento base acaba de presentar la instalación para la apreciación favorable del CSN, es de destacar el proceso de revisión de las Especificaciones de Funcionamiento (EF) de acuerdo con la ITC remitida en mayo de 2023 con un plazo de dos años a partir de esta fecha. En este marco, y de acuerdo con los criterios establecidos, Juzbado debe generar nuevas EF que recojan los requisitos de criticidad para el funcionamiento

seguro de la instalación, no contemplados en las EF vigentes. Los representantes de la instalación indicaron que están retomando este trabajo desde la recepción de la ITC, e interaccionarán de manera independiente con las distintas áreas afectadas del CSN antes de presentar la propuesta completa.

Adicionalmente está planificada la solicitud de 5 convalidaciones de bultos de transporte en 2023, algunas de ellas en curso: dos para la recepción de contenedores de polvo (3516C y 3516A) y tres para la expedición de elementos combustibles (RAJ-II y RAJ-II (J/143/AF-96) para combustible BWR y 3525 para combustible VVER), una convalidación en 2024 (Traveller STD/XL para la expedición de elementos combustibles PWR) y una en 2025 (NPC para recepción de polvo).

De acuerdo con la información expuesta por los representantes de la instalación, y dadas las características del combustible VVER-440 que se va a fabricar en Juzbado, es válido el licenciamiento realizado en 2007 para la fabricación de este diseño de combustible, no se requieren nuevos análisis de seguridad, por lo que no aparece como actividad de licenciamiento en la tabla de planificación.

Se pasó al **punto 2.2** de la agenda que recoge la visita a la instalación, visitándose la zona Cerámica de UO_2 y la zona Mecánica. Durante la misma, se realizaron comprobaciones relativas a las nuevas modificaciones implantadas y a la correcta ubicación de las Hojas de Seguridad actualizadas de los diferentes procesos. Se realizaron las siguientes comprobaciones:

- En la Zona Cerámica de UO_2 :
 - Se visitó el almacén de polvo, y en esta zona la cabina de trasvase del almacén de cuarentena cuyo análisis de seguridad para material no aceptado por control de moderación se ha utilizado como envoltorio para el manejo de este material en la cabina de trasvase de gadolinio
 - Se visitó la Línea 2 de mezclado en la que se encuentra el homogeneizador en cuya cabina de carga se produjo el incidente de acumulación de polvo en 2020 y cuyo diseño se ha modificado de acuerdo con la STIE 2022/009 para evitar la existencia de espacios no controlados donde pudiera acumularse MN.
 - En la zona de hornos de las líneas 2 y 3 la Inspección pudo comprobar la implantación de las Hojas de Seguridad digitalizadas en algunos puestos de trabajo, así como la correcta ubicación de la I-HS-02.050 Rev26.
 - En carga de barras se pudo revisar la implantación de la STIE 2017/019 con la modificación del sistema de retirada del bidón de pastillas rechazadas en la cabina de inspección de la L3.
 - Se pudieron ver también las mejoras en aspiradores (eliminación de decantadores) de los equipos de carga de barras de UO_2 recogidas en la STIE 2021/022, así como correcta ubicación de las hojas de seguridad I-HS-08.020 en Rev12 y I-HS-26.000 en Rev19, en papel.

- En la Zona Mecánica:
 - Se comprobó la mejora del sistema elevador de barras previo al mármol de inspección en el que de acuerdo con la STIE 2021/028 se han cambiado algunos actuadores/componentes del sistema neumático por otros alimentados por motor eléctrico para dar mayor precisión y estabilidad a la maniobra de transferencia de barras.
 - Se comprobó en las estaciones de carga del cajón soporte en montaje final la correcta ubicación de la I-HS-09.050-01 en revisión 13, en la que se ha eliminado la operación de trasvase de barras entre bandejas.
 - Se visitó la zona de montaje en la que está previsto que se lleve a cabo este proceso para el combustible VVER con diversos componentes específicos para este diseño de combustible, entre ellos los cajones y la estructura strongback y su correspondiente volteador que se utilizarán en el montaje de acuerdo con las STIE 2022/025, /033 y /036.
 - Se visitó la columna donde se realizarán las soldaduras de los cabezales, de los elementos de diseño VVER, con 18 puntos de soldadura, de acuerdo con la STIE 2022/030. Esta columna es una de las estructuras recuperadas del proyecto VVER previo 2006.
 - Se visitó la zona de embalaje en la que está previsto que se lleve a cabo este proceso para el combustible VVER, observándose las modificaciones realizadas de acuerdo con la STIE 2022/035, con un nuevo volteador para contenedores 3525, así como las ubicaciones definidas con marcas en el suelo verdes para el contenedor 3525 cargado con combustible VVER, y rojas para el contenedor Traveller cargado con combustible PWR, pudiendo coexistir en este almacén de contenedores ambos diseños, lo que se reflejará en la correspondiente HS cuando se implanten las modificaciones asociadas al VVER.
 - Se comprobó la ubicación en la que trabajará el nuevo perfilómetro portátil de acuerdo con la STIE 2021/029.

Antes de abandonar la instalación, la Inspección mantuvo una **reunión de cierre** con los representantes de la instalación, en la que además estuvieron presentes los responsables de las unidades organizativas participantes en la Inspección, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la Inspección y se comunicó que no se habían identificado desviaciones durante la misma.

Por parte de los representantes de ENUSA se dieron las facilidades necesarias para la realización de la Inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980, 22 de abril, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964, de 29 de abril, sobre

Energía Nuclear, el Real Decreto 1836/1999, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre instalaciones nucleares y radiactivas, y el Real Decreto 1029/2022, de 20 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento sobre protección de la salud contra los riesgos derivados de la exposición a las radiaciones ionizantes, así como la autorización referida, se levanta y se suscribe la presente acta, firmada electrónicamente.

TRÁMITE - En cumplimiento con lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de la fábrica de Juzbado para que manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta.

A tal efecto se deberá generar un documento independiente, firmado y que debe incluir la referencia del expediente que figura en el cabecero de esta acta de inspección.

Se recomienda utilizar la sede electrónica del CSN de acuerdo con el procedimiento (trámite) administrativo y tipo de inspección correspondiente.

ANEXO I

LISTADO DE PARTICIPANTES

Inspección del CSN:

Inspectora

Inspector

Inspector

Representantes del titular:

Técnico de Seguridad Nuclear

Técnico de Seguridad Nuclear

Técnico de Seguridad Nuclear

Técnico de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa

Responsable de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa

Responsable de Gestión de la Seguridad

ANEXO II

AGENDA DE INSPECCIÓN SEGURIDAD FRENTE A CRITICIDAD FÁBRICA DE COMBUSTIBLE DE JUZBADO 2023

Instalación: Fábrica de Elementos Combustibles de Juzbado

Lugar de la inspección: Fábrica de Elementos Combustibles de Juzbado

Fecha propuesta: 15 de noviembre de 2023

Equipo de Inspección: _____ y _____ (área INNU)

Alcance de la inspección: Inspección sobre Seguridad frente a Criticidad

Tipo de inspección: Plan Básico de Inspección del CSN

Procedimiento aplicable: PT.IV.086 Rev. 1

1. Reunión de apertura

- 1.1. Presentación; revisión de la agenda; objeto de la inspección.
- 1.2. Planificación de la inspección (horarios, comprobaciones en campo, etc.).

2. Alcance de la inspección

- 2.1. Se efectuarán comprobaciones sobre los siguientes temas/documentos
 - 2.1.1. Solicitudes de modificación tramitadas desde la última inspección (noviembre de 2022): Revisión de los dosieres de las modificaciones seleccionadas. Impacto en el Estudio de Criticidad y nuevos análisis realizados.
 - 2.1.2. Hojas de Seguridad modificadas. Revisión de una muestra seleccionada.
 - 2.1.3. Modificaciones introducidas en la revisión 24 del Estudio de Criticidad
 - 2.1.4. Procesos de licencia previstos en la fábrica a corto y medio plazo. Impacto en criticidad.
- 2.2. Recorrido por la instalación:
 - 2.2.1. Comprobaciones de la implantación física de las modificaciones seleccionadas y funcionamiento de las mismas.
 - 2.2.2. Comprobaciones de la ubicación de las Hojas de Seguridad actualizadas y cumplimiento con los requisitos de Seguridad Nuclear que establecen.
 - 2.2.3. Comprobaciones de la correcta implantación y funcionamiento de los controles ingenieriles y administrativos en los procesos inspeccionados.
 - 2.2.4. Comprobaciones de la correcta implantación y funcionamiento de los Elementos Básicos para la Seguridad (EBS) en los procesos inspeccionados.

3. Reunión de cierre

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



Ref.: INF-AUD-004845

Rev. 0

Página 1 de 1

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN**REF: CSN/CRAIN/JUZ/23/330 - EXP: JUZ/INSP/2023/284**✓ **Página 5 de 11, párrafo 6****Donde dice:**

“Se revisó la I-HS-01.051 “Traslado de contenedores NPC cargados desde tratamiento de residuos de Gd al muelle de llenos” en revisión 2 (17/05/2023) que se modifica para incluir requisitos para el traslado al muelle de llenos de contenedores NPC cargados con residuos por un nuevo recorrido. Estos son residuos que la planta no puede tratar y se envían a Springfield (PWR) o Kazajstan (BWR), en contenedores NPC.”

ENUSA expone:**Debe decir:**

“Se revisó la I-HS-01.051 “Traslado de contenedores NPC cargados desde tratamiento de residuos de Gd al muelle de llenos” en revisión 2 (17/05/2023) que se modifica para incluir requisitos para el traslado al muelle de llenos de contenedores NPC cargados con residuos por un nuevo recorrido. Estos son residuos que la planta no puede tratar y se envían a Springfield o a Kazajstán en función del tipo de material y de si tiene o no Gadolinio.”

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el TRÁMITE del acta de inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/23/330** correspondiente a la inspección realizada a la fábrica de elementos combustibles de Juzbado el día 15 de noviembre de dos mil veintitrés, los inspectores que la suscriben y firman electrónicamente declaran,

Página 5 de 11, párrafo 6:

Se acepta el comentario que modifica el contenido del acta de la forma indicada.