

ACTA DE INSPECCIÓN

Don [REDACTED] Inspector acreditado por el Consejo de Seguridad Nuclear para la Comunidad Foral de Navarra,

CERTIFICA:

Que se ha personado el día tres de agosto de dos mil diez en la factoría de ARCELORMITTAL SCC ESPAÑA, S.A., sita en el [REDACTED] en LESAKA (Navarra).-----

Que la visita tuvo por objeto inspeccionar una instalación radiactiva de segunda categoría, destinada a la medida de espesor de la banda de acero, ubicada en el emplazamiento referido, cuya última modificación fue autorizada por el Departamento de Innovación, Empresa y Empleo del Gobierno de Navarra con fecha 9 de abril de 2008, la cual dejaba sin efecto a las anteriores autorizaciones, y corregida por Resolución del mismo Departamento con fecha 29 de octubre de 2008.-----

Que la inspección fue recibida por D. [REDACTED] Supervisor de la instalación, en representación del titular, quién manifestó conocer y aceptar la finalidad de la inspección en cuanto se relaciona con la Seguridad Nuclear y la Protección Radiológica.-----

Que el representante del titular de la instalación fue advertido previamente al inicio de la inspección que el Acta que se levante de este acto, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, o a instancia de cualquier persona física 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.-----

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

- Debido a que la factoría se encontraba en periodo vacacional aprovechado para realizar el mantenimiento general, todos los equipos se encontraban parados, a excepción de los instalados en el Tren de laminación número 13.-----

- En el proceso de Decapado número 3, se encontraba instalado un equipo medidor de espesor de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] alojando una fuente radiactiva de Americio-241, con nº de serie 25, de 37 GBq (1 Ci) de actividad en fecha 18/10/72.-----

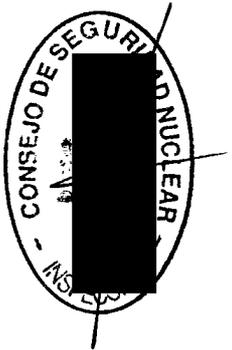
- En el proceso de Galvanizado se encontraban instalados dos equipos de rayos X de la firma [REDACTED] modelos [REDACTED] con nº de serie 15 304/04-823 y 15 304/04-990, conteniendo tubos de la firma [REDACTED] con nº de serie 50-1451 y 50-1446, de 24 kV y 1,5 mA de tensión e intensidad máximas respectivamente.-----

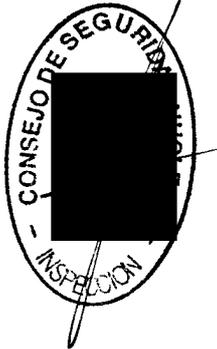
- En el proceso del Tren de laminación número 8, se encontraban instalados dos equipos medidores de espesor de la firma [REDACTED] modelo [REDACTED] alojando cada equipo una fuente radiactiva de Americio-241, con nº de serie 27 y 28, de 37 GBq (1 Ci) de actividad unitaria en fecha 18/10/72.-----

- En el proceso del Tren de laminación número 11, se encontraba instalado un equipo medidor de espesor de la firma [REDACTED] modelo [REDACTED] alojando una fuente radiactiva de Americio-241, con nº de serie 13, de 37 GBq (1 Ci) de actividad en fecha 20/11/71.-----

- En el proceso del Tren de laminación número 12, se encontraban instalados dos equipos medidores de espesor de la firma [REDACTED] modelo [REDACTED] alojando cada equipo una fuente radiactiva de Americio-241, con nº de serie 22 y 23, de 74 GBq (2 Ci) de actividad unitaria en fecha 9/6/72.-----

- En el proceso del Tren de laminación número 13 (Aplanado Bajo Tensión), se encontraban instalados dos equipos medidores de espesor de la firma [REDACTED] modelo [REDACTED] alojando cada equipo una fuente radiactiva de Americio-241, con nº de serie 18 y 9638LV, de 37 GBq (1 Ci) de actividad unitaria en fechas 2/4/71 y 23/6/89, respectivamente.-----





- En el proceso del Tren de laminación número 14, se encontraban instalados dos equipos de rayos X de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] con nº de serie G1735 y G1736, conteniendo uno un tubo de la firma [REDACTED] con nº de serie 80 282 y otro un tubo de la firma [REDACTED] con nº de serie 80 375, ambos de 70 kV y de 1,5 mA de tensión e intensidad máximas respectivamente.-----

- En el proceso del Tren de laminación número 16, se encontraban instalados dos equipos de rayos X de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] con nº de serie G1807 y G1808, conteniendo uno un tubo de la firma [REDACTED] con nº de serie 80 331 y otro un tubo de la firma [REDACTED] con nº de serie 80 327, ambos de 70 kV y 1,5 mA de tensión e intensidad máximas respectivamente.-----

- Todas las maquinas disponen de señalización luminosa indicadora del estado de funcionamiento de los equipos radiactivos.-----

- Repartidos entre la dependencia de que disponen dentro del Taller de control y el denominado "Almacén de Efectos", se encontraban almacenados los siguientes repuestos: cinco tubos de rayos X con nº de serie 50-1792, 50-6053, 51-1220, 80-209, 80-268 y 80-306; dos "liras" conteniendo cada una un tubo de rayos X con nº de serie 80-286 y 80-357; y un equipo de rayos X de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] con nº de serie 15 304/04-824, conteniendo un tubo de rayos X de la firma [REDACTED] con nº de serie 36070.-----

- Estaban disponibles los certificados de actividad y hermeticidad de las fuentes radiactivas, así como los certificados de fabricación de los equipos de Rayos X.-----

- Todos los equipos emisores de radiaciones disponían de sus placas identificadoras. -----

- Las zonas de influencia de los equipos radiactivos se encontraban señalizadas de acuerdo con el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, disponiendo de medios para establecer un acceso controlado.-----

- De los niveles de radiación medidos en las proximidades de los equipos, no se deduce puedan superarse, en condiciones normales de funcionamiento, los límites de dosis establecidos.-----

- Anualmente, la firma [REDACTED] realiza las pruebas de hermeticidad de las fuentes radiactivas y las revisiones de los equipos radiactivos, estando disponibles los correspondientes certificados. Que, según se manifestó, el mantenimiento eléctrico de los equipos, así como la sustitución de los tubos de rayos X, es realizado por personal de mantenimiento eléctrico de la factoría.-----

- Disponen de un acuerdo con la Empresa Nacional de Residuos Radiactivos (ENRESA) para la devolución futura de las fuentes radiactivas actualmente en uso.-----

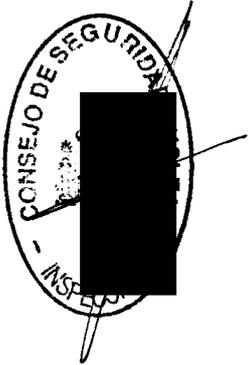
- Disponen de dos equipos portátiles para la detección y medida de las radiaciones: uno de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] con nº de serie 41157, calibrado por la [REDACTED] en fecha 30/06/08 y otro de la firma [REDACTED], modelo [REDACTED] con nº de serie 2095-225, calibrado por el [REDACTED] en fecha 17/05/07. Que disponían de un procedimiento específico para la calibración y verificación de dichos detectores. -----

- Estaban disponibles y en vigencia una Licencia de Supervisor y nueve de Operador. Que se hallaba en trámite de renovación una Licencia de Operador.-----

- Realizan el control dosimétrico de once personas, adscritas a la Sección de Mantenimiento Eléctrico, excepto el Supervisor que está adscrito a Ingeniería, por medio de dosímetros de termoluminiscencia, procesados por la firma [REDACTED] de Madrid, registrándose las dosis recibidas. -----

- Realizan la vigilancia médica de los trabajadores profesionalmente expuestos, con una periodicidad anual, a través del Servicio Médico Especializado de ARCELORMITTAL SCC ESPAÑA, S.A..-----

- Estaba disponible el Diario de Operación de la Instalación, debidamente diligenciado y cumplimentado.-----





- Habían remitido al C.S.N. y al Departamento de Innovación, Empresa y Empleo del Gobierno de Navarra, el Informe Anual de actividades correspondiente al año 2009.--

- Estaban disponibles los documentos justificativos de que el personal de la instalación había recibido el Reglamento de Funcionamiento y el Plan de Emergencia. Que la instalación había implantado el Programa de Formación bienal para los trabajadores expuestos.-----

- La instalación había implantado las exigencias recogidas en la instrucción IS-18.-----

- En las proximidades de los equipos emisores de radiación estaban disponibles extintores de incendios.-----

- Estaban disponibles gafas, guantes, pinzas y delantales plomados para la protección radiológica de los Operadores en las tareas de mantenimiento.-----

- Disponen de una dependencia, dentro del Taller de control, en la que transitoriamente se almacenan las fuentes radiactivas durante las actuaciones de mantenimiento sobre los equipos que las contienen. Que dicha dependencia se hallaba señalizada de acuerdo con el Reglamento de Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, disponiendo de medios para establecer un acceso controlado.-----

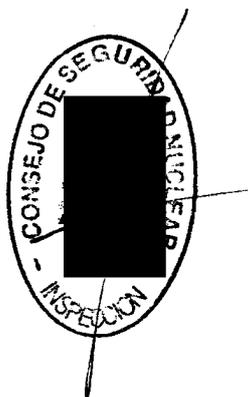
**DESVIACIONES:**

- No se detectaron.-----

Que con el fin de quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980 (reformada por la Ley 33/2007) de creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre Energía Nuclear, el Real Decreto 1836/1999 (modificado por el Real Decreto 35/2008) por el que se aprueba el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas, el Real Decreto 783/2001 por el que se aprueba el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, y las referidas autorizaciones, se levanta y suscribe la presente acta por triplicado en Pamplona y en la sede del Instituto de Salud Pública, a cuatro de agosto de dos mil diez.



TRÁMITE.- En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas, se invita a un representante autorizado de ARCELOR SCC ESPAÑA, S.A., para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.



**SIN COMENTARIOS**



**Lesaka, 25 de agosto 2010**

ArcelorMittal Lesaka, S.A.

