

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que el día veintitrés de noviembre de dos mil veintidós se han personado en la Fábrica de elementos combustibles de la empresa ENUSA, situada en Juzbado (Salamanca). Esta instalación dispone de Autorización de Explotación en vigor concedida por Orden Ministerial de fecha 27 de junio de 2016.

El titular fue informado de que 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 2021, 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 anexa a este Acta, y en consonancia con el Plan Base de Inspección del CSN.

La Inspección fue recibida por , técnico de la organización de Seguridad Nuclear y , perteneciente a la organización de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, en representación de Enusa, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

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

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/22/06, previamente enviada al titular y anexa al presente acta, y planificar la inspección.

Se siguieron los temas a tratar recogidos en dicha agenda, comenzando por el **punto 2.1** relativo a la revisión de las modificaciones tramitadas durante el último año. La Inspección se centró en aquellas modificaciones 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 2021/029** (anexa al IM 1/2022) “Perfilómetro manual para la caracterización de defectos superficiales en barras combustibles” consistente en el diseño y

fabricación de un equipo manual portátil para caracterizar defectos superficiales (rayaduras, entallas, poros y grietas) en barras combustibles tanto PWR como BWR mediante la técnica de triangulación láser de alto grado de precisión en la medida. La medida puede realizarse en las barras combustibles sobre el mármol de inspección o en cualquier barra periférica del elemento combustible ya montado en los pozos de inspección. Desde un punto de vista de SN deberá garantizarse que las configuraciones de las barras analizadas son las evaluadas en el Estudio de Criticidad (EC): lámina de una sola barra en el caso del mármol y ubicaciones asignadas en los pozos de inspección de acuerdo con lo establecido en las respectivas Hojas de Seguridad de inspección de barras (I-HS-20.000), inspección de elementos PWR (I-HS-21.100) e inspección de elementos combustibles BWR (I-HS-05.040-01). Adicionalmente, SN ha verificado que la reflexión neutrónica producida por el nylon del equipo viene cubierta por la reflexión nominal considerada en el EC. La inspección pudo comprobar el espesor del nylon en los planos del equipo.

- **Modificación nº STIS 2015/013** (anexa al IM 01/2022) “Reforma del SVAC de UO2, almacén de polvo (UCO2), reforma del SPR y SPCI asociados” consistente en la sustitución de la unidad de climatización UCO2 del SVAC que da servicio al almacén de polvo, al cuarto de apertura de contenedores y al cuarto de lavado de máscaras. La modificación afecta al extractor EAC-02, climatizador CM-02, housing del banco de filtros secundarios (FS-02), nuevo banco de filtros primario en almacén de polvo (FP-02.3), conductos de aire, tuberías de agua a climatizadores e instalación eléctrica y auxiliares. Como consecuencia se verán afectados los sistemas de protección radiológica (SPR) y contra incendios (SPCI) ya que hay medidores de estos sistemas instalados en las chimeneas y en los conductos del SVAC. Desde un punto de vista de SN debe garantizarse la geometría de la etapa primaria del sistema de extracción (conductos, prefiltros y filtros primarios) en la que se producen acumulaciones apreciables de material nuclear. La geometría de estos elementos no se modifica por lo que viene cubierta por el EC. El nuevo diseño prevé la separación de la etapa primaria que da servicio a las cabinas en las que se manipula material moderador del resto de equipos y cabinas en las que se manipula material nuclear (MN) para evitar la posible moderación del MN en los tramos comunes. Como consecuencia de las modificaciones de algunos tramos del sistema, se ha revisado el procedimiento P-SN-0019 en revisión 22 “Control y seguimiento de acumulaciones de polvo en la etapa primaria del sistema de extracción” que establece la periodicidad mínima de ejecución de limpiezas en cada uno de los tramos/prefiltros de la etapa primaria del sistema de extracción.
- **Modificación nº STIE 2017/026** (anexa al IM 05/2022) “Máquina trituradora para plásticos de las carcasas de los filtros” consistente en la instalación de una máquina trituradora de material plástico para los filtros desechables utilizados en las máscaras de protección respiratoria, lo que permitirá una mejor compactación de este material contaminado optimizando su gestión como residuo en bidones EJB. La modificación está cubierta por el EC pero debe emitirse una nueva Hoja de Seguridad para recoger los requisitos de SN para el manejo del nuevo equipo y actualizar en el EC la descripción del mismo (capítulo INF-EX- 002502 “*Tratamiento de residuos radiactivos sólidos*”). También se modifica el informe INF-EX-018331 del ISA sobre el mismo tema con la introducción de una nueva secuencia en el nodo 15.2.
- **Modificación nº STIE 2021/028** (anexa al IM 05/2021) “Mejora del actual sistema elevador de barras previo al mármol de inspección” consistente en el cambio de algunos actuadores/componentes del sistema neumático de transferencia de las barras entre el mármol de inspección y el elevador del puente de barras con objeto de dar mayor estabilidad y precisión a la maniobra de transferencia de barras. Esta transferencia requiere movimientos de elevación/descenso y volteo que hacen que el diseño actual no sea suficientemente preciso para asegurar la correcta y estable transferencia de las barras en función del centrado de la

carga y de la variedad de longitudes y pesos de las barras que transporta (barras parciales). Se añaden topes móviles para evitar la salida de las barras ante cortes eléctricos, lo que conlleva una nueva salvaguardia que modifica en informe INF-EX-018357 del ISA. Desde el punto de vista de SN la modificación es correcta ya que no se modifican las cotas ni la configuración del MN.

- **Modificación nº STIE 2022/009** (anexa al IM 06/2022) “Modificación de la cabina de carga del homogeneizador de la línea 2” consistente en el rediseño de la cabina de carga del homogeneizador de la L-2, en la que se produjo el incidente de acumulación de polvo en 2020, evitando en su diseño la existencia de espacios no controlados donde pudiera acumularse MN. Adicionalmente se automatiza la puerta de entrada/salida de bidones de la cabina y se instala una válvula de compensación enclavada con la posición de la puerta de entrada/salida de la cabina. La modificación está cubierta por el EC. SN realizará inspección para comprobar el correcto funcionamiento del sistema de dosificado y el diámetro de los distintos tramos de los conductos. En la documentación de esta modificación se referencia la STIE-2022-008 “Modificación de la cabina de carga del homogeneizador de la línea 3 para la eliminación del doble fondo” que no había sido recibida en los informes mensuales del año y que no se mostró a la inspección. Los representantes de Enusa aclararon que la modificación sobre la cabina de la línea 3 se había llevado a cabo con anterioridad a la de la línea 2, que también estaba concluida, ambas con autorización provisional, y que se había sido tramitada mediante órdenes de trabajo al considerar el Comité de Decisión que se trataba de la sustitución de un componente por otro igual. La inspección pudo ver el Acta de la reunión de dicho comité AR-007366 en la cual se tomó esta decisión. Los representantes de Enusa indicaron que la nueva cabina homogeneizadora de la línea 3 contaba con un informe de puesta en marcha firmado por Seguridad Nuclear y por Protección Radiológica, habiéndose aplicado los mismos requisitos que a la modificación de la línea 2 gestionada mediante la STIE 2022/009..
- **Modificación nº STIE 2021/031** (anexa al IM 07/2022) “Perfilómetro automático para la valoración de la integridad superficial de las barras combustible en escáner pasivo de doble línea” consistente en el desarrollo de un equipo automático fijo para caracterización de defectos superficiales en barras combustibles frescas con alto grado de precisión y en su puesta en funcionamiento en la línea de producción de la fábrica, a la salida del escáner pasivo de doble línea. El equipo clasifica además las indicaciones y asigna los códigos de defectos según los criterios de inspección establecidos. Sustituye a la actual inspección visual con mayor precisión y reducción del tiempo de inspección. Desde un punto de vista de SN está cubierto por el EC ya que no se modifican las cotas a las que se mueven las barras. SN ha establecido un valor máximo de espesor de 20 mm para el casquillo de nylon de la estructura de los perfilómetros de acuerdo con el análisis recogido en el Anexo 2 “Evaluación de la reflexión neutrónica del casquillo de nylon” al INF-DEQ-001538 “Informe de desarrollo del proyecto STIE2021/031” en Rev.1 revisado en la inspección.
- **Modificación nº STIE 2021/022** (anexa al IM 08/2022) “Mejoras en elementos auxiliares de las cargas de barras de UO2” consistente en diversas mejoras en los siguientes elementos auxiliares de los equipos de carga de barras de UO2: mesa soporte de bandeja de pastillas. aspirador de carga de barras, bidón de recogida de restos de pastillas (línea 4) y conexión a la extracción de la tolva inferior de la mesa de alimentación de pastillas (líneas 2, 3 y 4). Por parte de SN se establecen requisitos relativos a la cota de la mesa de bandejas de pastillas, volumen seguro del nuevo aspirador y nuevo decantador del sistema de extracción, separación entre unidades y diámetro de tuberías. Deben revisarse la I-HS-08.020 “Carga de barras (Líneas 2, 3 y 4)” para incluir los requisitos de criticidad de los nuevos equipos. La modificación está cubierta por el EC pero se modifica el capítulo INF-EX-002502 “Tratamiento de residuos radiactivos sólidos” para incluir el Valor Máximo Permitido (VMP) de volumen para sistemas heterogéneos

(17,1 l) distinguiéndolo del VMP de 18,9 l ya incluido para sistemas homogéneos. En la nueva configuración al eliminarse el decantador pueden llegar esquirlas al depósito del aspirador, no sólo polvo. Esta modificación requiere revisar la Tabla 7.5 *Requisitos de seguridad nuclear aplicables a los procesos de la fábrica de Juzbado* del Capítulo 7 del ES.

Siguiendo con el **punto 2.2** de la Agenda se revisaron las Hojas de Seguridad modificadas desde la última Inspección en noviembre de 2020 previamente seleccionadas por la Inspección.

- Se revisó la **I-HS-01.035** “Limpieza de cabinas, equipos y cambios de filtro de Apitron de rectificado” Rev.13 (22/03/2022) que se modifica para revisar los requisitos establecidos en la revisión anterior para los tramos del proceso etiquetados con requisitos de medida de tasa de radiación para detectar posibles acumulaciones de polvo. Estos requisitos se derivan del INF-EX-017235 “Análisis multidisciplinar sobre posibles acumulaciones de material nuclear en cavidades no previstas de los equipos” realizado por Enusa.
- Se revisó la **I-HS-09.050** “Operaciones que se realizan en las estaciones de carga del cajón soporte y montaje final PWR” Rev.12 (25/04/2022) que se modifica para incluir los requisitos de una nueva operación que permite el trasvase de barras entre bandejas BWR y PWR, introducida para una operación especial de fabricación en la que fue necesario más espacio para barras BWR. Se trata de una operación interina por lo que la HS volverá a revisarse para eliminarla.
- Se revisó la **I-HS-08.020** “Carga de barras (Líneas 2, 3 y 4)” Rev.12 (22/08/2022) que se modifica para revisar los requisitos orientados a la detección de posibles acumulaciones de polvo, de acuerdo con el análisis anteriormente mencionado, tras la implantación de la STIE 2021/022 revisada en la inspección. Se unifican los requisitos de las tres líneas a las que aplica la HS.

Se continuó con el **punto 2.3** de la Agenda relativo a las modificaciones introducidas en la revisión 23 del Estudio de Criticidad, revisándose los capítulos que se han modificado:

- **INF-EX-001780** “Proceso de preparación de polvo y fabricación de pastillas verdes. Estudio de criticidad” que ha pasado de revisión 7 a revisión 8 (28/10/2022) para:
 - Página 4: Incluir la tolva del granulador L1 de acuerdo a la STIE 2020/002, implantada con autorización provisional de 25/8/2022.
- **INF-EX-002437** “Procesos de rectificado y carga de barras” que ha pasado de revisión 15 a revisión 16 (28/10/2022) para:
 - Páginas 6, 13, 15, 21, 34-36, 67-71, 113-115, 122 y 124: incorporar las modificaciones resultantes de la implantación de las STIEs 2018/021, 2018/022 y 2018/023 “Mejora del sistema de alimentación de pastillas en rectificadora L-1, L-2 y L-6”, las dos primeras finalizadas en marzo de 2022 y la tercera implantada con autorización provisional de 22/8/2022.
 - Páginas 7, 13, 112, 115, 122, 124 y 126: incorporar las modificaciones resultantes de la implantación de las STIEs 2017/018, 2017/019 y 2017/020 “Modificar el sistema de retirada de bidón de pastillas rechazadas en la cabina de inspección de la línea 1, línea 3 y línea 6”, con autorización de implantación provisional de agosto de 2022.
- **INF-EX-002502** “Tratamiento de residuos radiactivos sólidos” que ha pasado de revisión 5 a revisión 6 (28/10/2022) para:

- o Páginas 18-20, 29, 30, 43, 44, 46 y 61: incorporar las modificaciones resultantes de la implantación de la STIE 2015/026 “Tratamiento bidones EJI17 en cabina de clasificación de residuos”, finalizada en abril de 2022.
- o Páginas 25 y 60: incorporar las modificaciones resultantes de la implantación de la STIE 2021/022 “Mejoras en elementos auxiliares de las cargas de barras de UO2”, implantada con autorización provisional de agosto de 2022.

Se continuó con el **punto 2.4** de la Agenda revisándose las actividades de licenciamiento planificadas en el corto medio plazo. Además de los procesos previstos de revisión y actualización documental y de convalidaciones de certificados de los bultos de transporte de polvo y combustible fresco con los que trabaja la fábrica, están previstas diversas actividades en relación con la implantación del nuevo Modelo de personal con licencia. Además, está previsto que la fábrica vuelva a fabricar combustible , iniciándose la cualificación del proceso en abril 2023. En 2007 se licenció la fabricación de este combustible en la fábrica y es previsible que las modificaciones con respecto al diseño de combustible licenciado sean menores y no requieran nuevos análisis de seguridad. Se mostró a la inspección un primer listado de 19 modificaciones STIE futuras generadas como consecuencia de esto. Existe también previsión de fabricar 8 elementos combustibles de demostración de diseño para finales del 2023.

La inspección preguntó también por dos incidencias recientes que se han recogido en el Plan de Acciones Correctoras (PAC). En primer lugar, del 13/10/2022, la caída de polvo del filtro primario FP 18-03 de la rectificadora de la línea 3 que hace saltar la alerta del ABPM nº9, descubriéndose después la acumulación de 15,340 kg de MN en el filtro, cantidad superior al valor de investigación/intervención (12 kg) contemplado en el procedimiento de mantenimiento P-MIS-014 Rev.2. La acumulación fue, no obstante, inferior al valor analizado para esta ubicación de 25 kg, por lo que no supuso problema de criticidad. Se abrió la entrada PAC00747 para recopilar datos por si hay que modificar el ciclo de limpieza para que llegue más material al bidón C, ya que ese polvo debería haber sido retenido en la rectificadora en lugar de llegar hasta el filtro.

También se revisó la incidencia tras el reseteo del elevador de entrada de barras al equipo de Rayos X, de 27/10/2022, que se movió atrapando dos barras que quedaron deformadas sin romperse. Este equipo se encuentra en la primera etapa de inspección de barras nada más entrar en zona mecánica. El incidente no ha tenido impacto en la criticidad, al haberse producido la acumulación de dos barras (2.052 cm), valor inferior al 10% del valor máximo permitido (23.8 cm), y estar éstas a una distancia superior a 30 cm del resto de barras. Se abrió la incidencia PAC00752 en la que se determinó que era necesario corregir el programa del ascensor para que no permita el reseteo si lleva barras. El ascensor de salida, que funciona con el mismo programa, también será reprogramado.

Se pasó al **punto 2.5** de la agenda que recoge la visita a la instalación, visitándose la zona Cerámica de UO₂ 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 Zona Cerámica de UO₂:
 - o Se comprobó la implantación del nuevo robot de la prensa de la L-2 para la colocación de pastillas de acuerdo con la STIE 2018/001.
 - o Se comprobó la implantación de la STIE 2018/022 que mejora el sistema de alimentación de pastillas a la rectificadora de la L-2, con una nueva tolva de poliamida.

Se identificaron en el sistema dos tramos etiquetados como susceptibles de posibles acumulaciones de polvo.

- o Se comprobó la implantación de la STIE 2022/009 en la cabina del homogeneizador de la L-2 con un nuevo diseño que elimina la cavidad en la que se produjo el incidente de acumulación de polvo y una nueva junta atornillada que impide cualquier fuga de polvo. El sistema dispone de etiquetas de zonas susceptibles de acumulación de polvo y de identificación de EBS (depósito dosificador y válvula alveolar, así como tejadillos de la zona que impiden la entrada de agua). La modificación está implantada también en la L-3 de diseño similar. Se comprobó la correcta ubicación de la HS-020.030 en revisión 23.
- o En el almacén de polvo se comprobó el diseño actual del sistema de extracción del SVAC en el que confluyen las extracciones de equipos que manejan material moderador y MN, que se va a modificar de acuerdo con la STIS 2015/013 revisada en la inspección separando las extracciones de cada tipo de material.
- o Se comprobó la implantación de la nueva tolva del granulador de la L-1, según la STIE 2018/021 puesta en marcha el verano pasado. En el área de carga de barras, se comprobó la implantación de la STIE 2021/022 con la nueva ubicación del aspirador sin decantador bajo la mesa, así como el decantador retirable bajo la bandeja vibratoria.
- o Se visitó la zona de la incidencia de caída de polvo en el filtro FP 18-03 de la rectificadora de la L-3, revisándose la ubicación de los distintos bidones de recogida de polvo de material nuclear (A, B y C) que recogen polvo respectivamente cada vez más fino, siendo el C el último del circuito de limpieza, relacionada con la entrada al PAC PAC00747.
- En la zona Mecánica:
 - o Se comprobó la implantación definitiva y funcionamiento del nuevo escáner pasivo de acuerdo con la STIE 2016/002.
 - o Se visitó la zona del elevador de barras al equipo de Rayos X en la entrada de la zona mecánica en la que se produjo recientemente la incidencia de atrapamiento y doblado de una barra al resetear el elevador, reflejada en la entrada al PAC PAC00752.
 - o Se comprobó la implantación del nuevo perfilómetro fijo de acuerdo con la STIE 2021/031 así como la ubicación en la que trabajará el nuevo perfilómetro portátil de acuerdo con la STIE 2021/029.
 - o Se visitó la zona de montaje en la que está previsto que se lleve a cabo este proceso para el combustible .
 - o Se visitó la zona de embalaje en la que está previsto que se lleve a cabo este proceso para el combustible .

Antes de abandonar la instalación, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de todos los participantes, en la que además estuvieron presentes , director técnico de la fábrica, , responsable de Gestión de la Seguridad y , responsable de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la Inspección. Se comunicó que los hechos relacionados con el tratamiento de la modificación de la cabina de carga del homogeneizador de la línea 3 pueden considerarse preliminarmente como una desviación, y que una evaluación posterior decidiría si pudiera clasificarse como un hallazgo de inspección.

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 de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, así como la Autorización de Explotación referida, se levanta y suscribe la presente acta en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear, en la fecha que se recoge en la firma electrónica de los inspectores.

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

ANEXO

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

Instalación: Fábrica de Elementos Combustibles de Juzbado

Lugar de la inspección: Fábrica de Elementos Combustibles de Juzbado

Fecha propuesta: 23 de noviembre de 2022

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

Expediente: JUZ/INSP/2022/269

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. Desarrollo de la inspección.

- 2.1. Solicitudes de modificación tramitadas desde la última inspección (noviembre 2021):
Revisión de los dosieres de las modificaciones seleccionadas. Impacto en el Estudio de Criticidad y nuevos análisis realizados.
- 2.2. Hojas de Seguridad modificadas. Revisión de una muestra seleccionada.
- 2.3. Modificaciones introducidas en la revisión 23 del Estudio de Criticidad
- 2.4. Procesos de licencia previstos en la fábrica a corto y medio plazo. Impacto en criticidad.
- 2.5. Visita de la instalación:
 - 2.5.1. Comprobaciones de la implantación física de las modificaciones seleccionadas y funcionamiento de las mismas.
 - 2.5.2. Comprobaciones de la ubicación de las Hojas de Seguridad actualizadas y cumplimiento con los requisitos de Seguridad Nuclear que establecen.
 - 2.5.3. Comprobaciones de la correcta implantación y funcionamiento de los controles ingenieriles y administrativos en los procesos inspeccionados.
 - 2.5.4. 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 su potencial impacto en la seguridad nuclear.

“Antes de abandonar la instalación, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de todos los participantes, en la que además estuvieron presentes _____, director técnico de la fábrica, _____, responsable de Gestión de la Seguridad y _____, responsable de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, en la que se repasaron las observaciones.....”

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados por el titular en la comunicación COM-075909 en el TRÁMITE del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/22/316**, correspondiente a la inspección realizada a la Fábrica de elementos combustibles de Juzbado el día 23 de noviembre de dos mil veintidós, los inspectores que la suscriben y firman electrónicamente declaran,

Página 6 de 8, penúltimo párrafo:

Se acepta el comentario que corrige errores en los nombres de un participante.

Firmado electrónicamente en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear en la fecha que se recoge en la firma electrónica de los inspectores