

ACTA DE INSPECCIÓN

D^a [REDACTED] y D. [REDACTED], funcionarios del Cuerpo de Seguridad Nuclear y Protección Radiológica del Consejo de Seguridad Nuclear, actuando como Inspectores del citado organismo,

CERTIFICAN QUE: Los días veinticinco y veintiséis de octubre de dos mil dieciocho se han personado en la Fábrica de Combustible de Juzbado (en adelante, la Fábrica) situada en el término municipal de Juzbado (Salamanca), y que tiene en vigor renovación conjunta de las Autorizaciones de Explotación y de Fabricación otorgada a su titular, "ENUSA Industrias Avanzadas, S.A.", por orden del Ministerio de Industria, Energía y Turismo IET/1216/2016, de 27 de junio de 2016, vigentes desde el 5 de julio de 2016.

El titular fue informado de que el objeto de la Inspección era realizar una inspección informada por el riesgo, con alcance del procedimiento PT.IV.87, en su revisión 0, aplicable a la Protección Contra Incendios (PCI), de acuerdo con la agenda de inspección remitida previamente al titular, la cual se adjunta como anexo a la presente acta.

La Inspección fue recibida por D^{ña}. [REDACTED], Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, D^{ña}. [REDACTED] y D. [REDACTED] de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, D. [REDACTED] D. [REDACTED] y D. [REDACTED] de Mantenimiento de Sistemas e Instalaciones (MIS), D. [REDACTED] de Seguridad Nuclear y Salvaguardias, D^a [REDACTED] del Servicio de Prevención de Riesgos Laborales, D^a [REDACTED] de la Dirección de Auditoría Interna y por otros técnicos de la instalación, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección de 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 o jurídica. Lo que se notifica a los efectos de que el titular exprese qué información o documentación aportada durante la inspección podría no ser publicable por su carácter confidencial o restringido.

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

OBSERVACIONES

Del seguimiento de las cuestiones identificadas como pendientes de la anterior inspección (CSN/AIN/JUZ/17/238) resultó lo siguiente:

- Respecto a la incorporación al estudio de Seguridad (ES) de los cambios identificados en la inspección de 2016 y recogidos en el informe INF-MIS-00081, el titular manifestó que con fecha 20 de julio de 2018 se ha aprobado la revisión número 24 del Capítulo 3 de criterios de diseño, en que se incluyen la base de licencia (BL) y la normativa de referencia del sistema de PCI (SPCI). La Inspección verificó que el cambio se recoge en el apartado de control de cambios del documento, indicando que se incorporan las BL y la normativa de referencia del SPCI.
- En relación con la implantación de las modificaciones de diseño STIS 2015/04 de sistemas de rociadores y CO₂ en sala de bombas PCI y STIS 2015/11 de sustitución de presostatos y flujostatos, los representantes de la Fábrica indicaron que ambos proyectos ya han sido aprobados por el Comité de Seguridad de la instalación (CSF) y que están en disposición de ser implantados cuando se reciba la autorización del CSN respecto a los cambios en Especificaciones de Funcionamiento (EF) que suponen, por lo que, en breve, procederán al envío al CSN de la correspondiente solicitud de modificación de EF. La Fábrica también manifestó que es su intención implantar estas modificaciones lo antes posible.
- Sobre la construcción de la losa prevista para ubicación del camión-bomba contra incendios, el titular informó a la Inspección que su construcción se llevará a cabo mediante un proyecto externo del que se ha elaborado ya la especificación para licitación.
- En relación con los niveles de detalle en las EF de las pruebas recogidas en los Requisitos de Vigilancia (RV) de los sistemas de PCI, el titular informó a la Inspección de que se encuentra trabajando internamente en un documento de actualización de los contenidos de sus especificaciones para hacerlas consistentes con otras regulaciones aplicables, como el Real Decreto 513/2017, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones de PCI (RIPCI). La Inspección manifestó a este respecto que las modificaciones identificadas y necesarias para adaptar las EF a las situaciones que requieren corrección pueden y deben ser objeto de solicitud de aprobación sin esperar al proceso de revisión general.
- Los representantes de la Fábrica indicaron que las normas de diseño de los sistemas de PCI son las de la NFPA salvo para los sistemas de detección, que son UNE pues se licenciaron con posterioridad al resto de sistemas.

- En relación con la propuesta de modificación de sus EF, los representantes de la Fábrica manifestaron su planteamiento de seguir una aproximación integral coherente de todos los sistemas y que por el momento habrían trabajado en los criterios de las nuevas especificaciones acordes con cuestiones puestas de manifiesto en inspecciones anteriores, como la de que las centralitas respondan a la sectorización de la instalación adaptando los sectores de incendio a las secciones de incendio, propuesta que está pendiente de la consulta al fabricante y suministrador de las centralitas.
- El titular manifestó haber realizado la revisión 1 de su ISA. Respecto al análisis de las consecuencias de incendio y/o explosión en el almacén de polvo, indicaron que están englobadas en el escenario 2.1.10 de caída de bidón con pérdida de geometría por la caída de bidones afectando a la criticidad. El análisis considera que sólo se perdería el parámetro de geometría independientemente del número de bidones que caigan, por lo que se considera una severidad $S=1$. Desde el punto de vista de consecuencias en la protección radiológica, serían necesarios 625 bidones para que por pérdida de confinamiento se llegara al valor de dosis de 50 mSv (0.08 mSv por bidón) para alcanzar una severidad $S=2$ en la consecuencia de daño a los trabajadores. En el almacén de cuarentena no habría tantos bidones. En el almacén definitivo sí existe una capacidad mayor de almacenamiento de bidones, por lo que sí es posible alcanzar un valor de $S=2$, si bien el análisis concluye una $S=1$ y una $PNM=1$. La Inspección pidió aclaración sobre esta conclusión del análisis de este nodo, por lo que la Fábrica se comprometió a analizarla y a proporcionar una respuesta.
- El titular manifestó haber revisado su P-RV-05.1.4.1, actualmente en revisión 25, de fecha de febrero 2018, cuyo título responde a la comprobación diaria del estado de los terminales de control de la central contra incendios (control de rondas). Aunque este P-RV, en su título, se refiere a inoperabilidades de los sistemas de detección, su propósito es general y en él se incluye el procedimiento general de realización y control de realización de rondas en su capítulo 4.4. Se habría modificado el procedimiento, de forma que el operador de sala de control (SC) y el supervisor son los que inician la ronda al tener conocimiento de la inoperabilidad y entregarían el formato de cumplimentación IRV 5.1.4.1-4 al encargado de realizar las rondas, siendo el encargado de SC el responsable de la revisión final. El responsable y el supervisor sólo en caso de que haya derivada alguna acción correctiva derivada y/o se entre en ACCIÓN de EF.
- La Inspección solicitó que le fueran mostrados formatos de seguimiento de vigilancias de acuerdo a este nuevo procedimiento, siéndole entregados el formato IRV 5.1.4.1-4 del 26 de septiembre de 2018 con firmas entre las 10:40 y las 13:25 correspondientes a las

vigilancias horarias asociadas a los trabajos de rotura de protección pasiva entre S.G. BWR y Sinterizado/Rectificado BWR, por trabajos en SVAC 5.8.3.1, acción que requiere rondas horarias. También le fue entregado el parte de operación que recoge la inoperabilidad entre las 09:30 a 13:30, junto con la colocación de los detectores en modo Test.

- Los representantes de la Fábrica hicieron entrega del informe INF-MIS-000830, en su revisión 0, de mayo de 2018, en el que se analiza el sistema de sumideros en la zona mecánica de la nave de fabricación. El estudio concluye con que los drenajes existentes exceden los necesarios en un número de hasta tres aunque, en caso de tener indisponibles cuatro o más, la inclinación del piso llevaría el agua hacia la zona de muelles, lejos de las zonas de la nave donde no puede llegar el agua. Por este motivo el titular no ha considerado necesario pintar los sumideros.
- Respecto al informe de auditoría AUDI 17-SEG, los representantes del titular manifestaron que la auditoría se cerró el pasado mes de marzo de 2018 y que se había mantenido la reunión de cierre, pero el informe no se encontraba cerrado a fecha de la inspección.
- Se explicaron a la Inspección las principales conclusiones de la auditoría del Plan de Emergencia Interior (PEI) del año 2017 (AUDI 17-PEI), de la que se analizaron la no conformidad NC-01, por la que se habría abierto la Acción 2264 para revisar los procedimientos P-PCI-0002 (Funciones en PCI del personal de Seguridad Física), P-PCI-0030 (Criterios actuación de la Brigada de PCI en área forestal), P-PCI-0032 (Manejo del vehículo Contra Incendios [REDACTED]), P-PCI-0034 (Mantenimiento de equipos e instalaciones de PCI) y P-PCI-0045 (Manejo turbo ventilador para técnicas de ventilación forzada). La acción tiene una fecha tope hasta 31 dic 2018 y se encontraría realizada al 90%. También se analizó la observación O-03 para la inclusión en el P-PCI-0043 Rev. 7 sobre registros de equipos autónomos y botellas del *pick-up* L200 1465HTR, así como las acciones 2266 de actualización de fechas de registros, 2267 de revisión de mantenedor [REDACTED] y 2268 de incluir el vehículo *pick-up*.
- Respecto a la inclusión de instrucciones para la comprobación final de los sistemas de PCI tras la realización de pruebas o trabajos, los representantes de la Fábrica manifestaron que no existe un procedimiento que lo requiera. Cuando es necesario intervenir en sistemas de PCI averiados o tras una reparación, el titular manifestó que es el responsable del trabajo quien determina qué pruebas o requisitos aplica, habitualmente se realizan los RV que aplican al sistema y estén relacionados con la avería y la reparación, si bien no necesariamente de forma completa. El alcance de las pruebas a realizar lo determina el ingeniero responsable del sistema o el supervisor de turno de la instalación. La prueba realizada en estos casos no se registra como RV realizado, sino en las propias órdenes de

trabajo OT pues, según manifestaron, la prueba tras la reparación se realiza siguiendo el RV porque es donde está establecida la operativa para realizarlo, no porque la consideren necesaria su realización para garantizar la operabilidad.

La Inspección presenció un ejercicio de entrenamiento del personal de la Fábrica que constituye las brigadas de intervención contra incendio ante la simulación de un escenario derivado de un sismo que dejaría indisponible el anillo de distribución de agua de PCI. En relación con dicho ejercicio, las principales observaciones fueron las siguientes:

- La activación de la BCI respondería a alguno de los sucesos del PEI y se encuentra detallada en los procedimientos propios P-PCI. El titular hizo entrega a la Inspección del P-PCI-0009 sobre la Brigada de PCI, en su revisión 8, de 7 de mayo de 2018.
- Según el PEI de la Fábrica, cuando se activa una alarma (por un detector de incendios, una señal de exceso de caudal, o una llamada telefónica), la BCI se concentrará hacia su edificio. Si se trata de un detector de incendios, unos 50 segundos después de producirse la alarma local se generaría un aviso por megafonía a toda la instalación. En ese momento la BCI se moviliza a su edificio mientras se verifica el suceso. Si no se desactiva la alerta, a los cuatro minutos se emite un aviso de evacuación general.
- Durante la intervención, el jefe de la BCI (JBCI) se encuentra en permanente contacto con el encargado de SC para coordinar con él sus actuaciones. Los procedimientos de intervención P-PCI y las fichas de actuación en las diferentes ubicaciones se encuentran en la caseta de la BCI.
- La responsabilidad de valorar el escenario de incendio la hace el JBCI durante la jornada laboral y, fuera de ella, el jefe de retén que también tiene formación de JBCI.
- Respecto al ejercicio a presenciar por la Inspección, por el que se persigue entrenar una intervención ante un incendio iniciado en el parque de gases con posible afectación a un tanque de gas combustible, se entregó a la Inspección el procedimiento P-PCI-0027 sobre Criterios de Actuación del Equipo de BCI en el Parque de Gases, en su Revisión 8, de 7 de enero de 2014. En general, ante cualquier fuga de gas el principio de actuación sería mantenerse a distancia y esperar a que el gas se consuma. Si es posible que se generen otros riesgos sólo actuar en caso de que se pueda cerrar la llave de suministro de forma segura. Si no, la actuación se limitaría a mitigar los efectos de las llamas refrigerando los tanques.
- Para la realización de las prácticas se contó con la presencia de un tráiler de la empresa [REDACTED] especializada en formación de equipos de bomberos y emergencias. El remolque

del camión cuenta con instalaciones para simular actuaciones contra incendios en confinamientos cerrados tipo laberinto, o en fondos de depósito con posible derrame químico, o simulación de fuegos de equipo eléctrico. Se dispuso también una brida situada en campo abierto conectada a una tubería de suministro de propano con caudal variable para entrenar la actuación ante una llama real similar a la producida por un escape en una línea del parque de gases causada por un posible sismo.

- Un sismo por encima de la base de diseño podría dejar indisponible el anillo de distribución de agua de PCI, por lo que se entrenó una actuación de extinción del incendio con el uso de medios portátiles de PCI: el camión-bomba contra incendios y dos vehículos *pick-up*. En el ejercicio participaron trece personas, ocho de ENUSA y, los otros cinco miembros de la contrata de Seguridad Física.
- Se entrenaron las actuaciones propias del tendido de mangueras y conexiones desde el camión, la proyección de agua sobre un depósito para su refrigeración, las maniobras de aproximación al fuego con pantalla protectora de agua para conseguir el cierre de la válvula en condiciones seguras y las actuaciones de cobertura desde los vehículos *pick-up*.
- Se detuvo el ejercicio para proceder a realizar las maniobras de rellenado por gravedad del camión-bomba desde el aljibe de suministro de agua de PCI, realizando las conexiones y alineamientos necesarios. Según manifestó el titular a pregunta de la Inspección, esta actuación podría completarse en un tiempo de 7 minutos, mientras que la capacidad de los vehículos *pick-up* permitiría una autonomía de unos 10 minutos.
- Finalizada la maniobra de rellenado, se procedió a la repetición del ejercicio anterior intercambiando las responsabilidades de los equipos que se formaron.
- Acabado el ejercicio, la Inspección asistió a la reunión final de valoración crítica del ejercicio por parte de los instructores.
- Finalmente, la Inspección realizó una visita al parque de gases de la Fábrica de Juzbado, observando los dos tanques de hidrógeno y las líneas de suministro. Pudo presenciar también el cuadro en que se encuentra el sensor de alto caudal N3230035, que interrumpe el suministro en caso de elevado caudal en la línea (por encima de unos 68 m³/h) con un retraso de cuatro minutos.

Respecto a la realización de pruebas de operabilidad y requisitos de vigilancia (RV) de los sistemas de PCI de la Fábrica, la Inspección verificó la realización del RV 5.2.4.3, de correcto funcionamiento del grupo de bombeo de agua de PCI, con frecuencia mensual.

- El requisito se cumplimenta mediante el P-RV 5.2.4.3 “Comprobación mensual del arranque de las bombas principales, del grupo hidroneumático y de la posición de las válvulas del circuito”, en su revisión 21, de 10 de enero de 2018, y la inspección verificó la realización del 17 de septiembre de 2018.
- En los formatos IRV 5.2.4.3 de realización de la prueba se registra el resultado correcto de los puntos 4.2.2 de señalización de posición de las puertas de PCI de la casa de bombas, y en el 4.2.3 de las comprobaciones del grupo hidroneumático. Sin embargo, se da como incorrecto el funcionamiento de la electrobomba de PCI (BCIE) declarándola inoperable y entrando en la acción 5.2.3.1, y se indica la OT 116763.
- De acuerdo con dicha orden de trabajo se observó que, tras la realización de la prueba con la BCIE durante 15 minutos, en la vuelta a la normalidad, la clapeta anti-retorno se quedó enclavada abierta al producirse su recrecimiento, por lo que hubo de repararse. Hecha la sustitución se procedió a repetir la realización del RV 5.2.4.3.
- La Inspección realizó un seguimiento de la realización de los distintos pasos del procedimiento, que requiere la realización de la prueba en la línea de recirculación, única y común a las dos bombas de PCI, aislándola del colector general cerrando la válvula HV-532 de acuerdo con el paso 4.2.3.2. El procedimiento incluye por este motivo la precaución de que haya siempre alguien presente en la sala de bombas durante la prueba para, ante la detección de cualquier demanda de actuación del sistema de PCI desde SC, dar orden de interrumpir la prueba y alinear la descarga de las bombas al anillo de PCI.
- También se ponen en modo TEST los presostatos 1-34, 2-07, 3-17 y 3-26 de forma que, si se activan, SC pueda activar al operario indicando la necesidad de actuación del sistema de PCI y la evacuación.
- La Inspección solicitó visitar la sala de bombas de PCI, donde pudo comprobar la disposición de la BECI, el colector de descarga, la línea de recirculación y las válvulas de alineamiento.
- La Inspección también preguntó por las ubicaciones de la Fábrica donde se encuentran sistemas de PCI de actuación automática, los representantes de la Fábrica informaron de que hay actuación automática en los transformadores de alta tensión, oficinas y talleres de nave auxiliar.

En relación con los sucesos notificables y las incidencias menores relacionadas con la PCI ocurridas durante el año transcurrido desde la anterior inspección, se trataron los siguientes:

- Se trató en un primer lugar el suceso ocurrido el 16 de noviembre de 2017 que, si bien fue analizado en la inspección anterior, se encontraba a falta de concluir el análisis de causa raíz (ACR). En el documento INF-GCOM-000219, en su revisión 1, de 21 de diciembre de 2017 se identifica en el ACR como causa raíz el uso, como calzo o tope que se coloca para que el bote no se desplace, de un útil procedente de la zona de UO₂. Al ser un útil diferente del propio de esta zona, el bote se desplazó y obturó la compuerta. Se identifican así dos acciones humanas inadecuadas (AHI) y, como acciones correctoras (AC), señalar convenientemente los caminos de rodillos y modificar el útil de sujeción.
- El 10 de abril de 2018 a las 20:00, el supervisor de ronda encontró un bote de pastillas vacío parado en el hueco que comunica el área de prensado BWR con el área de sinterizado BWR, obstaculizando el cierre de la compuerta contraincendios que separa ambas zonas. La causa raíz pareció ser una no adecuada cultura de seguridad pues, tras una reparación de la máquina, el ingeniero fue a verificar su correcta reparación sin darse cuenta de que habían quedado botes bajo la compuerta de separación a pesar de que la baliza de aviso se quedó encendida.

Como acción correctora derivada del suceso, la Fábrica ha propuesto instalar un refuerzo de la indicación óptica existente mediante avisadores acústicos en todas las balizas de los huecos de paso entre distintas áreas de fuego, además de los existentes en las líneas de trabajo. La Inspección preguntó si existe procedimiento de RV o de mantenimiento o de pruebas de estas sirenas para asegurar su funcionalidad.

Finalmente, los representantes de la Fábrica manifestaron que el operario de la máquina es el responsable de que cuando se finalicen los trabajos las compuertas cortafuego (CCF) estén libres de obstáculos, y que así se recoge en las hojas de seguridad de las máquinas y en las hojas de método (instrucciones para los operarios).

- En relación con los sucesivos arranques espurios de la bomba Diésel de PCI (BCID) ocurridos en los meses de julio y agosto de 2018, el titular informó de que, tras las demandas de actuación espurias de la bomba, se declaró su inoperabilidad y se procedió a sustituir la tarjeta de control por indicación del fabricante. Tras la reparación se realizó la prueba mensual de funcionamiento de la bomba con resultado satisfactorio y se restituyó la operabilidad.

El día 2 de agosto de 2018 se observó que un cable de comunicación entre dos de las tarjetas se encontraba en mal estado al haberse puesto en contacto con la resistencia

portada por una de ellas. Asumiendo que el calentamiento pudo haber dañado el cable, se cambió su trazado al otro lado.

El 7 de agosto, el titular dejó inoperable la BCIE para realizar mantenimiento programado. En esa configuración volvió a aparecer la demanda espuria de actuación en la BCID, declarando nuevamente inoperable dicha bomba y aplicando la acción de las ETF 5.2.3.2 que exige, entre otras actuaciones, alertar a la BCI. En este caso, la orden de marcha no pudo resetearse, lo que inicialmente se relacionó con la demanda de alguno de los presostatos, motivo por el cual se revisaron todos ellos sin apreciar nada. Al estar la BECI fuera de servicio, la EF requiere entrar en la acción 5.2.3.2 que establece la parada de las actividades de producción en la Fábrica, aunque ésta ya se encontraba parada.

Finalizados los trabajos de mantenimiento se recuperó la BCIE. La sección de Mantenimiento decidió volver a colocar la misma tarjeta de control inicial en la BCID declarándola de nuevo operable. Desde entonces no habría mostrado nuevos fallos.

La conclusión del titular es que consideran que la causa de las demandas espurias era el mal estado del cable. La tarjeta de sustitución también estaría defectuosa, por lo que está pendiente de ser enviada al fabricante () para su análisis.

En relación con los estados de revisión de los documentos de PCI de la instalación, los representantes de la Fábrica declararon no haber incluido contenidos nuevos respecto de los analizados en inspecciones anteriores, por lo que las revisiones actuales de estos documentos reflejan los cambios entonces inspeccionados. Estas revisiones son:

- Análisis de Riesgos de Incendio, MAN-ANRI, actualmente en revisión 11, de 27 de septiembre de 2017.
- Manual de Protección Contra Incendios, MPCl, Revisión 11, de 26 de septiembre de 2017.
- Capítulo 3 del Estudio de Seguridad, MAN-ES-CAP3, Revisión 24, de 20 de julio de 2018.
- Capítulo 4.04 del ES, MAN-ES-CAP-04.04, Revisión 30, de 20 de julio de 2018.
- Especificaciones de Funcionamiento (EF), MAN-EF, Revisión 44, de 30 de enero de 2018.

Sobre las modificaciones de diseño relacionadas con los sistemas de PCI, el titular informó de que, aunque hay varias de ellas en curso, aún no ha finalizado la implantación de ninguna de ellas. A lo largo de su visita por las instalaciones de la Fábrica, la Inspección pudo observar el

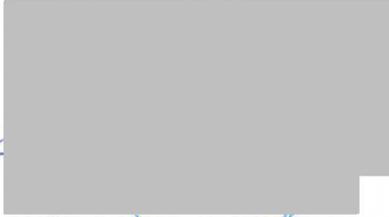
depósito sísmico de agua de PCI de la STIS 2016/026, que se encuentra en construcción y que el titular declaró tener previsto que esté implantado a finales del año en curso.

Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de los representantes de la Fábrica de Combustible de Juzbado, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección.

Por parte de los representantes de la Fábrica se dieron las necesarias facilidades para la actuación de la inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980 de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, así como las Autorizaciones de Explotación y Fabricación referidas, se levanta y suscribe la presente acta por triplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a trece de noviembre de dos mil dieciocho.


INSPECTORA


INSPECTOR

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

(lugar, fecha y firma del representante del titular)

En Juzbado a 3 de diciembre de 2018



Fco.

**Director de Operaciones Combustible Nuclear
Jefe de la Fábrica de Juzbado**

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/18/256 en documento anexo (INF-AUD-003915 Rev. 0).



Ref.: INF-AUD-003915

Rev. 0

Página 1 de 5

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/18/256✓ **Página 1 de 10, párrafo 4****Donde dice:**

“La Inspección fue recibida por Dña. [REDACTED], Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, Dña. [REDACTED] Y D. [REDACTED], de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, D. [REDACTED], D. [REDACTED] y D. [REDACTED], de Mantenimiento de Sistemas e Instalaciones (MIS), D. [REDACTED], de Seguridad Nuclear y Salvaguardias, D^a [REDACTED] [REDACTED], del Servicio de Prevención de Riesgos Laborales, D^a [REDACTED], de la Dirección de Auditoría Interna y por otros técnicos de la instalación, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.”

ENUSA expone:**Debe decir:**

“La Inspección fue recibida por Dña. [REDACTED], Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, Dña. [REDACTED] Y D. [REDACTED], de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, D. [REDACTED], D. [REDACTED] y D. [REDACTED] [REDACTED], de Mantenimiento de Sistemas e Instalaciones (MIS), D. [REDACTED] [REDACTED], de Seguridad Nuclear y Salvaguardias, D^a [REDACTED], del Servicio de Prevención de Riesgos Laborales, D^a [REDACTED], de la Dirección de Auditoría Interna y por otros técnicos de la instalación, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.”



✓ **Página 2 de 10, párrafo 2**

Donde dice:

“Respecto a la incorporación al estudio de Seguridad (ES) de los cambios identificados en la inspección de 2016 y recogidos en el informe INF-MIS-00081, el titular... y la normativa de referencia del SPCI.”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Respecto a la incorporación al estudio de Seguridad (ES) de los cambios identificados en la inspección de 2016 y recogidos en el informe INF-MIS-000801, el titular... y la normativa de referencia del SPCI.”

✓ **Página 3 de 10, párrafo 2**

Donde dice:

“El titular manifestó haber realizado la revisión 1 de su ISA. Respecto al análisis de las consecuencias de incendio y/o explosión en el almacén de polvo, indicaron que están englobadas en el escenario 2.1.10 de caída de bidón con pérdida de geometría por la caída de bidones afectando a la criticidad. El análisis considera que sólo se perdería el parámetro de geometría independientemente del número de bidones que caigan, por lo que se considera una severidad 5=1. Desde el punto de vista de consecuencias en la protección radiológica, serían necesarios 625 bidones para que por pérdida de confinamiento se llegara al valor de dosis de 50 mSv (0.08 mSv por bidón) para alcanzar una severidad 5=2 en la consecuencia de daño a los trabajadores. En el almacén de cuarentena no habría tantos bidones. En el almacén definitivo sí existe una capacidad mayor de almacenamiento de bidones, por lo que sí es posible alcanzar un valor de 5=2, si bien el análisis concluye una 5= 1 Yuna PNM=l. La Inspección pidió aclaración sobre esta conclusión del análisis de este nodo, por lo que la Fábrica se comprometió a analizarla y a proporcionar una respuesta.”

**ENUSA expone:**

Enusa desea señalar que está reevaluando la secuencia y el posible cambio en la asignación de la severidad de la misma. Dicho cambio, en el caso de producirse, quedará trazado en la revisión 2 del ISA que está prevista enviar en el primer trimestre del año 2019.

✓ **Página 3 de 10, párrafo 3****Donde dice:**

“El titular manifestó haber revisado su P-RV-05.1.4.1... al encargado de realizar las rondas, siendo el encargado de SC el responsable de la revisión final. El responsable y el supervisor sólo en caso de que haya derivada alguna acción correctiva derivada y/o se entre en ACCIÓN de EF. ”

ENUSA expone:**Debe decir:**

“El titular manifestó haber revisado su P-RV-05.1.4.1... al encargado de realizar las rondas, siendo el encargado del Sistema de Protección Contra Incendios el responsable de la revisión final. El responsable y el supervisor sólo en caso de que haya derivada alguna acción correctiva derivada y/o se entre en ACCIÓN de EF. ”

✓ **Página 4 de 10, párrafo 3****Donde dice:**

“Respecto al informe de auditoría AUDI17-SEG, los representantes del titular manifestaron que la auditoría se cerró el pasado mes de marzo de 2018 y que se había mantenido la reunión de cierre, pero el informe no se encontraba cerrado a fecha de la inspección.”

**ENUSA expone:****Debe decir:**

“Respecto al informe de auditoría AUDI17-SEG, los representantes del titular manifestaron que la auditoría se cerró el pasado mes de marzo de 2018, pero el informe no se encontraba cerrado a fecha de la inspección.”

Enusa desea señalar que tras la auditoría se comentaron los resultados con los responsables de las organizaciones auditadas, si bien la reunión de cierre formal se realizará cuando el informe de auditoría esté cerrado.

✓ Página 5 de 10, párrafo 5**Donde dice:**

“Durante la intervención, el jefe de la BCI (JBCI) se encuentra en permanente contacto con el encargado de SC para coordinar con él sus actuaciones. Los procedimientos de intervención P-PCI y las fichas de actuación en las diferentes ubicaciones se encuentran en la caseta de la BCI.”

ENUSA expone:**Debe decir:**

“Durante la intervención, el jefe de la BCI (JBCI) se encuentra en permanente contacto con el Núcleo Auxiliar de Emergencia (NAE) presente en Sala de Control para coordinar con él sus actuaciones. Los procedimientos de intervención P-PCI y las fichas de actuación en las diferentes ubicaciones se encuentran en la caseta de la BCI.”



✓ **Página 8 de 10, párrafos 6 y 7, y página 9 de 10, párrafo 1**

Donde dice:

“En relación con los sucesivos arranques espurios de la bomba Diésel de PCI (BCID) ocurridos en los meses de julio y agosto de 2018, el titular informó de que, tras las demandas de actuación espurias de la bomba, se declaró su inoperabilidad y se procedió a sustituir la tarjeta de control por indicación del fabricante. Tras la reparación se realizó la prueba mensual de funcionamiento de la bomba con resultado satisfactorio y se restituyó la operabilidad.

El día 2 de agosto de 2018 se observó que un cable de comunicación entre dos de las tarjetas se encontraba en mal estado al haberse puesto en contacto con la resistencia portada por una de ellas. Asumiendo que el calentamiento pudo haber dañado el cable, se cambió su trazado al otro lado.”

ENUSA expone:

Debe decir:

“En relación con los sucesivos arranques espurios de la bomba Diésel de PCI (BCID) ocurridos en los meses de julio y agosto de 2018, el titular informó de que, tras el primer arranque espurio (12/07/2018), se realizó el Requisito de Vigilancia mensual con resultado satisfactorio. El día 01/08/2018 volvió a producirse un nuevo arranque, con lo que se declaró su inoperabilidad y se procedió a sustituir una de las tarjetas de control por indicación del fabricante. Tras la reparación se realizaron varias pruebas de funcionamiento de la bomba, todas ellas con resultado satisfactorio y se restituyó la operabilidad.

El día 2 de agosto de 2018 se observó que un cable de comunicación entre dos de las tarjetas se encontraba en mal estado y se decide sustituirlo.”

DILIGENCIA

En relación con el ACTA DE INSPECCIÓN de referencia CSN/AIN/JUZ/18/256, de fecha 13 de noviembre de 2018 (fecha de la inspección 25 y 26 de octubre de 2018), los inspectores que la suscriben declaran, con relación a los comentarios y alegaciones contenidos en el informe del titular INF-AUD-003915 adjunto a su comunicación COM-062906 por la que cumplimenta el TRÁMITE de la misma, lo siguiente:

Página 1 de 10, párrafo 4

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

Página 2 de 10, párrafo 2

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

Página 3 de 10, párrafo 2

Se acepta el comentario del titular, sin que modifique el contenido del Acta.

Página 3 de 10, párrafo 3

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

Página 4 de 10, párrafo 3

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

Página 5 de 10, párrafo 5

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

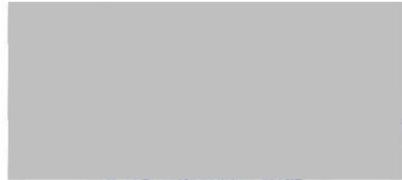
Página 8 de 10, párrafos 6 y 7, y página 9 de 10, párrafo 1

Se acepta el comentario del titular, modificando el contenido del Acta en los términos propuestos.

En Madrid, a 14 de diciembre de 2018



INSPECTORA CSN



INSPECTOR CSN