

ACTA DE INSPECCION

D. [REDACTED], Jefe del Servicio de Vixilancia Radiolóxica de la Xunta de Galicia y acreditado por el Consejo de Seguridad Nuclear para actuar como inspector para el control y seguimiento de instalaciones radiactivas, rayos X de usos médicos, y transportes de sustancias nucleares, materiales y residuos radiactivos, dentro del territorio de la Comunidad Autónoma de Galicia.



CERTIFICA: Que se ha personado día tres de junio del año dos mil diez, en la factoría de Plásticos y Desarrollos, S.A. (PLAYDESA), sita en el polígono [REDACTED], en Salceda de Caselas, Pontevedra.

La visita tuvo por objeto el realizar una inspección de control de una Instalación Radiactiva destinada a control de espesor en la fabricación de películas de polímeros, en el emplazamiento referido.

La Instalación dispone de Autorización para la Construcción y Puesta en Marcha, concedida por resolución de la Dirección General de la Energía, en fecha de uno de febrero de mil novecientos noventa y seis.

La inspección fue recibida por el Sr. [REDACTED] Supervisor de la Instalación, quien, informado sobre la finalidad de la misma, manifestó aceptarla en cuanto se relaciona con la Seguridad Nuclear y la Protección Radiológica.

Que el representante del Titular de la instalación fue advertido previamente al inicio de la inspección que el acta que se levante de este acto, 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 y 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.

Que de las comprobaciones efectuadas por la Inspección, así como de la información requerida y suministrada por el personal técnico responsable de la instalación, resulta que:

Dependencia y equipamiento.-

- Había instalada, en la denominada zona de polipropileno de la nave de la fábrica, una línea de producción de lámina de polipropileno que dispone de un sistema automático de la firma [REDACTED] para la medida de espesor, control y regulación. El equipo medidor está provisto de un cabezal emisor que incorpora una fuente encapsulada de Kr-85, de la firma [REDACTED] nº de serie [REDACTED], con 7,4 GBq (200 mCi) de actividad, a fecha de 23 de marzo de 2007. El día de la visita de la Inspección la línea de producción de polipropileno estaba parada.-----

- Estaba disponible el certificado de actividad de la fuente radiactiva nº de Serie [REDACTED], instalada, emitido por la firma [REDACTED] en fecha de 5 de abril de 2007.-----

- La instalación estaba señalizada de acuerdo con el vigente reglamento de Protección Sanitaria contra Radiaciones Ionizantes y se disponía de los medios adecuados para establecer un acceso controlado.-----

- Estaba disponible un equipo para la detección y medida de radiación de la marca [REDACTED], modelo [REDACTED] nº de serie 52775, provisto de sonda externa Tipo D con detector [REDACTED]. El equipo dispone de certificado de calibración expedido por la firma [REDACTED] en fecha de 18 de abril de 2008 y de certificado de verificación por la firma [REDACTED] en la fecha de 27 de abril de 2009.-----

- Consta que, con periodicidad trimestral, se llevan a cabo mediciones del entorno radiológico del sistema automático para la medida de espesor portador de la fuente encapsulada de Kr-85.-----

- Se dispone de un procedimiento establecido por el servicio de mantenimiento para verificar el correcto funcionamiento del equipo medidor de espesor que incluye verificaciones del correcto funcionamiento de las indicaciones luminosas de obturador abierto y cerrado así como del estado de las correas y las guías de desplazamiento del conjunto emisor detector a través de la línea de Producción de lámina de polipropileno. Consta que se llevan a cabo las verificaciones según dicho procedimiento con una periodicidad trimestral.-----

- Se dispone de una red contraincendios. Consta que se revisa el sistema automático y manual de detección de incendios, las bocas de incendio equipadas, el

sistema por rociadores automáticos de agua y el sistema de abastecimiento de agua contra incendios.-----

- Se tiene un espacio, reservado en el fondo de una línea de estantes en un altillo del taller de mantenimiento, destinado para almacenar el cabezal emisor de la instalación radiactiva en el caso de tener que ser retirado de su ubicación en la línea de producción. La zona de ubicación es de tránsito ocasional y de acceso controlable.-----



Personal y Licencias.

- Se dispone de dosímetros personales de termoluminiscencia para el control de cuatro personas profesionalmente expuestas, procesados por el Servicio de [REDACTED]. Ha habido una extensión del periodo de uso de los dosímetros de julio de 2009. No se evidencia incidencia alguna en los resultados de los informes dosimétricos. Se tenía previsto el comunicar al centro lector un cambio de adscripción de dosímetro de un trabajador que ha causado baja a una trabajadora encargada de calidad para llevar a cabo las verificaciones periódicas de la línea de polipropileno.-----

- Consta que las revisiones médicas del Personal Profesionalmente Expuesto, correspondientes al año 2009, han sido llevadas a cabo por el servicio médico de [REDACTED].-----

- Estaba disponible una Licencia de Supervisor, a nombre del Sr. [REDACTED] con vigencia hasta la fecha de 9 de noviembre del año 2011.-----

Diario de operación y procedimientos.

- Estaba disponible el Diario de Operación de la instalación radiactiva, diligenciado por el Consejo de Seguridad Nuclear en fecha de 25 de abril de 1995, que presenta anotaciones firmadas por el supervisor que reflejan las actividades desarrolladas en la misma.-----

- Estaba disponible el Reglamento de Funcionamiento y del Plan de Emergencia de la Instalación. Consta, según el procedimiento de control de documentación en el que figuran las firmas de recepción, que se han facilitado copias y dado explicación del mismo a los cuatro jefes de turno.-----

- El contenido de la la IS-18, de 2 de abril de 2008, (BOE nº. 92 16-04-08) relativa a comunicación de sucesos estaba incorporado como anexo al Plan de Emergencia de la Instalación radiactiva, manteniendo los formatos de comunicación facilitados en el anexo de la anterior Instrucción Técnica Complementaria nº 12.-----



- En cumplimiento del Artículo 8 bis del Real Decreto 35/2008 relativo al registro de comunicaciones en seguridad, se había establecido un procedimiento específico de comunicación de deficiencias en la instalación radiactiva que facilita instrucciones para cumplimentar un formulario que está a disposición de los operadores.-----

- En cumplimiento de la ITC nº 13, se ha establecido un programa de verificación y calibración del equipo de detección y medida de la radiación, para una verificación anual y una calibración alterna cada cuatro años. El programa de verificación y calibración ha sido incluido en el plan de calibración de la factoría.-----

- Se tiene establecido un plan de formación de refresco de todos los trabajadores de la nave de polipropileno y de mantenimiento. Consta que, en fecha de 28 de julio de 2009, se ha impartido una jornada de formación de refresco para sobre las características de la fuente instalada y su correcto funcionamiento, las especificaciones técnicas de funcionamiento a las que está supeditada la instalación, los controles necesarios de protección radiológica previstos en el Reglamento de Funcionamiento y la actuación prevista en el plan de emergencia de la instalación, con una carga lectiva de una hora, para todo el personal previsto.-----

- Se tenía previsto el realizar durante el año en curso una sesión de formación relativa a las novedades incorporadas en el reglamento de funcionamiento y el plan de emergencia de la instalación.-----

- No se ha dado cumplimiento al contenido del artículo 73 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas, habiéndose retrasado la remisión al Consejo de Seguridad Nuclear del informe anual correspondiente al año dos mil nueve.-----

Previsión de licenciamiento.-

- El Sr. [REDACTED] manifiesta a la Inspección que la línea de polipropileno viene llevando una carga de trabajo baja y, previsiblemente, aún menor a corto plazo. Se tiene previsto el darla de baja y clausurar la instalación radiactiva. En principio las opciones viables son: venderla a otra instalación radiactiva que solicitaría autorización para la incorporación de este sistema o, si ello no es posible, solicitar su retirada a ENRESA. Cuando se confirme una decisión se solicitará la baja del equipo y la clausura de la instalación.-----

DESVIACIONES.-

- Tipo administrativo.- Informe anual fuera de plazo.-----

Otras.- No se detectan.-----



Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la ley 15/1980 (reformada por Ley 33/2007) de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el RD 1836/1999, (modificado por RD 35/2008) por el que se aprueba el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas; el RD 783/2001, por el que se aprueba el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes y la referida autorización, se levanta y suscribe la presente acta por triplicado en Santiago de Compostela en la Sede de la Dirección Xeral de Emerxencias e Interior de la Consellería de Presidencia, Administracions Públicas e Xustiza de la Xunta de Galicia a dieciséis de junio del año dos mil diez.-----

TRÁMITE.- En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45.1 del RD 1836/1999, se invita a un representante autorizado de la factoría de Plásticos y Desarrollos, S.A., para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

