

ACTA DE INSPECCIÓN

D^a. [REDACTED] y D. [REDACTED], funcionarios del Consejo de Seguridad Nuclear, acreditados como inspectores,

CERTIFICAN: Que el día dieciséis de octubre de dos mil dieciocho se han personado en la Fábrica de elementos combustibles de la empresa ENUSA, situada en Juzbado (Salamanca). Esta instalación dispone de Autorización de Explotación en vigor concedida por Orden Ministerial de fecha 27 de junio de 2016.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto realizar comprobaciones y recabar información relativa a aspectos de Seguridad frente a Criticidad de las Solicitudes de Modificación tramitadas por la fábrica durante el último año, junto con las Hojas de Seguridad (HS) asociadas a las mismas y revisadas en ese mismo periodo, así como conocer los procesos de licencia previstos en la fábrica y su impacto en los Análisis de Criticidad, todo ello según la Agenda previamente remitida, que se anexa a este Acta, y en consonancia con el Plan Base de Inspección del CSN.

La Inspección fue recibida por D. [REDACTED], Jefe de Seguridad Nuclear y Salvaguardias de la fábrica de Juzbado, en representación de ENUSA, quien manifestó conocer y aceptar la finalidad de la Inspección.

Los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección 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 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:

Durante la Inspección estuvieron presentes D. [REDACTED] y D. [REDACTED], técnicos de la organización de Seguridad Nuclear y Salvaguardias, y D^a [REDACTED], técnico de Seguridad Nuclear.

Se siguieron los temas a tratar recogidos en la Agenda, comenzando por el **punto 2.1** relativo a la revisión de las modificaciones tramitadas durante el último año. La Inspección se centró en aquellas modificaciones que han requerido la evaluación de la organización de Seguridad Nuclear y Salvaguardias (SN) en aspectos de Seguridad Frente a Criticidad (SFC), solicitándose la correspondiente documentación de acuerdo con los apartados 2.1.a y 2.1.b de la Agenda. Se detallan a continuación los principales aspectos tratados para cada una de las modificaciones revisadas:

- Modificación nº STIE 2015/052 "Rediseño de plataforma de trabajo del pórtico móvil (Potro)" que recoge la modificación de la escalera de acceso a esta plataforma, que se

utiliza como puente entre el área de inspección y el almacén de elementos combustibles, por requisitos de prevención de riesgos laborales. Se ha aprovechado para introducir un cierre de seguridad en el gancho del que cuelga el elemento combustible y un freno en el pórtico móvil. Estas nuevas salvaguardias se reflejan el ISA del proceso. SN concluye en su Análisis Previo que la modificación es correcta ya que no afecta a la disposición del material nuclear, el potro tiene capacidad para un único elemento combustible cuya ubicación no se modifica, y tampoco se modifican los raíles por los que se desplaza.

- Modificación nº STIE 2016/005 “Cambio del posicionador de bandejas en rectificadora de Gd” que recoge el cambio del motor que posiciona las bandejas de pastillas en la salida de la rectificadora de Gd por uno eléctrico similar al ya instalado en el resto de las líneas. El motivo es la obsolescencia del motor actual que genera numerosos desajustes e intervenciones de mantenimiento en la línea. Se trata de la última ubicación con un motor de este tipo, por lo que todas las líneas quedan ya con el nuevo tipo de motor más fiable. En su Análisis Previo SN concluye que la modificación es correcta siempre que se mantenga la cota actual por la que se mueve el material nuclear. Además considera positiva la eliminación del aceite en el área que el antiguo motor utiliza como lubricante.
- Modificación nº STIE 2016/002 “Traslado e implantación in-situ del nuevo escáner pasivo” que refleja el traslado del nuevo escáner pasivo desde su actual implantación provisional, en la zona anexa a montaje BWR de acuerdo con la STIE 2015/042 “Implantación nuevo escáner pasivo en la ubicación provisional” revisada en CSN/AIN/JUZ/17/237, hasta su ubicación definitiva en la posición del actual escáner activo. El nuevo equipo está formado por dos escáneres pasivos que trabajan en paralelo en 2 líneas de inspección, necesarias para mantener la misma capacidad de inspección que el actual escáner activo que utiliza una fuente de Californio-252. El nuevo proceso requiere además algunas modificaciones menores adicionales relativas a los almacenes de barras a inspeccionar/inspeccionadas, a las posiciones de los carros portabandejas y a la ubicación del equipo de medida de longitud de barras.
- La evaluación realizada por SN se documenta en el informe INF-EX-014975 “Evaluación de SN de las modificaciones requeridas por la STIE 2016/002: Traslado e implantación del escáner pasivo”, de enero de 2018, mostrado a la Inspección, en el que se analizan las modificaciones introducidas en el marco del actual estudio de criticidad de las operaciones de inspección de barras, concluyendo que no son necesarios nuevos análisis: no se modifica ningún parámetro de control de la criticidad, ya que se mantendrán las mismas cotas y distancias adecuadas. Se requiere la modificación del INF-EX-002363 “Operaciones de Inspección de barras” del Estudio de Criticidad (EC) para describir el nuevo equipo e incluirlo en los planos en su ubicación definitiva junto al resto de modificaciones en el proceso. Se deberá modificar también la Hoja de Seguridad HS-I-20.000 para incluir los requisitos aplicables al nuevo equipo. El Análisis Previo de SN concluye que la modificación es correcta.
- Modificación nº STIE 2017/028 “Montaje del escáner activo en la localización actual del nuevo escáner pasivo” que refleja el montaje del actual escáner activo en la localización provisional del nuevo escáner pasivo. De acuerdo con el planteamiento original, estaba previsto el desmontaje definitivo del escáner activo, y la eliminación de la fuente de Cf-252

de la fábrica, pero posteriormente Enusa ha decidido mantenerlo durante un tiempo para la cualificación y ajuste del nuevo escáner.

- La evaluación realizada por SN se documenta en el informe INF-EX-015164 "Evaluación de SN de las modificaciones requeridas por la STIE 2017/028: Montaje del escáner activo en la localización actual del nuevo escáner pasivo", de abril de 2018, mostrado a la Inspección, en el que se analizan las modificaciones introducidas en el marco del actual estudio de criticidad de las operaciones de inspección de barras y se dan los requisitos de geometría y cotas a cumplir para que no sean necesarios nuevos análisis: no se modifica, por tanto, ningún parámetro de control de la criticidad. Son necesarias pequeñas modificaciones en las mesas de entrada y salida para adecuarlas al funcionamiento fuera de línea que pasa a ser manual, así como del programa del PLC para adaptarlo al nuevo proceso de manejo de las mesas. El proceso está cubierto por el análisis de criticidad vigente, si bien se requiere la modificación del INF-EX-002363 "Operaciones de Inspección de barras" del Estudio de Criticidad (EC) para describir la nueva ubicación del equipo, junto al resto de modificaciones requeridas en el proceso. Se deberá modificar también la Hoja de Seguridad HS-I-20.000 para incluir los requisitos aplicables al nuevo equipo.

- Modificación nº STIE 2015/056 "Modificación del sistema de aspiración de la prensa Línea 6" que mejora el diseño del sistema de aspiración de la línea 6 de Gd evitando la acumulación de polvo en la manguera de aspiración hacia el decantador y la consiguiente reducción de la eficiencia de la aspiración. Consiste en reubicar el decantador y reducir el recorrido de la manguera, evitando los tramos más horizontales. SN concluye en su Análisis Previo que la modificación es correcta siempre que se mantenga una distancia de separación entre el decantador respecto a otras unidades con material nuclear superior a la altura del sistema decantador-soporte. Los representantes de Enusa aclararon que no consideraban necesario revisar en este sentido las otras líneas porque no habían dado lugar a los fallos de aspiración que se produjeron en la línea 6 (suceso notificable) y motivaron la modificación.

- Modificación nº STIS 2017/001 "Cubierta homogeneizador de Gadolinio" que recoge la instalación de un tejadillo en el homogeneizador y en la preprensa de Gd, similar al instalado en otras mezcladoras y homogeneizadores, que evite la entrada de agua al equipo. Ésta cubierta se identifica como Elemento Básico de Seguridad en el análisis ISA de la secuencia "Más humedad u otros moderadores ajenos al proceso" aplicable a los nodos de mezclado y homogeneizado, que en el caso de un aguacero intenso puede conducir a riesgos moderados. La gran cantidad de equipos auxiliares, tuberías y vigas en la zona ha requerido la instalación de la cubierta en varios tramos y pegada al techo, y con bandejas de recogida del agua. La modificación limita la presencia de moderadores en el ambiente y su entrada en equipos que contienen material nuclear. El resultado de la valoración del Análisis Previo es conforme de acuerdo a Seguridad Nuclear.

- Modificación Nº STIE 2015/061 "Rediseño almacén de barras PWR y su operativa" que consiste en la reducción del número de bandejas por nivel que se pueden almacenar a petición de prevención de riesgos laborales, dada la complicación de manejar con la carretilla eléctrica más de una bandeja en cada brazo en los niveles superiores, que ha llevado a algún incidente. La configuración consta de 3 módulos con 9 niveles que pueden

almacenar en cada brazo 2 bandejas tipo U-300 unidades o 3 tipo U-99 unidades. En la nueva configuración únicamente se van a almacenar una bandeja tipo U-300 unidades por brazo, lo que requiere aumentar el número de niveles a 12 y añadir un módulo doble adicional para mantener la capacidad de almacenamiento.

- SN ha realizado cálculos específicos de la nueva configuración que se recogen en la nota de cálculo INF-NC-001433 en revisión 5 que se mostró a la Inspección. Los nuevos cálculos suponen la modificación de los capítulos del Estudio de Criticidad INF-EX-2369 "Almacenes de barras" y INF-EX-2328 "Valores nominales de reactividad en la fábrica de Juzbado", así como de los correspondientes apartados de la Tabla 7.5 del ES. Se deberá modificar la HS 20.001 para eliminar las bandejas tipo U-99 así como el cartel I-C-SN-01/08 en el mismo sentido. El Análisis Previo de SN considera correcta la modificación con la nueva geometría analizada y los requisitos derivados de los nuevos análisis en cuanto a tipo y número de bandejas que se pueden almacenar.
- Modificación Nº STIS 2016/015 "Reforma de la red de tuberías del sistema de efluentes radiactivos líquidos". Como resultado de la reforma del sistema de ventilación (SVAC), se reforman también las tuberías de este sistema que recoge las condensaciones de los climatizadores del SVAC: se sustituyen las tuberías de acero por tuberías de plástico con doble encamisado respetando el límite de geometría segura (diámetro < 22 cm), se realiza una revisión completa de su trazado evitando en la medida de lo posible su paso sobre equipos con material nuclear y se colocan bandejas de protección en determinados tramos, por ejemplo en la tubería de impulsión que pasa por encima de prensado. Se elimina además el cubeto nº 3 que no se usa, y modifica el diámetro de las tuberías, lo que supone la modificación del Estudio de Criticidad INF-EX -2501 y del Capítulo 10 del ES. Se modifica la HS-13.010. El Análisis Previo de SN concluye que es correcta y supone una revisión en profundidad del ISA dado el nuevo trazado de tuberías y correspondientes secuencias, además de nuevas salvaguardias.

Siguiendo con el **punto 2.1.c** de la Agenda se revisaron las Hojas de Seguridad modificadas durante el último año previamente seleccionadas por la Inspección.

El titular indicó que de acuerdo con su sistema de calidad, la HS deben revisarse cada 5 años, habiendo revisado durante este año un número muy elevado de ellas por este motivo, que no incluyen por tanto marcas de revisión al no modificarse los requisitos de Criticidad ni Protección Radiológica que recogen.

- Se revisó la HS-26.030 "Taller de zona cerámica" que en su revisión 3 incluye nuevos requisitos para limitar la cantidad de agua utilizada para la descontaminación de piezas grandes en este taller, que si bien es una zona sin material nuclear está ubicado al lado del almacén de polvo.
- Se revisó la HS-20.002 "Carretilla eléctrica de zona mecánica" que en su revisión 2 limita el material nuclear que se autoriza transportar en esta carretilla a 1 bandeja U-300 unidades o 2 bandejas U-99 unidades o un contenedor BWR.
- Se revisaron las hojas de seguridad:

- o HS-22.010 "Inspección visual y dimensional de pastillas L1" en revisión 15.
- o HS-22.020 "Inspección final de pastillas. Línea 2" en revisión 17.
- o HS-22.030 "Inspección visual y dimensional de pastillas de Gd" en revisión 11.
- o HS-22.050 "Inspección final de pastillas. Línea 3" en revisión 9.

Que, para cada línea, eliminan la limitación en peso de pastillas en la gradilla del armario de pastillas, siendo más limitante la limitación del número de viales que también establece la HS. Además se elimina el requisito de llevar un control manual del inventario, considerándose suficiente el requisito de identificar cada vial con la correspondiente etiqueta.

- Se revisó la HS-22.010 "Inspección visual y dimensional de pastillas L1" que en su revisión 16 asocia las acciones requeridas en caso de superarse el peso del bidón al hecho de pesarlo.
- Se revisó la HS-01.035 "Limpieza de cabinas, equipos y cambios de filtro del [REDACTED] de rectificado" que en su revisión 8 especifica la ubicación de los filtros del [REDACTED] retirados en el carro para filtros y bolsas del área de tratamiento de residuos y sin superar la altura hábil del mismo.
- Se revisó la HS-09-150-02 "Embalaje de elementos, cierre e inspección del contenedor cargado y carga de contenedores para transporte PWR" que en su revisión 13 incluye las limitaciones derivadas de la modificación del CSI del contenedor Traveller así como la limitación del "Almacén de Contenedores Vacíos PWR" para almacenar contenedores cargados. Enusa ha emitido posteriormente la revisión 14 que corrige un error numérico detectado en la Figura explicativa.
- Se revisó la HS-02.060 "Rectificado" que en su revisión 24 segrega los requisitos de la rectificadora de Gd y del resto de líneas en las que ya se han introducido las nuevas células de pesaje y alarmas.

Por último dentro del **punto 2.1**, la Inspección fue informada de que antes de final de año se remitirá al CSN una actualización del Estudio de Criticidad de la fábrica que incluirá las modificaciones menores realizadas durante el último año.

Se continuó con el **punto 2.2** de la Agenda relativo a los requisitos de Seguridad Nuclear que deberían recogerse en las Especificaciones de Funcionamiento, de acuerdo con las conclusiones de la reunión mantenida el pasado 27 de junio CSN/ART/AAPS/JUZ/1807/04 por el Grupo de Trabajo para la identificación de criterios de las Especificaciones de Funcionamiento (EFs).

El titular indicó que ha creado un grupo interno de trabajo para este tema, y que habían comenzado identificando los accidentes base de diseño de la instalación y las hipótesis de los correspondientes análisis que deberían aparecer en EFs porque de ellas dependen las consecuencias del accidente analizado. Sin embargo, no quedó clara la extensión recomendable sobre la incorporación de dichas hipótesis a las EFs, que podrían resultar sobrecargadas si se

abordan con la filosofía de las EFs típicas de centrales y su análisis de accidentes asociado. Tienen previsto enviar su propuesta al CSN antes de final de año.

Se continuó con el **punto 2.3** de la Agenda revisándose las actividades de licenciamiento planificadas para los próximos tres años 2019-2021. De acuerdo con la planificación presentada, en este periodo no está previsto ningún proceso de licenciamiento para modificaciones en la instalación, los procesos previstos son de revisión y actualización documental o de convalidaciones de certificados de los bultos de transporte de polvo y combustible fresco con los que trabaja la fábrica.

Además está prevista la solicitud de convalidación del certificado de un nuevo bulto de transporte de polvo de uranio, el TN-XI. Como medida de contingencia frente al riesgo de salida inmediata del Reino Unido de la UE, Enusa está en negociaciones con Framatome para su cualificación como suministrador de polvo de UO₂, lo que requeriría el uso del TN-XI, previsto en febrero-mayo de 2019.

Se pasó al **punto 2.4** de la agenda que recoge la visita a la instalación, visitándose la zona Mecánica. Durante la misma se realizaron comprobaciones relativas a las nuevas modificaciones implantadas y a la correcta ubicación de las Hojas de Seguridad actualizadas de los diferentes procesos. Se realizaron las siguientes comprobaciones:

- o Se comprobó la actual implantación provisional en la zona anexa a montaje BWR del nuevo equipo de inspección de barras formado por dos escáneres pasivos que trabajan en paralelo (STIE 2015/042), que se encuentra fase de calibración.
- o Se comprobó la ubicación del escáner activo con la fuente de Cf-252 en su ubicación original. De acuerdo con las modificaciones revisadas documentalmente (STIE 2017/028 y STIE 2016/002) se realizará el intercambio de ubicación de ambos equipos, convirtiéndose el escáner pasivo en la línea principal de inspección de barras.
- o Se comprobó la modificación de la plataforma de trabajo del pórtico móvil de acuerdo con la STIE 2015/052.
- o Se comprobó la correcta ubicación de la HS HS-09-150-02 "Embalaje de elementos, cierre e inspección del contenedor cargado y carga de contenedores para transporte PWR" en revisión 14 y en la zona de almacenamiento de contenedores Traveller.
- o Se comprobó la correcta ubicación de la HS-20.002 "Carretilla eléctrica de zona mecánica" en revisión 2.
- o Se visitó el almacén de barras PWR, realizando el titular una descripción in-situ del rediseño revisado documentalmente, indicando la ubicación del módulo de almacenamiento adicional. Se comprobó la correcta ubicación de la HS-20.001 "Almacenes de barras combustibles (PWR y BWR)" en revisión 1.

Antes de abandonar la instalación, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de todos los participantes, en la que además estuvo presente de D. [REDACTED], Jefe de Gestión de la Seguridad de la fábrica, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la Inspección, no quedando pendientes ni posibles hallazgos que reseñar.

Por parte de los representantes de ENUSA se dieron las facilidades necesarias para la realización de la Inspección.

Con el fin de que quede constancia de cuanto antecede, y a los efectos que señalan la Ley 15/1980, reformada por la Ley 33/2007, de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear, la Ley 25/1964 sobre la Energía Nuclear, el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas y el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes en vigor, así como la/s autorización/es referida/s, se levanta y suscribe la presente acta por duplicado en Madrid y en la sede del Consejo de Seguridad Nuclear a 23 de octubre de dos mil dieciocho.





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

En Juzbado a 12 de noviembre de 2018



Fco. 

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

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/18/254 en documento anexo (INF-AUD-003905 Rev. 0).

ANEXO

AGENDA DE INSPECCIÓN A LA FÁBRICA DE JUZBADO

Asunto: Plan Base de Inspección 2018. Seguridad frente a Criticidad.

Alcance: Establecido en el procedimiento PT.IV.86

Asistentes: [REDACTED]
[REDACTED])

Días: 16 de octubre de 2018

1. REUNIÓN DE ENTRADA

2. TEMAS A TRATAR

2.1 Solicitudes de modificación tramitadas durante el último año:

- a. Revisión documental de los dossiers de las modificaciones de diseño seleccionadas.
- b. Impacto en el Estudio de Criticidad de las citadas modificaciones y nuevos análisis realizados.
- c. Hojas de Seguridad emitidas/revisadas durante este periodo. Comprobaciones sobre una muestra seleccionada.

2.2 Requisitos de Seguridad Nuclear que deberían recogerse en las Especificaciones de Funcionamiento. Límites e hipótesis básicas.

2.3 Revisión de los procesos de licencia previstos en la fábrica a corto y medio plazo e impacto en Seguridad frente a Criticidad.

2.4 Visita instalación:

- a. Comprobación de la implantación física de las Modificaciones de Diseño seleccionadas y correcto funcionamiento de las mismas.
- b. Comprobación de la ubicación de las Hojas de Seguridad actualizadas en cada fase del proceso, así como del cumplimiento con los requisitos de Seguridad Nuclear establecidos en las mismas.
- c. Comprobación de la correcta implantación y funcionamiento de los controles ingenieriles y administrativos que se detallan en la Tabla 7.5 del Estudio de Seguridad para la fase del proceso inspeccionada.
- d. Comprobación de la correcta implantación y funcionamiento de los Elementos Básicos para la Seguridad (EBSs) resultantes del Análisis Integrado de Seguridad (AIS) del área.

3. REUNIÓN DE SALIDA

Valoración de los resultados de la inspección e identificación de los posibles hallazgos. Conclusiones de la inspección.



Ref.: INF-AUD-003905

Rev. 0

Página 1 de 4

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/18/254✓ **Página 3 de 8, párrafo 3****Donde dice:**

“Modificación nº STIE 2015/056 “Modificación del sistema de aspiración de la prensa Línea 6” que mejora... Los representantes de Enusa aclararon que no consideraban necesario revisar en este sentido las otras líneas porque no habían dado lugar a los fallos de aspiración que se produjeron en la línea 6 (suceso notificable) y motivaron la modificación.”

ENUSA expone:**Debe decir:**

“Modificación nº STIE 2015/056 “Modificación del sistema de aspiración de la prensa Línea 6” que mejora... Los representantes de Enusa aclararon que no consideraban necesario revisar en este sentido las otras líneas porque no habían dado lugar a los fallos de aspiración que se produjeron en la línea 6 y motivaron la modificación.”

Enusa desea señalar que esta situación no produjo un suceso notificable. Se trató como una incidencia de la instalación y quedó registrada en la base de datos Incifab (Nº Acción: 203).



✓ **Página 3 de 8, último párrafo, y página 4 de 8, primer párrafo**

Donde dice:

“Modificación Nº STIE 2015/061 "Rediseño almacén de barras PWR y su operativa" que consiste en la reducción del número de En la nueva configuración únicamente se van a almacenar una bandeja tipo U-300 unidades por brazo, lo que requiere aumentar el número de niveles a 12 y añadir un módulo doble adicional para mantener la capacidad de almacenamiento.”

ENUSA expone:

Debe decir:

“Modificación Nº STIE 2015/061 "Rediseño almacén de barras PWR y su operativa" que consiste en la reducción del número de En la nueva configuración únicamente se van a almacenar una bandeja tipo U-300 unidades por brazo, lo que requiere aumentar el número de niveles a 12 más el nivel inferior y añadir un módulo doble adicional para mantener la capacidad de almacenamiento.”



✓ **Página 4 de 8, párrafo 2**

Donde dice:

“SN ha realizado cálculos... y INF-EX-2328 "Valores nominales de reactividad en la fábrica de Juzbado", así como de los correspondientes apartados de la Tabla 7.5 del ES. Se deberá modificar... que se pueden almacenar.”

ENUSA expone:

Debe decir:

“SN ha realizado cálculos... y INF-EX-2628 "Valores nominales de reactividad en la fábrica de Juzbado", así como de los correspondientes apartados de la Tabla 7.5 del ES. Se deberá modificar... que se pueden almacenar.”

✓ **Página 5 de 8, último párrafo, y página 6 de 8, primer párrafo**

Donde dice:

“El titular indicó que ha creado un grupo interno de trabajo para este tema, y que habían comenzado identificando los accidentes base de diseño de la instalación y las hipótesis de los correspondientes análisis que deberían aparecer en EFs porque de ellas dependen las consecuencias del accidente analizado. Sin embargo, no quedó clara la extensión recomendable sobre la incorporación de dichas hipótesis a las EFs, que podrían resultar sobrecargadas si se abordan con la filosofía de las EFs típicas de centrales y su análisis de accidentes asociado. Tienen previsto enviar su propuesta al CSN antes de final de año.”



Ref.: INF-AUD-003905

Rev. 0

Página 4 de 4

ENUSA expone:

Antes de final de año se va a mantener una reunión con el CSN en la que se tratará el enfoque propuesto por Enusa para la revisión de EF.

Antes de la reunión se adelantará la propuesta.


DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/18/254**, correspondiente a la inspección realizada el día 16 de octubre de dos mil dieciocho, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Página 3 de 8, párrafo 3:** Se acepta el comentario, quedando el texto de acuerdo con la propuesta del titular que elimina "(suceso notificable)" del texto original.
- **Página 3 de 8, último párrafo, y página 4 de 8, primer párrafo:** Se acepta el comentario, quedando el texto de acuerdo con la propuesta del titular que añade "más el nivel inferior" a los 12 niveles de bandejas del texto original.
- **Página 4 de 8, párrafo 2:** Se acepta el comentario que corrige la errata identificada por el titular en la numeración del informe INF-EX-2628.
- **Página 5 de 8, último párrafo, y página 6 de 8, primer párrafo:** Se acepta la aclaración que no modifica el contenido del acta.

Madrid, 13 de noviembre de 2018


Fdo.: 
Inspectora CSN


Fdo.: 
Inspector CSN

