

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN:

Que el día 11/11/2025, se han personado en la Fábrica de elementos combustibles de la empresa ENUSA, situada en Juzbado (Salamanca) que 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 esta acta de Inspección.

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

La inspección tenía por objeto realizar las comprobaciones y verificaciones sobre aspectos de Seguridad frente a Criticidad de las Solicitudes de Modificación tramitadas por la fábrica desde la última Inspección realizada en noviembre de 2024, 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), que constan en el orden del día de la agenda de inspección, que previamente había sido comunicada y que figura como Anexo II a esta acta de inspección.

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

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

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.

El Anexo III de esta acta, contiene el listado y toda aquella información de esta naturaleza que tanto de forma previa como en el transcurso de la inspección fue requerida por la inspección del CSN. Este Anexo III no formará parte del acta pública.

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

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/ICON/JUZ/25/08, previamente enviada al titular y anexa a la presente acta, y planificar la inspección.

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 Operación y Control de la Criticidad 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:

1. **Modificación STIE 2022/003** (anexa al IM 3/2025) “CAMBIO DE SISTEMA DE RETENCIÓN DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS EN PREPrensa DE GADOLINIO” que sustituye a la STIE 2014/069 que pedía eliminar imanes a la salida de la tolva de la cabina de alimentación de polvo a la preprensa de Gd y sustituirlo por otro sistema más fácil de limpiar y más eficaz. La actual STIE implanta un sistema de imanes extraíbles susceptibles de ser limpiados offline, con la misma geometría que los anteriores, con lo que no varía ningún parámetro de criticidad. Los representantes de ENUSA aclararon que, para las otras líneas, no era necesario el atrapamiento de partículas magnéticas ya que la presencia de estas es característica del polvo con Gd.
2. **Modificación STIE 2022/030** (anexa al IM 3/2025) “VVER-440 LÍNEAS DE FABRICACIÓN - 1ª Y 2ª SOLDADURA DEL FALDÓN CABEZAL INFERIOR (MÓVIL) Y LAVADO DEL CONJUNTO COMBUSTIBLE”. Retoma procesos sobre una posición que ya existía, para

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

la fabricación de elementos combustibles VVER 440. La soldadura se realiza en la columna "Inspección de canales VVER". La columna ya existía con capacidad para 1 elemento, pero se le ha añadido un equipo extractor de gases y mamparas de protección de plástico para proteger la vista. Estas mamparas no afectan a la criticidad por interacciones o reflectores ya que están a más de 30 cm (no son fijas ni rígidas) y su efecto está cubierto por el análisis de moderación por capa de agua de 3.5cm frente a lo cual es despreciable el plástico de las mamparas. Para la parte de lavado, se utilizan los pozos PWR ya evaluados en la etapa anterior de fabricación de combustible VVER por ENUSA hasta enriquecimientos del 5%. Analizado para 2 elementos PWR en 2018 INF-EX-002548. Como consecuencia de esta modificación, se ha de modificar la Hoja de Seguridad HS-21.100 que pasa a Revisión 5, modificando el punto 1 para añadir la posibilidad de 1 elemento VVER en la columna de soldadura VVER, antigua inspección de canales evaluada para 2 elementos combustibles. También se requiere la modificación del análisis ISA según el INF-EX-19635 para incluir una nueva causa y nueva salvaguardia. Este informe no pudo ser revisado por la inspección que solicitó que una copia del mismo fuera enviada al CSN, con posterioridad a la inspección, por parte de los representantes de ENUSA.

3. Modificación STIE 2025/002 (anexa al IM 6/2025) "ÚTIL O SISTEMA DE TRASVASE DE BIDONES A".

Los bidones de polvo del nuevo suministrador son más bajos y anchos que el bidón estándar de la fábrica, el . El año pasado ya se adaptaron las estanterías para estos bidones y se hace necesario el uso de un embudo para el trasvase de polvo seguro a los bidones . Seguridad Nuclear de Juzbado impuso solamente la condición de que no hubiera plásticos en el embudo. Se trata de un embudo desmontable para que no se use con otros suministradores. El embudo entra en la tolva y una vibración acomoda la forma de la bolsa al embudo para ajustar la forma de la bolsa a la geometría del bidón receptor. usa en sus bolsas un cierto listado de plásticos posibles, diferentes del polietileno analizado por ENUSA, por lo que ENUSA exige un peso mínimo de uranio para mantener la relación de moderación H/U dentro de su límite. Este peso se comprueba a la llegada del bidón de .

4. Modificación STIS 2025/003 (anexa al IM 6/2025) "MEJORAS DEL SISTEMA DE VERTIDO DE ERL QUE EVITE MOVIMIENTOS INCONTROLADOS" da respuesta a la necesidad de evitar vertidos incontrolados al Tormes como sucedió en el ISN 03/23. El agua susceptible de estar contaminada se recoge finalmente en un cubeto dentro de la nave y luego se envía a tratamiento de efluentes líquidos radiactivos de donde, tras toma de muestras, filtro y decantación se envía a la laguna de regulación (si la actividad es alta) o a la arqueta de mezclas (si la actividad no supera un cierto límite). En el suceso

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

notificado se produjo un efecto sifón en la tubería que une la laguna a la arqueta porque falló el rompedor de vacío que lo evitaba, con lo que la arqueta rebosó y se vertió al río sin autorización (aunque sí analizado). La solución de esta STIE es cortar la tubería en altura, encamisando la bajada (para evitar salpicaduras) sin entrar bajo el nivel de la arqueta, sobre la arqueta para hacer imposible el efecto sifón. Queda pendiente de incorporar a la revisión del ISA esta nueva salvaguardia, según el INF-EX-20720.

5. Modificación STIE 2022/031 (anexa al IM 7/2025) “ENGARCE DE BARRAS EN PLACA DE FLUJO INFERIOR VVER-440”. Se trata de instalar un útil que agarre una fila de hasta 12 barras para engarzar en la placa inferior del elemento VVER. Se trata de un útil retacador para que la parte final de las barras encajen en la placa soporte inferior. Es nuevo y está fabricado en acero. No afecta a seguridad nuclear.

6. Modificación STIE 2022/012 (recibida tras solicitud vía la agenda) “ELEVADORES DE LAS CABINAS DE PRODUCCIÓN CERÁMICA”. Se trata de una actualización de los elevadores para evitar atrapamiento de bidones en caso de que se desplacen al subir. Aún en proceso de implantación. Seguridad Nuclear impone que se respeten las cotas analizadas. Los representantes de ENUSA mostraron a la inspección la tabla con los elevadores afectados por la modificación (un total de 17 de 20, los otros 3 no presentan este problema). En el momento de la inspección, se había finalizado la modificación sobre dos elevadores (del horno “ ” y de la mezcladora de 100L) La inspección solicitó copia de la tabla citada.

Siguiendo con el punto 2.1.2 de la Agenda se revisaron las Hojas de Seguridad modificadas desde la última Inspección en noviembre de 2024 previamente seleccionadas por la Inspección por afectar a requisitos de criticidad.

- Se revisó la **I-HS-02.060** “RECTIFICADO” en Revisión 32 que elimina la distinción entre rectificadora de Gd y el resto ya que se han igualado las líneas a consecuencia de la STIE 2013/024 “INSTALAR CÉLULAS DE CARGA Y VISUALIZADORES EN BIDONES DE RECOGIDA DE POLVO DE LA RECTIFICADORA L-6”, revisada en la inspección de 2023.
- Se revisó la **I-HS-18.050** “SINTERIZADO (LÍNEA DE BARRAS DE GADOLINIO)” EN Revisión 12 que recoge instrucciones relacionadas con un nuevo carenado en el sistema de movimiento de botes para evitar tener que empujarlos de forma manual. Está en pruebas en la línea de Gd y, si va bien, se incorporará a las otras líneas. Esta revisión es consecuencia de la STIE 2015/065 “MOVIMIENTO BOTES HORNO SINTERIZADO L6”, revisada en la inspección de 2024.
- Se revisó la **I-HS-05.040-01** “INSPECCIÓN DIMENSIONAL DE CONJUNTOS COMBUSTIBLES BWR Y COLOCACION DE PROTECTORES Y SEPARADORES” en

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

Revisión 4, recoge indicación de que la nueva columna en el pozo BWR admite un elemento combustible. Esta revisión resulta de transición hasta finalizar la STIE 2021/005 “ELEVADOR DE COLUMNA PARA LA INSPECCIÓN Y EMBALAJE DE 2 COMBUSTIBLES BWR” con la que se podrían ubicar dos elementos en dicha columna.

- Se revisó la **I-HS-05.040-01** “INSPECCIÓN DIMENSIONAL DE CONJUNTOS COMBUSTIBLES BWR Y COLOCACION DE PROTECTORES Y SEPARADORES” en Revisión 5, revisa la anterior ante la aprobación de la STIE 2021/005 “ELEVADOR DE COLUMNA PARA LA INSPECCIÓN Y EMBALAJE DE 2 COMBUSTIBLES BWR”, revisada en la inspección de 2024, que permite ahora dos elementos combustibles en dicha columna.
- Se revisó la **I-HS-09.150-01** “OPERACIONES QUE SE REALIZAN EN EL POZO DE INSERCIÓN DE BARRAS DE CONTROL PWR” en Revisión 6, que permite añadir un elemento VVER a los 4 elementos combustibles PWR ya admisibles, según STIE 2022/033 “VVER-440 LÍNEAS DE FABRICACIÓN: CANALIZADO, INCLUIDO MONTAJE DEL CANAL-CABEZAL SUPERIOR Y EXPANSIONADO DE TORNILLOS”, revisada en la inspección de 2023.
- Se revisó la **I-HS-11.051** “TRASVASE DE CONTENEDOR DE PROCESO A BIDONES DEL SUMINISTRADOR Y VICEVERSA” en Revisión 20, que considera la opción de meter 3 bidones polipack () de 8 kg a un de 30 kg a la vez, en lugar de hacerlo de uno en uno. Viene del PAC E001738.
- Se revisó la **I-HS-02.050** “SINTERIZADO” en Revisión 24 con el punto 8 que recoge el tratamiento a dar a bidones rechazados en sinterizado BWR. Esta revisión permite almacenar temporalmente el bidón en una zona BWR analizada durante los momentos en que, por motivos de producción, la ventilación se encuentra apagada en determinadas zonas de la fábrica.
- Se revisó la **I-HS-11.043** “ALMACENAMIENTO DE FILTROS EN ESTANTERIAS” en Revisión 2. Revisada por cumplirse 5 años sin cambios.
- Se revisó la **I-HS-21.100** “INSPECCION DE CONTORNO EN CONJUNTO COMBUSTIBLE E INSPECCION DE CANALES PWR” en Revisión 5, que añade la posibilidad de ubicar un elemento VVER en la columna de soldadura VVER según STIE 2022/030 “VVER-440 LÍNEAS DE FABRICACIÓN - 1ª Y 2ª SOLDADURA DEL FALDÓN CABEZAL INFERIOR (MÓVIL) Y LAVADO DEL CONJUNTO COMBUSTIBLE”, revisada durante esta inspección.
- Se revisó la **I-HS-09.050-01** “OPERACIONES QUE SE REALIZAN EN LAS ESTACIONES DE CARGA DEL CAJON SOPORTE Y MONTAJE FINAL PWR” en Revisión 14, que añade la posibilidad de un elemento VVER en la columna de soldadura, también según STIE

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

2022/030. Esta hoja no aparece mencionada en el Análisis Previo de la modificación. Los representantes de ENUSA aclararon que, al revisarla PR, aprovecharon la circunstancia para meter la nueva instrucción de SN, aunque no lo consideraron estrictamente necesario para la STIE 2022/030.

- Se revisó la **I-HS-09.150-02** “EMBALAJE DE ELEMENTOS, CIERRE E INSPECCION DEL CONTENEDOR CARGADO Y CARGA DE CONTENEDORES PARA TRANSPORTE PWR” en Revisión 17, que introduce puntos sobre el elemento VVER y su contenedor . Son modificaciones derivadas de tener que almacenar contenedores teniendo en cuenta su ISC y el de los adyacentes.
- Se revisó la **I-HS-20.000** “INSPECCIÓN DE BARRAS” en Revisión 22, con cambios para poder usar el scanner de ultrasonidos para tubos, para barras cargadas también, incorporando nuevas condiciones de uso. Deriva de la STIE 2014/060 “INSPECCIONAR LA SOLDADURA CIRCULAR DEL TAPÓN SUPERIOR DE LA BARRA COMBUSTIBLE POR EL EQUIPO DE UT DE 1ª SOLDADURA”, revisada en la inspección de 2020.

Se continuó con el punto 2.1.3 de la Agenda relativo a las modificaciones introducidas en la revisión 26 del Estudio de Criticidad (EC) emitida en julio 2025, revisándose las modificaciones introducidas en los siguientes capítulos:

- INF-EX-001780 “Proceso de preparación de polvo y fabricación de pastillas verdes”, que ha pasado de revisión 8 a revisión 9 (27/06/2025), que incorpora un cambio meramente descriptivo para recoger que ciertos elevadores para bidones pasan de poder llevar 1 a 4, según la STIE 2022/017 “IMPLEMENTACIÓN DE MEJORA PARA LA ELEVACIÓN DE 4 BIDONES DE MATERIAL NUCLEAR EN DOS MINICARGAS DE CERÁMICA (BWR Y PWR IZQUIERDO)”, revisada en la inspección de 2023.
- INF-EX-002437 “Proceso de rectificado y carga de barras”, que ha pasado de revisión 17 a revisión 18 (24/06/2025), que incorpora la célula de carga en la rectificadora de Gd, según la STIE 2013/024 “INSTALAR CÉLULAS DE CARGA Y VISUALIZADORES EN BIDONES DE RECOGIDA DE POLVO DE LA RECTIFICADORA L-6”, revisada en la inspección de 2023.
- INF-EX-002503 “Almacenamiento de pastillas verdes y sinterizadas. Proceso de sinterizado”, que ha pasado de revisión 7 a revisión 8 (27/06/2025), derivada de la STIE 2015/065 “MOVIMIENTO BOTES HORNO SINTERIZADO L6”, revisada en la inspección de 2024, que obliga a recalcular los ángulos sólidos según el informe INF-EX-019534. La HS-18.050 recoge instrucciones para la línea de Gd, si bien es posible que la modificación se acabe extendiendo a las otras líneas.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

- INF-EX-002363 “Operaciones de inspección de barras”, que ha pasado de revisión 7 a revisión 8 (18/06/2025), que lleva modificación de figuras y una tabla con nuevas cotas para el tramo H, pero la evaluación de criticidad es la misma e igual al resto de tramos y equipos. Deriva de la STIE 2014/060 “INSPECCIONAR LA SOLDADURA CIRCULAR DEL TAPÓN SUPERIOR DE LA BARRA COMBUSTIBLE POR EL EQUIPO DE UT DE 1ª SOLDADURA” que modifica la HS-20.000, revisada en la presente inspección.
- INF-EX-002549 “Procesos de inspección final de elementos combustibles PWR y BWR”, que ha pasado de revisión 2 a revisión 3 (27/06/2025), que recoge que la columna de inspección BWR pasa de admitir un elemento a admitir dos, según la STIE 2021/005 “ELEVADOR DE COLUMNA PARA LA INSPECCIÓN Y EMBALAJE DE 2 COMBUSTIBLES BWR”, revisada en la inspección de 2024. Los cambios son meramente descriptivos.
- INF-EX-002551 “Almacenes de elementos combustibles PWR y BWR”, que ha pasado de revisión 6 a revisión 7 (24/06/2025). Viene de las STIE 2022/035 “VVER-440 LÍNEAS DE FABRICACIÓN: EMBALAJE (INCLUIDO DISEÑO DE CONTRAPESOS)” y STIE 2022/036 “VVER-440 LÍNEAS DE FABRICACIÓN LAYOUT, ALMACENAMIENTOS INTERMEDIOS Y MOVIMIENTO DE PRODUCTOS ENTRE ESTACIONES”, revisadas en la inspección de 2023. La primera modifica la figura del útil de embalaje para contenedores de VVER-440 y la segunda modifica el texto sobre la suma de ISC que no debe superar 50. Relacionada con la modificación de la hoja I-HS-09.150-02 revisada en la presente inspección.

Se continuó con el punto 2.1.4 de la Agenda revisándose las actividades de licenciamiento planificadas en el corto y medio plazo desde el punto de vista de seguridad frente a criticidad según el documento INF-PROG-003609.

Están previstas 4 modificaciones para licencia en el trienio 2026-2028 que pueden afectar a Seguridad Nuclear:

- STIE 2016/001. Esta modificación conlleva una cabina nueva en residuos de la línea de Gd para enviar a . No modifica el capítulo 7 del Estudio de Seguridad, pero sí modifica el Estudio de Criticidad a nivel documental. Requerirá autorización por PR. Se prevé presentar la solicitud a finales de marzo de 2026.
- STIE 2020/016. Esta modificación implementa la carga de barras en Gd de 25 en 25, como en el resto de líneas, en lugar de hacerlo de una en una.
- STIE 2021/018. Se trata de modificar los armarios de pastillas de uranio natural (NA, NB y NC) para que puedan albergar pastillas de uranio enriquecido.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

- STIE 2024/025. Introduce en el equipo CAM (Cargador Automático de Magazines) un nuevo elemento que pueda rechazar las barras por criterios de calidad y las separe en una bandeja. Esto se hace a mano todavía.

Se continuó con el punto 2.1.5 de la Agenda revisándose los Sucesos Notificables relevantes ocurridos desde la inspección anterior (noviembre de 2024).

Se revisó el suceso ISN-02/25 “Localización de un bidón de polvo de UO_2 en el Almacén de Polvo que informáticamente no aparece ubicado en esa localización”, que fue notificado a petición del CSN por su relevancia, ya que ENUSA no encontró ningún criterio en las ETF actuales que exigiera su notificación. El suceso está cubierto por la secuencia del ISA “Menos polvo de uranio” que analiza la reducción de bidones de UO_2 en la mezcla hasta incluso quedarse con un solo bidón de uranio. La relación de moderación H/U, en efecto, se dispara, pero, a su vez, la reactividad disminuye tanto que no hay suficiente moderación para alcanzar criticidad. La cantidad de aditivo (moderador) considerada en este análisis es la máxima posible, correspondiente a una mezcla máxima de 650 kg de uranio más aditivo. Este análisis se recoge en la INF-NC-004780 Rev1. Desde el punto de vista de calidad del producto, tampoco tuvo impacto porque, de cada 100 kg de mezcla se obtiene un promedio de 90 kg de pastillas, por lo que para detectarse en el producto haría falta una pérdida del orden del 10% del uranio (unos 65 kg), mientras que el bidón que no se vertió tenía algo más de 20 kg (en todo caso, menos de 30 que es su límite). Los representantes de ENUSA indicaron que aún no podían dar una causa concreta para el suceso y remitieron a la finalización del análisis de causa raíz pendiente.

Se pasó al punto 2.2 de la agenda que recoge la visita a la instalación, visitándose la zona Mecánica donde se revisaron:

- Un equipo de ultrasonidos para tubos con su circuito con agua en operación que tiene el mismo diseño que el equipo de ultrasonidos de 1ª soldadura de barras asociado a la modificación STIE 2020/013 tratada en la inspección de 2024. También se revisó la HS-20.000 en revisión 22 del 26/09/2025.
- En la zona de inspección BWR se revisó la columna de inspección ubicada en el anteriormente denominado pozo de detección de fugas y que, tras la modificación STIE 2021/005 tratada en la inspección de 2024, ahora permite la ubicación de hasta dos elementos combustibles. Se revisó la HS-05.040-01 en revisión 5 de 23/09/2025.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

- En la zona de embalaje se observó la ubicación de contenedores para elementos combustibles PWR y contenedores para elementos combustibles VVER-440 y se revisó la HS-09.150-02 en revisión 17 de 15/09/2025.
- En la zona de inspección de contorno del conjunto combustible y canales PWR se revisó la HS-21.100 en revisión 5 de 24/06/2025 y también se observó la nueva columna de soldadura VVER asociada a la modificación STIE 2022/030 que, si bien pertenece a la zona donde se llevan a cabo las operaciones en las estaciones de carga del cajón soporte y montaje final PWR, puede ser observada desde la primera zona. Se revisó la HS-09.050-01 en revisión 14 de 21/07/2025 asociada a esta última.
- Se observó el nuevo útil de engarce de barras que permite el retacado de barras en la placa inferior de elementos combustibles VVER-440, que consiste en un haz de tubos vacíos con una pinza final que agarra las barras por la punta y las introduce en el elemento. El útil va en un molde de nylon, cubierto para criticidad por el análisis estándar de capa de agua de 3.5cm.
- En la zona del pozo de inserción de barras de control PWR se observó la nueva posición para elemento combustible VVER junto con las ya existentes cuatro ubicaciones para elementos PWR, derivada de la STIE 2022/033 (revisada en la inspección de 2023), aún sin autorización definitiva.. Se revisó la HS-09.150-01 en revisión 6 de 06/02/2025.

La Inspección del CSN comunicó en la reunión de cierre a los representantes de la instalación que no se habían detectado desviaciones en el transcurso de la inspección.

Igualmente, que los representantes dieron las facilidades necesarias para el correcto desarrollo de la inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980, 22 de abril, de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964, de 29 de abril, sobre Energía Nuclear, el Reglamento sobre instalaciones nucleares, radiactivas y otras actividades relacionadas con la exposición a las radiaciones ionizantes aprobado por el Real Decreto 1217/2024, de 3 de diciembre, así como la(s) autorización(es) referida(s), se levanta y se suscribe la presente acta firmada electrónicamente.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO I. PARTICIPANTES EN LA INSPECCIÓN

Inspección del CSN:

Representantes del titular:

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO II. AGENDA DE INSPECCIÓN

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 2024): 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 26 del Estudio de Criticidad.
- 2.1.4. Procesos de licencia previstos en la fábrica a corto y medio plazo. Impacto en criticidad.
- 2.1.5. Sucesos notificables desde la última inspección (noviembre 2024).

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 procesos inspeccionados.

3. Reunión de cierre.

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

Anexo de la Agenda: listado de documentos que se solicitan para el correcto desarrollo de la inspección

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

ANEXO III. DOCUMENTACION UTILIZADA EN LA INSPECCIÓN

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11
CP. 28040 MADRID
Teléfono: 913460100

