

ACTA DE INSPECCIÓN

D. [REDACTED]
(parcialmente), Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear,

CERTIFICAN: que los días doce, trece y catorce de abril de 2011 se personaron en la Fábrica de Combustibles Nucleares de Juzbado (Salamanca), que cuenta con Autorización de Explotación concedida por Orden Ministerial de fecha treinta de junio de dos mil seis.

Que la inspección tenía por objeto realizar comprobaciones sobre la aplicación del Programa de garantía de calidad (PGC) de la instalación y sobre el Programa de acciones correctivas (PAC).

Que la Inspección fue recibida por [REDACTED], jefa de Licenciamiento; [REDACTED] de Gestión de Calidad, [REDACTED] de Licenciamiento; [REDACTED] de Planificación Componentes y Uranio; [REDACTED] de Gestión de Calidad; [REDACTED] de Ingeniería de Calidad; [REDACTED] de Ingeniería de Calidad; [REDACTED] de Ingeniería de Producto; [REDACTED] de Gestión de Calidad; [REDACTED] de Ingeniería de Producto, [REDACTED] de Gestión de Calidad y otro personal técnico de la instalación.

Que los representantes del titular 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 notifica a 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 la información suministrada por los representantes de la instalación a requerimiento de la Inspección así como de las comprobaciones tanto visuales como documentales realizadas por la misma, resulta:

Que se mostró el organigrama en el que se incluyen los cambios organizativos de fecha Agosto del 2010 ya aprobados por el CSN. Que se ha creado una Dirección de Calidad, dependiente directamente de la Presidencia de Enusa, y que de ésta depende Gestión de Calidad. Que la unidad "Calidad de Producto" depende del Director de Fabricación de combustible y de ella a su vez dependen "Inspección" y Laboratorio Químico".

Que la Inspección realizó comprobaciones respecto al dossier de fabricación y suministro de la Recarga 21 (AR22, ciclo 22) para la Unidad 1 de C.N. Almaraz, entregada con fecha de Marzo de 2011 y sobre la fabricación del contrato GNF2 de la C.N. Cofrentes, recarga CO-19.

Que respecto a la recarga 21 de la C.N. Almaraz I, la Inspección realizó las siguientes comprobaciones:

ORDEN DE TRABAJO PARA LA RECARGA 21 (AR22) PARA LA UNIDAD 1 DE C.N. ALMARAZ

Que se mostró la Revisión 2 de la OT-000946 "Suministro para la Recarga 21 para la Unidad 1 de C.N. Almaraz. Que en esta OT constan los requisitos contractuales y especiales que han ido fijándose durante el periodo de planificación de la fabricación.

Que de acuerdo con los requisitos especiales, la Recarga 21 incorpora doce elementos con barra con vaina de [REDACTED] optimizado (de gadolinio y UO2) y cabezal integrado suministrado por [REDACTED]. Que la utilización de barras con vainas de Zirlo™ optimizado ha sido licenciada por el CSN.

Que este requisito especial de la recarga 21 está de acuerdo con el alcance de la reunión de lanzamiento mantenida entre representantes de CN Almaraz y [REDACTED] (documento AR-001954) que especifica que la recarga AR22 estará constituida por 60 elementos combustibles (ocho con cabezal integrado [REDACTED] y 52 con cabezal integrado [REDACTED] de los cuales doce elementos tienen barras con vaina de [REDACTED] optimizado y cuarenta elementos tienen barras con vaina de [REDACTED].

Que los requisitos contractuales incluyen las fechas de entrega, aceptación del pedido con los elementos de [REDACTED] optimizado y la referencia al documento marco (para los 5 reactores PWR nacionales) para el suministro de recargas de combustible nuclear 5 PWR-W-2010, contrato específico que incluye la fabricación de pastillas y barras (con vaina de material Zirlo) de UO2 y gadolinio, conjunto esqueleto y conjunto cabezal superior.

Que la Inspección examinó los cambios habidos entre la emisión de la Revisión 0 de la OT citada y la Revisión 2 (incluidos en la propia OT en el apartado de Control de revisiones de la orden de trabajo).

Que en la OT citada se incluye el alcance de las actividades de fabricación, ingeniería del producto, combustible y componentes. Que respecto a estas actividades se revisaron los siguientes aspectos:

- **Actividades de fabricación:** entre otros aspectos se indica que de acuerdo con el plan de entregas pactado con el cliente para la mini-recarga de [REDACTED] optimizado se hará entrega de un Documento de Cualificación de la Recarga Específico (DCR) realizado el 13 de julio de 2010, el Dossier Técnico de Fabricación (DTF específico) realizado el 2 de Nov. De 2010 y el Dossier Final de Fabricación (DFF específico) que se remitirá un mes después del envío.

Que respecto a la fabricación de estos doce elementos de [REDACTED] optimizado, el cliente ha establecido puntos de espera y otros aspectos referentes al envío (incluidos en la reunión de lanzamiento de referencia AR 001955).

Que se mostraron a la Inspección los siguientes DTF's elaborados por ENUSA:

- Dossier técnico de fabricación genérico para los 5 reactores PWR nacionales, documento DTF-5PWR-2010.

- Dossier técnico de fabricación (DTF-AR22) correspondiente al producto estándar de la recarga (material de tubo [REDACTED] y la nota de [REDACTED] (representante del cliente) con los comentarios a este en la consta la aprobación de los MAQP's (Manufacturing and quality plan) de conjunto combustible y embalaje y transporte.
- DTF específico del proyecto Almaraz (DTF-AR22 para las barras de zirlo optimizado).

Que los DTF's incluyen las listas de materiales (LDM's) aplicables, la documentación para los diferentes elementos a fabricar, la documentación de transporte, las lista de cualificaciones aplicables, la lista de materiales en contacto y la lista de planes de fabricación y calidad aplicables (MAQP's).

Que según se dijo se elaboran Índices de calidad para cada proceso de fabricación. Que se mostraron los índices de calidad de fabricación correspondientes a la fabricación AR22 al producto estándar (INF-CF-003283).

- **Actividades de ingeniería del producto:** incluye las listas de materiales aplicables. Al respecto se mostró la Rev. 0 de fecha 28/09/2010 de la Lista de Materiales (LDM) completa de la AR22. Que entre otros campos dicha lista especifica el producto y el plano y la especificación que le aplica.
- **Actividades de combustible y componentes:** se establece el enriquecimiento, los componentes para los elementos a suministrar y las cantidades a suministrar (de acuerdo con la LDM).

Que la OT incluye, además la referencia a la documentación suplementaria, los Critical Quality Points (CTQ's) fijados por el cliente, establecidos en las reuniones de lanzamiento del proyecto.

Que entre otras unidades organizativas, Gestión de Calidad ha aprobado la Orden de trabajo citada.

REUNIONES DE LANZAMIENTO AR-001954 SOBRE LOS ELEMENTOS CON BARRA DE VAINA DE [REDACTED] Y AR-001955 SOBRE LOS ELEMENTOS CON BARRA DE VAINA DE [REDACTED]

Reunión de lanzamiento AR-001954 sobre los elementos con barra de vaina de [REDACTED] de fecha 3-11-2010:

Que respecto a lo tratado en esta reunión, la Inspección revisó los siguientes aspectos:

- Cambio 7 a la Hoja de ruta de fabricación de almacén 5PWR-2010. Que este cambio implica incluir en dicha hoja de ruta la frase "Dosificadores automáticos de aditivos en mezcladoras y acondicionado L1" Que el motivo del cambio es la cualificación del proceso automático de mezclado (dosificación de aditivos).
- Cambio al producto INF-TD-005796 "Reusable locktube"(plano del manguito de bloqueo 1865E29 que ha pasado de rev.3 a rev.4). El motivo de este cambio es cumplir

con el requisito K (diámetro) del plano exigiendo un diámetro medio más una tolerancia que asegure que la ovalidad no sobrepase los límites establecidos. Que respecto a este requisito el cliente requiere que se justifique el motivo del cambio, de revise el INF-TD si es necesario, se identifique como se mide esta característica de ovalidad en [REDACTED], y se analice si es necesario o no realizar una inspección adicional de esta característica en la recepción de ENUSA, así como comprobar si en el almacén de Juzbado hay ya componentes fabricados con la rev. 4 del plano y si van a aplicar a la AR22.

Que al respecto se mostraron los correos electrónicos con los que ENUSA da contestación a cada una de las preguntas del cliente.

- Utilización de 26 barras del modelo BU2S (4,70.3% Gd) afectadas por la DNC- INC-001184 en la AR22. Que de acuerdo con esta DNC dichas barras mostraban muestras de corrosión de primera soldadura fallidas (5PWR-2010).

Que al respecto se mostró el informe de no conformidad INC-001184. Que según este INC, la causa fue rozadura/contaminación muy superficial con la pistola de aire comprimido de aluminio utilizada en el proceso de limpieza de tapones.

Que el INC, tras los análisis y estudios realizados concluye que el tipo de indicación no suponen contaminación de la soldadura, no tienen impacto negativo en la integridad de la misma y que, por tanto, al no suponer detrimento en las propiedades del producto afectado por dicha conformidad, se considera aplicable tal cual.

Que se mostró la comunicación mediante la cual el cliente aprueba la desviación INC-001184 Rev.1

Reunión de lanzamiento AR-001955 sobre los elementos con barra de vaina de [REDACTED] de fecha 3-11-2010.

Que respecto a lo tratado en esta reunión, la Inspección revisó los siguientes aspectos:

- Cualificación de la primera soldadura para vaina de [REDACTED] optimizada para control automático

ENUSA informa al cliente de que ha realizado la cualificación de primera soldadura para vaina de [REDACTED] optimizado para obtención de parámetros de soldadura que permitan el control automatizado de gráficos: cualificación en una línea y extensión al resto de las líneas.

Que a petición de la Inspección se mostró el dossier de cualificación 2040-05 en cuya sección 1 consta que no existen diferencias entre la soldadura y el producto cualificado en la sección 3.5. Que se mostró la sección 3.5 de dicho dossier de cualificación (2040-05) en la que se identifican las muestras, el procedimiento de soldadura, los parámetros de soldadura, los criterios de aceptación utilizados y los resultados.

Que según el DTF-AR22-OPT a la soldadura tubo-tapón inferior le aplica el plan de fabricación PL-FI-AR22-OPT-TC.

Que la Inspección comprobó que los parámetros de soldadura de la cualificación 2040-05 han sido adecuadamente trasladados a plan de fabricación PL-FI-AR22-OPT-TC y que en el documento de cualificaciones de recarga, documento D-C-DDCR-5PWR-2010 ha sido incluida la cualificación 2040-05 (en rev. 13).

Que según se dijo, la unidad encargada de establecer los datos en los procesos automatizados de la fábrica es Ingeniería de Procesos, la cual realiza chequeos periódicos sobre el mantenimiento de los mismos.

- Emisión del dossier de cualificación 2050-01, que incorpora el producto barra de gadolinio con vaina de zirlo TM optimizado.

ENUSA informa al cliente que dicho dossier ha sido emitido, y el cliente indica que ENUSA ha de actualizar el DTF-AR22-OPT.

Que al respecto se mostró a la Inspección dicha extensión en donde se indica que el producto había sido previamente cualificado para la línea 2. Que en dicha extensión se especifican los planos y especificaciones aplicables.

Que se mostró la aprobación del DTF-AR22-OPT aceptado por el cliente.

COMPROBACIONES SOBRE PRODUCTOS SUMINISTRADOS EN LA RECARGA 21 (AR 22)

Que de la Lista de Materiales LDM: AR22E, rev.0, la Inspección realizó comprobaciones sobre proceso de adquisición y recepción de los siguientes materiales:

- **Tubo combustible TBFR100H74 (plano en rev. 68, con la misma referencia)**

La Inspección solicitó la especificación del tubo combustible TBFR100H74 (plano en rev. 68, con la misma referencia) para el ciclo optimizado. Que dicho material es suministrado por [REDACTED].

Que la se mostró la especificación MATBZL09/2, rev. 5 de [REDACTED] "Stainless low-tin and optimized [REDACTED] tubing". Que en el Apéndice B de dicha especificación se incluyen los requisitos de inspección y prueba y los criterios de aceptación. Que según se dijo los cambios a esta especificación son controlados por la ingeniería de ENUSA. Que al respecto se mostró el documento de control de documentación técnica INF-CDT "Actualización el ALMA de las especificaciones de tubo combustible: Rev 18 de MATBZL00 y Rev.5MATBZL09".

Que se mostró el plano del producto. Que según se dijo los planos de fabricación, con la misma referencia que la especificación, son aprobados por la ingeniería de ENUSA.

Que se mostró el "Manufacturing and quality plan for WFN Material Specification MATBZL09-2" (MAQP-045) documento que, entre otros aspectos incluye la secuencia de fabricación y la documentación aplicable al producto.

Que a los MAQP,s de tubos suministrados por WNF, ENUSA los recibe a través del sistema documental (portal) establecido entre ENUSA y WNF, los comenta y los acepta. Que en el caso de que no estén en el portal son recibidos mediante carta para aceptación, como es el caso del MAQP-45.

Que la Inspección solicitó el documento COM-025986 de ENUSA "ENUSA acceptance of MAQPS for standard W tubing", en el que consta la aceptación de ENUSA de los MAQPS de este producto (tubos de WNF).

Que la aceptación del suministro que realiza ENUSA se lleva a cabo en base a:

- Inspección dimensional. Se realiza sobre una muestra de dos tubos para la población total de 3500. Que en este caso, tal como consta en el Plan de fabricación de tubos PL-FI-PWR-TU, rev. 16 fueron dos tubos del lote 58-6056ZT. Que la Inspección se realiza de acuerdo con los datos del plano (medidas del diámetro exterior y longitud de los tubos). Que de acuerdo con lo indicado en el plan de fabricación citado la inspección fue satisfactoria.
- Inspección documental: se comprueba que el pedido se corresponde al de la lista de materiales, el contenido del certificado de calidad del producto, los certificados de material base de componentes (comprobación de si están de acuerdo a especificaciones o norma), los certificados de las inspecciones, análisis y ensayos requeridos por los planos y especificaciones aplicables, la trazabilidad de cada componente, la copia de los informes de desviación existentes (comprobando si están aprobados), el Packing List y si se cumplen los requisitos de aprovisionamiento de calidad (RAG) aplicables.

Que la Inspección revió los siguientes documentos relativos a la recepción de tubos:

- Packing List (Nota de envío) correspondiente al producto (PA-10-17 Rev.1) en el que constan que se envían nueve lotes, que incluyen un total de 3500 tubos combustibles. Que el lote S58-6045ZT está constituido por 436 tubos y el pedido era el PCJ009657. Que este Packing List hace referencia a la desviación de proceso PADN 10-010, que corresponde según las siglas ENUSA a la desviación DNC-SUM-000094 con título "Temperature excursion on optimized zirconium fuel cladding" y que implica una desviación al MAQP-SUM-000037, R2. Que según se dijo ENUSA ingeniería aprueba las desviaciones de producto, no las de proceso. Que se mostró a la Inspección la aceptación de WNF de dicha desviación. Que se mostró el documento, DNC-SUM-0000-4 en el que ENUSA especifica que se trata de una desviación de proceso y que no requiere aprobación de ENUSA.
- Informe de recepción de ENUSA del producto (lote 1000333, pedido PCJ009657).

Que se mostró el RAG aplicable WNF-2 rev.1 de ENUSA "Zirconium alloy tubing supplies by [REDACTED]". Que este documento establece entre otros aspectos los requisitos específicos y generales de garantía de calidad (QA), los elementos y servicios a adquirir o la documentación del suministrador que aprobará ENUSA. Que de acuerdo con este documento ENUSA acepta los MAQP's dentro del alcance de esta RAG.

Que se mostró la evolución de los índices de calidad en inspección, según la metodología Alfa-Sigma, de los componentes de [REDACTED] (Tubos). Que la calificación era muy próxima a la de "Cero defectos".

Que se mostró la evolución de los índices de calidad en certificación, para suministradores principales durante los años 2008 a 2010. Que para tubos (W) los índices evolucionan hasta alcanzar "Cero defectos" en el año 2010.

- **Rejilla intermedia 6677E85G01**

Que la Inspección solicitó la especificación PDGRZR001 de la rejilla 4 (según plano 6677E85G01 en rev. 3) y el pedido PCJ009996. Que dicho material es suministrado por [REDACTED]. Que el pedido PCJ009996 corresponde 390 rejillas intermedias.

Que se manifestó que, de acuerdo al RAG-WNF-1, rev.1. de ENUSA, los pedidos a WH se realizan en base a plano y que de acuerdo con el punto 5.5 "Certification, test reports and Traceability Documents" de este RAG, el suministrador remite a ENUSA el documento Product Certification o certificación de los elementos de acuerdo al plano, las desviaciones respecto a los requisitos de producto especificados, para aprobación de ENUSA y el Quality Packing List.

Que en este caso, la lista de materiales referencia dos especificaciones: la especificación de soldadura PS-Weld00, rev.51 y la de producto PDGRZR00 en rev. 48 "Zirconium alloy fuel assembly grids" de [REDACTED]. Que se mostraron los correspondientes documentos INF-CDT con los que ingeniería de ENUSA aprueba estas especificaciones.

Que ambas especificaciones fueron mostradas a la Inspección y están referenciadas en el plano 6677E85G01 rev.3 reseñado en el pedido. Que la especificación PDGRZR00 Rev 48 incluye, entre otros aspectos, los materiales y los requisitos de fabricación.

Que se mostró el documento Packing List o Nota de envío en el que consta el envío de estas rejillas y el documento "Item serial number listing" en el que se identifica cada una de las rejillas con una referencia específica, grabada a su vez sobre el producto.

Que se mostró el Product Certification emitido por [REDACTED] (orden SAP 64272). Que en dicho certificado consta que las 390 rejillas intermedias del pedido PCJ009996 cumplen los requisitos de fabricación del plano 6677E85G01 Rev.3 y con cualquiera otro requisito adicional de contrato y órdenes de trabajo. Que dicho documento también se refiere a la conservación de dichos elementos. Que en dicho documento no constan desviaciones de producto.

Que según se dijo, existe un acuerdo por el que ENUSA puede solicitar a [REDACTED] cualquier documento o registro relativo a la fabricación avalada por el certificado.

Que la Inspección solicitó a los representantes de ENUSA que el MQAP de rejillas intermedias y los resultados de la inspección de la rejilla intermedia G-21250, fueran solicitados a [REDACTED] y remitidos al CSN como parte de la inspección.

Que la Inspección comprobó que en el caso de las rejillas no existía un documento de aceptación/aprobación específica, por parte de ENUSA, de los MAQP's elaborados por [REDACTED], previamente a la fabricación, a diferencia del suministro de tubos por [REDACTED], en que los MAQP's si son aceptados/aprobados previamente por ENUSA. Que según se dijo, los MAQP,s de fabricación de rejillas también son aceptados/aprobados por ENUSA, aunque no necesariamente antes de que se entregue la recarga al cliente, ya que ENUSA no lo considera necesario. Que según se explicó, habitualmente se aceptan los MAQP's de las rejillas en un documento único que recoge todos los cambios habidos en los últimos MAQPS. Que según se manifestó, las razones de esto son que los tubos son componentes más importantes que las rejillas, ya que constituyen la primera barrera de los productos de fisión y sobre los tubos se quiere controlar toda la información posible del producto con el fin de obtener la mejor vaina.

Que se mostro el informe 667E85G01-03RINT de la recepción documental de las rejillas intermedias. Que este documento identifica la documentación que ENUSA ha revisado, tales como: el packing list o nota de envío, cumplimiento con RAG, o trazabilidad de componentes.

Que se mostró el PL-FI-PWR-RE (Rev.20) "Inspección de recepción de rejillas". Que de acuerdo con este documento para la rejilla intermedia y mezcladora por lote de inspección se realiza en una rejilla las siguientes comprobaciones:

- Inspección de las soldaduras
- Medida de diámetro y posición de manguitos
- Comprobación del material (sólo para el zirlo).
- Que además de estas comprobaciones específicas y también de acuerdo al mismo plan de fabricación (PL-FI) citado se realizan otro tipo de inspecciones y comprobaciones que son comunes a todas las rejillas como inspección visual (con lupa 3X) a la forma y orientación de aletas, pestañas y muelle en cinco rejillas por lote de inspección.

Que para el pedido PCJ009996 que incluía una población de 390 rejillas el número de lotes que constituyó la muestra fue de 32.

Que se mostraron los documentos de la inspección de recepción de estas 390 rejillas en las que puede seguirse la trazabilidad por lote de las inspecciones realizadas y el resultado de las mismas así como la inspección documental que ENUSA lleva a cabo. Que de este pedido no se rechazó ninguna rejilla.

CIERRE DE LA RECARGA 21 DE C.N. ALMARAZ I

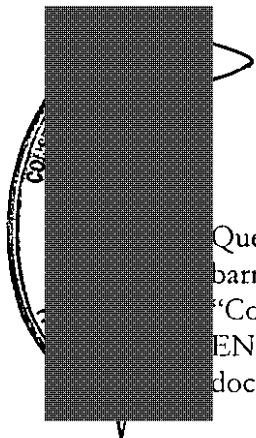
Que se mostró el borrado del Acta de reunión de fecha 4 de Abril de 2011 entre representantes de [REDACTED] y ENUSA, cuyo asunto es la reunión de cierre de fabricación de la AR22. Que la documentación que se trató en dicha reunión fue:

- Dosieres de fabricación
- Programa de fabricación

- Hojas de ruta
- Desviaciones/riesgos de fabricación e informes destacables.

Que la Inspección revisó:

- El dossier final de fabricación (INF-FC-003307) Almaraz 1. Recarga 21 de los elementos combustibles con barra zirlo optimizado, DFF-AR22- opt, rev.0 y el correo, e-mail, mediante el que el cliente da la aceptación formal al mismo. Que este mismo correo hace referencia a que el cliente ha recibido los DTF 5PWR-2010, rev. 06 y DTF-AR22-OPT rev. 02 aplicables a la recarga y que los ha revisado sin comentarios.
- El dossier final de fabricación para la recarga 21 Almaraz 1 para la fabricación de los elementos combustibles con barra de vaina  Que según se dijo, tanto para el caso de la recarga 21 de Almaraz 1 como en el caso del resto de centrales españolas PWR, el cliente aprueba los MAQP's correspondientes a la fabricación (mediante la aprobación del inspector en fábrica), revisan los DTF (ya disponibles en sus primeras revisiones desde la reunión de lanzamiento) y aceptan formalmente los dossiers finales de fabricación.

 Que en el caso de esta recarga el cliente ha aprobado además el DTF para los elementos con barra de vaina de  optimizado. Que el procedimiento de ENUSA WFN-1, rev.1 'Components and raw material supplied by ' es el procedimiento en el que ENUSA recoge cuáles son las exigencias de los diferentes clientes con respecto a la documentación que aprueban.

Que la Inspección realizó comprobaciones sobre las siguientes desviaciones y el cierre de las mismas:

Desviación DNC-INC-001263 referente a conjuntos tubo-tapón inferior caídos al suelo. Que el número de conjuntos caídos fue de 215. Que de acuerdo con la evaluación por Ingeniería del Producto y los ensayos de laboratorio se rechazaron tres por impacto y uno por corrosión y el resto se proponía utilizarlos tal cual. Que esta desviación se notificó al cliente y el cliente aceptó la solución propuesta.

Desviación DNC-INC-001279 referente a 1168 barras que presentan indicaciones con coloración en la zona del código de barras no cubiertas por ningún patrón visual. Que de acuerdo con lo indicado por Ingeniería de Calidad la causa más probable de esta desviación es un fortuito contacto eléctrico (chispazo) entre la barra y la cámara de sellado en la zona del código de barras debido a una deficiente alineación del sistema de sujeción de la barra con la cámara de sellado (en segunda soldadura). Que la desviación implicó un análisis de laboratorio y otro de ingeniería y se detectaron dos causas (independientes) que originaron el mismo efecto. Que el cierre lo realizó el Jefe de Ingeniería quien en base a los informes aceptó las barras. Que la desviación fue notificada al cliente y éste la aceptó.

Desviación DNC-INC-001268. Que esta desviación implicó el rechazo directo de un esqueleto por ENUSA al dañarse un tubo guía.

Desviación DCN-INC-1267 (al montaje). Que esta desviación se originó durante la inspección visual de las barras de AR22  Optimizado al detectarse manchas en los tapones de seis barras, tanto en tapon superior como inferior no cubiertas por ningún patrón visual. Que según indica la INC la causa sigue en estudio. Que las seis barras fueron directamente rechazadas por ENUSA.

Desviación DNC-SUM-000087 Rev. 2. Desviación en cota HY en cabezales PCB-ENSA (desviación sobre suministradores, ENSA en concreto). Que esta desviación ha pasado por diferentes revisiones hasta incluir 44 cabezales superiores PCB-ENSA. Que ENSA emitió el informe de desviación DR-6AR9-011 (Rev2) que fue evaluado por el cliente ya que éste consideró que debía hacerlo debido a que se trataba de un suministro nuevo. Que se mostró el documento en que el cliente aprueba la desviación y acepta los cabezales.

VISITA A ZONAS DE FABRICACIÓN

Que la Inspección se trasladó a la zona de producción cerámica, en la que estaban presentes los ingenieros de la Unidad de Producción Cerámica y el operario de proceso de gadolinio. Que se manifestó que el operario de proceso de gadolinio debe estar permanentemente en esta zona y los ingenieros de producción cerámica tienen su puesto de trabajo fuera de la zona cerámica pero visitan muy frecuentemente la zona para supervisar los procesos.

Que en el momento de la inspección se estaban fabricando pastillas de uranio-gadolinio, para el contrato GNF2 de la C.N. Cofrentes, recarga CO-19. Que el Plan de Fabricación e Inspección (PFI) aplicable era el PL-FI-GNF2-PAG, rev. 19.

Que la Inspección visitó los procesos de preensado, prensado, sinterizado e inspección de pastillas de uranio-gadolinio. Que respecto al proceso de prensado, la Inspección realizó las siguientes comprobaciones: Que estaban disponibles el PFI aplicable, la hoja de método, la hoja de seguridad y la lista de materiales en contacto. Que los ingenieros de producción cerámica mostraron, para el sublote 4950AZ, que los parámetros de las pastillas se mantenían en los valores previstos en el PFI.

Que respecto al proceso de sinterizado, la Inspección también verificó que estaban disponibles in situ los documentos aplicables y los ingenieros de producción cerámica mostraron que los medidores de los distintos parámetros de proceso estaban acordes con el PFI y que dichos instrumentos tenían visibles las etiquetas de calibración y que se hacía constar la fecha de la próxima calibración.

Que respecto al proceso de inspección de pastilla se mostraron los equipos de inspección y los resultados de la inspección de la última muestra inspeccionada. Que se manifestó que la inspección de Ingeniería de Calidad se realiza tras el proceso de rectificación de las pastillas.

Que a continuación la Inspección se trasladó a la zona de producción mecánica y visitó el puesto L2 15 en el que se estaba realizando la soldadura del primer tapón, para el contrato GNF2 de la C.N. Cofrentes, recarga CO-19. Que el Plan de Fabricación e Inspección (PFI)

aplicable era el PL-FI-CO19-TC rev.2-PAG. Que estaban presentes el responsable de la zona mecánica y el operario del puesto L2 15, primera soldadura.

Que la Inspección comprobó que estaban disponibles el PFI la hoja de método y la lista de materiales aplicables.

Que el operador de la máquina de soldadura mostró a la Inspección que los parámetros establecidos en la máquina de soldadura eran los especificados en el PFI.

Que se mostró a la Inspección el registro de la inspección realizada por Ingeniería de Calidad sobre los parámetros de la máquina de soldadura.

Que se comprobó que el 8-04-11 se tomó una muestra de una soldadura para realizar ensayo de corrosión (015CR-042-048).

Que se mostró a la Inspección el registro de formación y experiencia del operario de proceso cerámico de pastillas de uranio-gadolinio Sr. [REDACTED] comprobándose que tiene categoría de oficial 1ª y cualificación como nivel 1 para todos los puestos de la zona cerámica de gadolinio.

Que se mostró a la Inspección el registro de formación y experiencia del operario y del operario de la máquina de soldadura Sr. [REDACTED] que tiene categoría de operario del área mecánica y cualificación para equipos de soldadura de tapón inferior y corte de tapón inferior, entre otras actividades.

Que las cualificaciones de ambos operarios estaban vigentes.

ACTIVIDADES DE LA ORGANIZACIÓN DE GESTIÓN DE CALIDAD

Que se manifestó que los recursos y el alcance de las actividades de Gestión de Calidad no se han modificado, desde la inspección realizada el 15 y 16 de junio de 2009.

Que en relación con el acta CSN/AIN/JUZ/10/139 y a petición de la Inspección, se informó que en la revisión 9 del P-OE-16.003 "Auditorías y supervisiones" de fecha 8-10-2010 se ha incluido, en los apartados 4.15 y 7.7 la necesidad de elaborar listas de comprobación para asegurar que se cubren todas las actividades a auditar y se ha establecido que las listas de comprobación cumplimentadas se consideran registros de la auditoría.

Que en relación con la implantación de la IS-24 "Por la que se regulan el archivo y los periodos de retención de los documentos y registros de las instalaciones nucleares", se mostró el informe INF-OTR-000443, elaborado por Gestión de Calidad, en el que se analiza el cumplimiento por parte de la fábrica de combustible de la citada IS-24. Que como resultado de esta evaluación se identificaron 6 acciones que ya han sido realizadas, una de las cuales ha sido la revisión del Reglamento de Funcionamiento y su envío al CSN para su aprobación.

Que se mostró el programa de auditorías a suministradores de ENUSA, correspondiente al año 2010. Que para el 2010 se programaron un total de 26 auditorías. Que las auditorías con

referencias AUDS10-MANT, AUDS10-TECN se pasaron al programa del 2011, la AUDS10-
[REDACTED] no tiene informe de auditoría y consta como cambiada de fecha y la AUDS10-
[REDACTED] no tiene informe de auditoría y consta como en proceso de realización..

Que se mostró el programa de auditorías internas correspondiente al año 2011, en el que se contemplan 11 auditorías, de las cuales tres ya han sido realizadas.

Que se mostró el borrador del programa de auditorías a suministradores correspondientes al año 2011, en el que se contemplan 40 auditorías a suministradores de ENUSA, de las cuales 14 ya han sido realizadas.

Que la Inspección revisó los siguientes informes de auditoría:

- INF-AUD-001752 de 14-7-2008, correspondiente a la auditoría AUDS08-SMP. Que el objeto de esta auditoría fue la recualificación de [REDACTED] como suministrador de tubos de combustible para ENUSA. Que se mostró el plan de auditoría INF-AUD-001717. Que la auditoría fue realizada los días 9 y 10 del 6 del 2008. Que como normativa de garantía de calidad aplicable se referencia el Apéndice B del 10CFR 50 y la norma ISO 9001:00. Que no existe lista de comprobaciones realizadas. Que como resultado de la auditoría se identificaron 4 desviaciones (Remarks). Que se mostró la carta de [REDACTED] NF-ENU-08-72 de 8-08-08 en las que se incluyen las evaluaciones realizadas y las acciones correctivas establecidas para corregir las desviaciones. Que se mostró la carta de ENUSA con referencia INF-AUD-001980 con la que se cierran los temas abiertos en la auditoría AUDS08-SMP. Que la inspección revisó el cierre de la desviación nº 2 relativa a la identificación de los patrones aplicables para la inspección visual de los tubos y la desviación 4 relativa a la actualización de la lista de suministradores de [REDACTED]

Que la validez de la recualificación de [REDACTED] como suministrador de ENUSA caduca en junio del 2011. Que se manifestó que en mayo de 2011 está prevista la correspondiente auditoría de recualificación de W-SMP. Que se manifestó que en esta auditoría está previsto realizar comprobaciones específicas sobre el control de suministradores de [REDACTED].

- INF-AUD-002193 de 26-08-2010, correspondiente a la auditoría [REDACTED]. Que el objeto de esta auditoría fue la recualificación de [REDACTED] como suministrador de ENUSA. Que se mostró el plan de auditoría INF-AUD-002146. Que la auditoría fue realizada los días 9 y 10 del 6 del 2008. Que como normativa de garantía de calidad aplicable se referencia el Apéndice B del 10CFR 50 y la norma ISO 9001:00. Que no existe lista de comprobaciones realizadas. Que no consta si en la auditoría se revisaron aspectos relativos al control de suministradores de [REDACTED]. Que como resultado de la auditoría se identificaron 2 desviaciones (Remarks) y dos recomendaciones (Recommendations).

PROGRAMA DE ACCIONES CORRECTIVAS (PAC)

Que el PAC está operativo en la fábrica de Juzbado desde enero de 2010. Que no aplica a las actividades de ENUSA Madrid.

Que se presentaron a la Inspección las características más relevantes del PAC implantado en la fábrica, siendo las siguientes:

- El PAC pretende ser un medio eficaz para la gestión de las correcciones, acciones correctivas y de mejora derivadas de cualquier evento identificado. Es una herramienta para control y seguimiento de las acciones derivadas de cualquier evento.

Por parte de la Inspección se manifestó que también se debe enfatizar en que el PAC debe ser un medio eficaz para identificar los eventos, evaluarlos y categorizarlos según su importancia y para priorizar las acciones derivadas de una forma coherente con la categoría asignada a cada evento.

- El PAC aplica a todos los eventos, entendiéndose por tales los incidentes reales, no conformidades reales y potenciales, condiciones adversas, los precursores, los casi errores y las propuestas de mejora.

Las áreas a las que aplica son: Seguridad nuclear, Protección radiológica, Salvaguardias, Prevención y riesgos laborales, Fabricación, Equipos, Sistemas e instalaciones, Seguridad, Gestión de Calidad, Gestión Ambiental y Sistemas de información.

El origen de los eventos a introducir en el PAC puede ser: Actividades rutinarias, análisis de tendencias, autoevaluaciones, evaluaciones externas, evaluaciones internas independientes, experiencia operativa y hallazgos del personal.

Los documentos aplicables al PAC son: P-OE 16 017 "Programa de Acciones Correctivas", rev. 0 y G-GE-020 "Guía de uso del Programa de Acciones Correctivas" rev. 0.

- El PAC se gestiona mediante una aplicación informática accesible a todo el personal, para consulta.
- El proceso gestionado en el PAC se descompone en cuatro etapas: 1ª Identificación, definición y alta del evento, 2ª evaluación del evento y definición de acciones, 3ª seguimiento y cierre de acciones y 4ª cierre del evento.
- Se han definido los siguientes roles: ROL INICIADOR, son las personas que pueden dar de alta eventos en el PAC y están previamente autorizadas para ello; ROL EVALUADOR son personas que pueden evaluar un evento, están previamente predeterminadas en la aplicación; RESPONSABLES DE ACCIONES, son personas a las que se les puede asignar acciones y pueden realizar el seguimiento y el cierre de acciones; ROL DE CIERRE, personas que pueden cerrar un evento, una vez cerradas todas las acciones y ROL CONSULTAS, abierto a todo el personal de ENUSA.
- La aplicación informática dispone de un sistema de alertas que avisa a los responsables sobre los temas pendientes.
- Una vez establecida y aceptada la acción, el responsable debe ir actualizando el progreso de la misma en el PAC.
- Los pasos realizados en la gestión de eventos, acciones, plazos, cambios en acciones, en la asignación en los plazos, cierres, etc quedan traceables en la aplicación informática. La aplicación informática permite realizar consultas y colgar los documentos generados o relacionados con los eventos y acciones para que estén accesibles desde esta aplicación.

- La aplicación informática dispone de una lista de causas raíz primaria tipificada, definida por Gestión de Comportamiento, que se despliega y permite elegir la causa aplicable.
- Que se dispone de una tabla de ejemplos de categorías de los eventos.
- Que no se ha previsto la reclasificación de los eventos repetitivos a una categoría superior.
- El gestor del PAC es Gestión de Calidad. Esto supone un cambio respecto a la situación inicial (revisión 0 del P-OE-16.017) en la que se contemplan dos organizaciones diferentes como gestores del PAC. Que este cambio se incluirá en la próxima revisión del procedimiento.

Que se manifestó que durante el año 2010 se impartió formación a todo el personal de la fábrica para dar a conocer los objetivos del PAC y la aplicación informática. Se mostró el documento utilizado para impartir dicha formación.

Que se manifestó que a los evaluadores se les ha impartido una formación específica, incidiendo en el Rol de evaluadores. Se mostró el documento utilizado en dicha formación y los registros de formación elaborados.

Que se mostró un correo electrónico de la Jefa de Gestión de Calidad, con fecha 24 de mayo de 2010, dirigido a todos los empleados del Juzbado en el que se informa de la puesta en producción del PAC, se adjunta la presentación general del PAC y se insta al personal a su utilización y a la identificación de mejoras.

Que por parte de la Dirección de la instalación no se ha realizado una comunicación al personal para apoyar y promover la utilización del PAC.

Que se manifestó que la implantación del PAC se está siguiendo a través del Comité de Calidad.

Que desde el 1-1-2010 hasta la fecha de la inspección se han reportado al PAC 220 eventos. Como ejemplos se indicó que Seguridad Nuclear ha reportado 4 eventos y fabricación 40. Que la mayoría de los eventos reportados a fecha de la inspección derivan de las auditorías internas.

Que se hizo una demostración sobre el funcionamiento y características de la aplicación informática de gestión del PAC y a modo de ejemplo se mostraron los registros de los siguientes eventos y las acciones derivadas:

- SN-AR-IM-00144 "Ausencia de formato adjunto a la HS-01.041 en el armario de muestras del almacén"
- SN-AR-IM-00169 "Presencia de pastillas en mesa de rectificado línea 2"
- FA-EI-AI-00132 "Audi10- LAB AT-02 (Descrip. 1 y 2) cualificación del personal"

Que se comprobó que en estos tres casos, los registros de los eventos y de las acciones derivadas son completos y claros.

Que se manifestó que Gestión de Calidad utiliza el PAC para gestionar las no conformidades, propuestas de mejora y las acciones derivadas de las auditorías internas, manifestando que les resulta muy útil para esta labor.

Que Gestión de Calidad manifestó que los temas derivados de las auditorías externas a suministradores no se gestionan en el PAC.

Que se manifestó que las no conformidades (INC) abiertas durante la fabricación de recargas tampoco se gestionan en el PAC, sino con una aplicación informática específica. Que está previsto que solo las acciones correctivas establecidas para evitar la repetición de las INC se gestionen en el PAC.

Que se manifestó que actualmente están analizando que acciones se van a dar de alta en el PAC y esperan que a lo largo del 2011 esté el PAC plenamente implantado y en uso por toda la organización.

Que se manifestó que esperan que los listados del PAC sean utilizados habitualmente por las unidades organizativas y por la dirección para el seguimiento de eventos y de las acciones derivadas.

Que Gestión de Calidad manifestó que en las auditorías internas se incluyen puntos de seguimiento del PAC.

Que se manifestó que en el informe anual de Gestión de Calidad 2010 hay un apartado dedicado al PAC y que está previsto realizar la evaluación de la eficacia global del PAC

Que a fecha de la inspección no se ha contemplado el análisis periódico de tendencias adversas de los eventos reportados al PAC ni la verificación de la eficacia de las acciones, al menos de las acciones más importantes.

Que por parte de la Inspección se manifestó que para lograr una implantación eficaz del PAC se consideraba muy conveniente que la Dirección de la instalación lleve a cabo acciones específicas para impulsar y promover su utilización, tales como: comunicación a todo el personal, campañas de divulgación, etc.

REUNIÓN DE SALIDA

Que la Inspección adelantó las siguientes conclusiones de la inspección, sin perjuicio de las conclusiones adicionales que puedan derivarse de la evaluación del acta de inspección:

No se han identificado desviaciones significativas. Los aspectos que, de alguna manera, han sido cuestionados por la Inspección han sido los siguientes:

- La falta de aprobación documentada por parte de ENUSA de los MAQP de fabricación de rejillas, previamente al inicio de la fabricación.
- La no aprobación formal de los DTF por parte de los propietarios de centrales PWR españolas, previo al inicio de la fabricación del combustible, aunque si dan aprobación a los MAQP. Que forman parte del DTF.

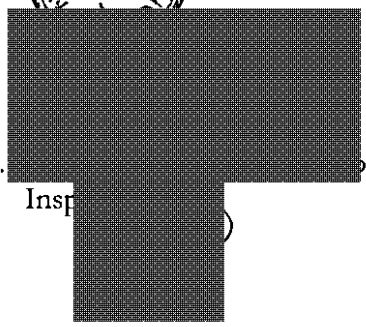
- El PAC está operativo y alguna unidad organizativa, como Gestión de Calidad, lo está aplicando y dándole el uso esperado, pero en el resto de la organización el estado de implantación/aplicación es reducido. No obstante se toma nota de que durante el año 2011 se están dando los pasos para una aplicación eficaz del mismo.

Que, por parte de los representantes de ENUSA, 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 15/198 (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 de Instalaciones Nucleares y Radiactivas, el RD 783/2001, por el que se aprueba el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes; se levanta y suscribe el presente acta, por triplicado, en Madrid y en la Sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 10 de mayo de dos mil once.

Fdo.: 
Inspector CSN

Fdo.: 
Inspectora CSN

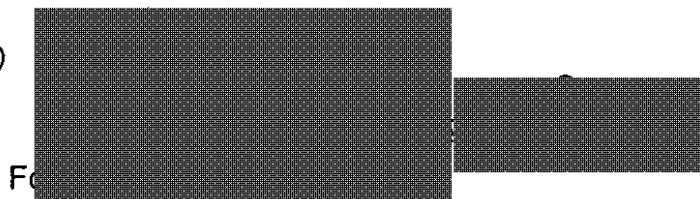
Fdo. 
Insp

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

Ver reverso

En Juzbado a 24 de mayo de 2011

P.O



F
Director de Fabricación de Combustible
Director de la Instalación

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/11/148 en documento anexo.

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/11/148

✓ **En todo el documento**

Donde dice:

"RAG".

ENUSA expone:

Debe decir:

"RAGC".

✓ **En todo el documento**

Donde dice:

"PFI".

ENUSA expone:

Debe decir:

"PL-FI".

✓ **Página 1 de 16, párrafo 4****Donde dice:**

“Que la inspección fue recibida por [REDACTED] de Gestión de Calidad y otro personal técnico de la instalación”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que la inspección fue recibida por [REDACTED] de Ingeniería de Producto, [REDACTED] de Gestión de Calidad y otro personal técnico de la instalación”.

✓ **Página 1 de 16, párrafo 7****Donde dice:**

“Que se mostró el organigrama en el que se incluyen.....a su vez dependen “Inspección” y Laboratorio Químico”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró el organigrama en el que se incluyen.....a su vez dependen “Ingeniería de Calidad”, “Inspección” y “Laboratorio Químico”.

✓ **Página 2 de 16, párrafo 3**

Donde dice:

"Que este requisito.....por 60 elementos combustibles (ocho con cabezal integrado ENSA-PCB y 52 con cabezal integrado [REDACTED] de los cuales doce elementos tienen barras con vaina de [REDACTED] optimizado y cuarenta elementos tienen barras con vaina de [REDACTED]"

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que este requisito.....por 60 elementos combustibles (ocho con cabezal integrado ENSA-PCB, con vaina de Zirlo y 52 con cabezal integrado [REDACTED] de los cuales doce elementos tienen barras con vaina de [REDACTED] optimizado y cuarenta elementos tienen barras con vaina de [REDACTED]"

✓ **Página 3 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

"DTF específico del proyecto Almaraz (DTF-AR22 para las barras de zirlo optimizado)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"DTF específico del proyecto Almaraz (DTF-AR22-OPT para las barras de zirlo optimizado)".



✓ **Página 3 de 16, párrafo 3**

Donde dice:

“Que los DTF’s incluyen las listas de materiales (LDM’s) aplicables, la documentación para los diferentes elementos.....y calidad aplicables”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que los DTF’s incluyen entre otra documentación las listas de materiales (LDM’s) aplicables, la documentación para los diferentes elementos.....y calidad aplicables”.

✓ **Página 3 de 16, párrafo 4**

Donde dice:

“Que según se dijo se elaboran Índices de Calidad para cada proceso.....producto estándar (INF-CF-003283)”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que según se dijo se elaboran Índices de Calidad para cada proceso.....producto estándar (INF-FC-003283)”.

✓ **Página 3 de 16, párrafo 8**

Donde dice:

"Que entre otras unidades organizativas, Gestión de Calidad ha aprobado la Orden de Trabajo citada".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que entre otras unidades organizativas, Gestión de Calidad ha verificado la Orden de Trabajo citada".

✓ **Página 3 de 16, párrafo 12**

Donde dice:

"Cambio 7 de la Hoja de ruta de fabricación de almacén 5PWR-2010.....Que el motivo del cambio es la cualificación del proceso automático de mezclado (dosificación de aditivos)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Cambio 7 de la Hoja de ruta de fabricación de almacén 5PWR-2010.....Que el motivo del cambio es la cualificación de un dosificador de aditivos automático en el proceso de mezclado".

✓ **Página 4 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

"Utilización de 26 barras del modelo BU2S (4,70.3% Gd) afectadas por la DNC-INC-001184 en la AR22. Que de acuerdo con esta DNC dichas barras mostraban muestras de corrosión de primera soldadura fallidas (5PWR-2010)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Utilización de 26 barras del modelo BU2S (4,70.3% Gd) afectadas por la DNC-INC-001253, relativa a transferencia de 26 barras a la Recarga AR22. Estas 26 barras tienen la desviación recogida en la DNC-INC-001184. Que de acuerdo con esta DNC la muestra de control de proceso de primera soldadura presentó corrosión (5PWR-2010)".

✓ **Página 4 de 16, párrafo 3**

Donde dice:

"Que al respecto se mostró el informe de no conformidad INC-001184....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que al respecto se mostró el informe de no conformidad DNC-INC-001184....."



✓ **Página 4 de 16, párrafo 6**

Donde dice:

"Reunión de lanzamiento AR-001955 sobre los elementos con barra de vaina de Zirlo TM, de fecha 3-11-2010".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Reunión de lanzamiento AR-001955 sobre los elementos con barra de vaina de Zirlo TM, de fecha 11-11-2010".

✓ **Página 5 de 16, párrafo 1**

Donde dice:

"Que la inspección comprobó que los parámetros de soldadura....., documento D-C-DDCR-5PWR-2010 ha sido incluida la cualificación 2040-05 (en rev. 13)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que la inspección comprobó que los parámetros de soldadura....., documento D-C-DCR-5PWR-2010 ha sido incluida la cualificación 2040-05 (en rev. 13)".

✓ **Página 5 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

“Que según se dijo, la unidad encargada de establecer los datos en los procesos automatizados de la fábrica es Ingeniería de Procesos, la cual realiza.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que según se dijo, los encargados de establecer los datos en los procesos automatizados de la fábrica son los ingenieros de proceso de las unidades de producción, los cuales realizan.....”

✓ **Página 5 de 16, párrafo 10**

Donde dice:

“Que la se mostró la especificación MATBZL09/2, rev. 5.....y Rev. 5MATBZL09”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró la especificación MATBZL09-2, rev. 5.....y Rev. 5 MATBZL09”.

✓ **Página 6 de 16, párrafo 7****Donde dice:**

"Parking List (Nota de envío) correspondiente al producto (PA-10-17 Rev. 1) en el que.....Que se mostró el documento, DNC-SUM-0000-4 en el que ENUSA especifica....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Parking List (Nota de envío) correspondiente al producto (PA-10-17 Rev. 1) en el que.....Que se mostró el documento, DNC-SUM-0000-94 en el que ENUSA especifica"

✓ **Página 6 de 16, párrafo 9****Donde dice:**

"Que se mostró el RAG aplicable WNF-2 rev.1 de ENUSA "Zirconium alloy tubing supplies by [REDACTED]....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que se mostró el RAGC aplicable WNF-2 rev.1 de ENUSA "Zirconium alloy tubing supplies by [REDACTED]....."

✓ **Página 7 de 16, párrafo 1**

Donde dice:

"Que se mostró la evolución de los índices de calidad en inspección, según la metodología [REDACTED]....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que se mostró la evolución de los índices de calidad en inspección, según la metodología 6-Sigma,....."

✓ **Página 7 de 16, último párrafo**

Donde dice:

"Que la Inspección solicitó a los representantes de ENUSA que el MQAP de rejillas intermedias y....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que la Inspección solicitó a los representantes de ENUSA que el MAQP de rejillas intermedias y....."

✓ **Página 8 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

“Que se mostró el informe 667E85G01-03RINT de la recepción documental de las rejillas intermedias. Que este documento.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró el informe de inspección de recepción (IIR 1000388) de la rejilla intermedia con plano 667E85G01-03RINT. Que este documento.....”

✓ **Página 8 de 16, último párrafo**

Donde dice:

“Que se mostró el borrador del Acta de reunión de fecha 4 de abril de 2011 entre representantes de [REDACTED], [REDACTED].....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró el borrador del Acta de reunión de fecha 4 de abril de 2011 entre representantes de [REDACTED].....”

✓ **Página 9 de 16, párrafo 6**

Donde dice:

“Que en el caso de esta recarga el cliente ha aprobado además el DTF para los elementos con barra de vaina de zirlo TM optimizado. Que el procedimiento de ENUSA WFN-1 rev.1.....de los diferentes clientes con respecto a la documentación que aprueban”.

ENUSA expone:

Que el procedimiento ENUSA WFN-1 Rev.1 recoge los requisitos de Garantía de Calidad que acompañan a los pedidos de componentes.

✓ **Página 10 de 16, párrafo 1**

Donde dice:

“Desviación DCN-INC-1267 (al montaje). Que esta desviación se originó.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Desviación DCN-INC-001267 (en la inspección visual de barras). Que esta desviación se originó.....”

✓ **Página 10 de 16, párrafo 4****Donde dice:**

“Que en el momento de la inspección se estaban fabricando.....Plan de Fabricación e Inspección (PFI) aplicable era el PL-FI-GNF2-PAG, rev. 19”.

ENUSA expone:**Debe decir:**

“Que en el momento de la inspección se estaban fabricando.....Plan de Fabricación e Inspección (PL-FI) aplicable era el PL-FI-GNF2-PAG, rev. 9”.

✓ **Página 10 de 16, último párrafo****Donde dice:**

“Que a continuación la Inspección se trasladó a la zona de producción mecánica y visitó el puesto L2 15 en el que.....e Inspección (PFI) aplicable era el PL-FI-CO19-TC rev.2-PAG.....y el operario del puesto L2 15, primera soldadura”.

ENUSA expone:**Debe decir:**

“Que a continuación la Inspección se trasladó a la zona de producción mecánica y visitó el puesto L2 1S en el que.....e Inspección (PL-FI) aplicable era el PL-FI-CO19-TC rev.2.....y el operario del puesto L2 1S, primera soldadura”.

✓ **Página 11 de 16, párrafo 6**

Donde dice:

“Que se mostró a la Inspección el registro de formación y experiencia del operario y del operario de la máquina.....”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró a la Inspección el registro de formación y experiencia del operario de la máquina.....”.

✓ **Página 11 de 16, párrafo 10**

Donde dice:

“Que en relación con la implantación de la IS-24..... Que como resultado de esta evaluación se identificaron 6 acciones que ya han sido realizadas, una de las cuales.....”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que en relación con la implantación de la IS-24..... Que como resultado de esta evaluación se identificaron 6 acciones, algunas de las cuales ya han sido realizadas, una de ellas.....”.

✓ **Página 12 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

“Que se mostró el borrador del programa de auditorías a suministradores.....contemplan 40 auditorías a suministradores de ENUSA, de las cuales 14 ya han sido realizadas”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se mostró el borrador de la Revisión 1 del programa de auditorías a suministradores.....contemplan 35 auditorías y evaluaciones a suministradores de ENUSA, de las cuales 13 ya han sido realizadas”.

✓ **Página 12 de 16, párrafo 3**

Donde dice:

“INF-AUD-001752 de 14-7-2008, correspondiente a la auditoría AUDS08-SMP.....se identificaron 4 desviaciones (Remarks). Que se mostró la carta.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“INF-AUD-001752 de 14-7-2008, correspondiente a la auditoría AUDS08-SMP.....se identificaron 4 acciones (Remarks). Que se mostró la carta.....”

✓ **Página 12 de 16, párrafo 5****Donde dice:**

"INF-AUD-002193 de 26-08-2010, correspondiente a la auditoría [REDACTED]-[REDACTED]Que la auditoría fue realizada los días 9 y 10 del 6 del 2008. Que como normativa de garantía.....Que como resultado de la auditoría se identificaron 2 desviaciones (Remarks) y dos recomendaciones (Recommendations)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"INF-AUD-002193 de 26-08-2010, correspondiente a la auditoría AUDS10-W-COLA.....Que la auditoría fue realizada del 8 al 11 del 6 del 2010. Que como normativa de garantía.....Que como resultado de la auditoría se identificaron 2 acciones (Remarks), 1 desviación (Finding) y dos recomendaciones (Recommendations)".

✓ **Página 13 de 16, párrafo 5****Donde dice:**

"Las áreas a las que aplica son: Seguridad nuclear.....Seguridad, Gestión de Calidad, Gestión Ambiental y Sistemas de información".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Las áreas a las que aplica son: Seguridad nuclear.....Seguridad-Otros, Gestión de Calidad, Gestión Ambiental y Sistemas de información".

✓ **Página 14 de 16, párrafo 2**

Donde dice:

“Que se dispone de una tabla de ejemplos de categorías de los eventos”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se dispone de un documento en el que se recogen las diferentes categorías para cada una de las áreas en las que se dan de alta eventos”.

✓ **Página 14 de 16, párrafo 12**

Donde dice:

“SN-AR-IM-00144 “Ausencia de formato.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“SN-AR-IM-00114 “Ausencia de formato.....”

✓ **Página 15 de 16, párrafo 7**

Donde dice:

“Que se manifestó que en el informe anual.....dedicado al PAC y que está previsto realizar la evaluación de la eficacia global del PAC”.

ENUSA expone:

Debe decir:

“Que se manifestó que en el informe anual.....dedicado al PAC en el que se incluye la evaluación de la eficacia global del PAC”.

SN

CONSEJO DE
SEGURIDAD NUCLEAR

CSN/AIN/JUZ/11/148

DILIGENCIA

En relación con el Acta de referencia CSN/AIN/JUZ/11/148, de 10 de mayo de 2011, los Inspectores que la suscriben declaran, con relación a los comentarios formulados en el trámite de la misma:

Comentarios generales. Se acepta sustituir RAG por RAGC y PFI por PL-FI.

Página 1 de 16, párrafo 4. Corrección. Se acepta incluir a [REDACTED] entre el personal de JUZBADO que recibió a la Inspección.

Página 1 de 16, párrafo 7.	Se acepta el comentario.
Página 2 de 16, párrafo 3.	Se acepta el comentario.
Página 3, de 16, párrafo 2.	Se acepta el comentario.
Página 3 de 16, párrafo 3.	Se acepta el comentario.
Página 3, de 16 párrafo 4.	Se acepta el comentario.
Página 3 de 16, párrafo 8.	Se acepta el comentario.
Página 3 de 16, párrafo 12.	Se acepta el comentario.
Página 4 de 16, párrafo 2.	Se acepta el comentario.
Página 4 de 16, párrafo 3.	Se acepta el comentario.
Página 4 de 16, párrafo 6.	Se acepta el comentario.
Página 5 de 16, párrafo 1.	Se acepta la corrección de la errata
Página 5 de 16, párrafo 2.	Se acepta el comentario
Página 5 de 16, párrafo 10.	Se acepta la corrección de la errata
Página 6 de 16, párrafo 7.	Se acepta el comentario.
Página 6 de 16, párrafo 9.	Se acepta el comentario
Página 7 de 16, párrafo 1.	Se acepta el comentario
Página 7 de 16, último párrafo.	Se acepta la corrección de la errata.
Página 8 de 16, párrafo 2.	Se acepta el comentario
Página 8 de 16, último párrafo.	Se acepta la corrección de la errata
Página 9 de 16, párrafo 6.	Se acepta el comentario
Página 10 de 16, párrafo 1.	Se acepta el comentario
Página 10 de 16, párrafo 4.	Se acepta el comentario
Página 10 de 16, último párrafo.	Se acepta el comentario
Página 11 de 16, párrafo 6.	Se acepta la corrección de la errata.
Página 11 de 16, párrafo 10.	Se acepta el comentario.
Página 12 de 16, párrafo 2.	Se acepta el comentario.
Página 12 de 16, párrafo 3.	Se acepta el comentario.
Página 12 de 16, párrafo 5.	Se acepta el comentario.
Página 13 de 16, párrafo 5.	Se acepta el comentario.
Página 15 de 16, párrafo 7.	Se acepta el comentario

Madrid, 11 de julio de 2011

Fdo:

Inspector CSN

Inspector CSN