



ACTA DE INSPECCIÓN

D^a [REDACTED] [REDACTED] Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear,

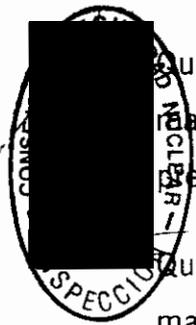
CERTIFICAN: Que los días veinticuatro y veinticinco de mayo de dos mil once, se personaron en la Fábrica de Combustible de Juzbado (Salamanca), que tiene en vigor la séptima prórroga de las Autorizaciones de Explotación Provisional y de Fabricación, concedidas por Orden Ministerial del 3 de julio de 2006 a su titular ENUSA Industrias Avanzadas, S.A.

Que el objeto de la Inspección era comprobar aspectos relativos a las prácticas de mantenimiento de la Fábrica, de acuerdo con la agenda de inspección remitida previamente, y que se adjunta como anexo a la presente acta.

Que la Inspección fue recibida por D^a [REDACTED] y D^a [REDACTED] quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la misma.

Que en la inspección también participaron, por parte de la Fábrica, D. [REDACTED] [REDACTED] y [REDACTED].

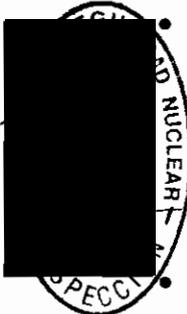
Que los representantes del titular de la instalación fueron advertidos previamente al inicio de la inspección, que el acta que se levante de este acto, así como los comentarios recogidos en la tramitación de la misma, tendrán la consideración de documentos públicos y podrán ser publicados de oficio, 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. Los representantes del titular manifestaron



a este respecto que toda la documentación aportada tiene carácter confidencial o restringido.

Que la inspección se realizó de acuerdo con el procedimiento de inspección PT.IV.89 "*Mantenimiento de sistemas de seguridad en la Fábrica de Juzgado*", y basándose en las órdenes de trabajo (OT) reportadas en los informes mensuales de explotación editados tras la anterior inspección de mantenimiento (CSN/AIN/JUZ/09/117).

Que, en primer lugar, el titular explicó a la Inspección el nuevo organigrama de la fábrica en relación con la ejecución de las tareas de mantenimiento, recogido en el Reglamento de Funcionamiento de la fábrica, en su revisión 20, de agosto de 2010:

- 
- De la organización de Gestión de la Seguridad depende la organización de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones (MIS), responsable de realizar el mantenimiento de los sistemas de seguridad y de las instalaciones convencionales de las que dispone la fábrica.
 - De la organización de Operaciones depende la organización de Mantenimiento e Ingeniería de Equipos (MIE), responsable de gestionar el mantenimiento de los equipos utilizados para la fabricación de combustible.

Que, de la información suministrada por el personal técnico de la Fábrica a requerimiento de la Inspección, así como de las comprobaciones documentales y visuales realizadas, resulta lo siguiente en relación con los diferentes puntos incluidos en la agenda de inspección.

Implantación del programa de mantenimiento preventivo

Que se seleccionó en el programa de gestión del mantenimiento (MAXIMO), la línea 3 del área de fabricación cerámica de UO₂, y dentro de esa línea, el horno de sinterizado (3ECA), verificando las tareas de mantenimiento asignada en el programa a ese componente, las cuales son:

- 11147-3: revisión de las seguridades, de frecuencia semestral y cada vez que se arranca el horno desde temperatura ambiente;
- 3ECA: sustitución de latiguillos, de frecuencia trienal.

Que se revisó la orden de trabajo OT-72937 correspondiente a la última ejecución del máster de MP 11147-3, verificando la realización correcta de los diferentes pasos del trabajo de mantenimiento. Esta OT se generó el 18/3/2011, se ejecutó el 2/5/2011 y se cerró el 10/5/2011.

Implantación del programa de vigilancias y calibraciones

Que se asistió a las siguientes pruebas que dan cumplimiento a algún Requisito de Vigilancia (RV) de Especificaciones de Funcionamiento (EF):

- 10.1.4.3-2, "Control semanal de fugas de H₂ y de puesta en marcha de líneas de suministro", asociada al RV 10.1.4.3. Se verificó la existencia de procedimiento escrito adecuado (documento P-RV-10.1.4.3, rev. 14 del 6/5/2011). El resultado de la prueba fue satisfactorio.
- Prueba de "Verificación semanal del estado de las baterías", RV 11.3.4.1, procedimiento P-RV-11.3.4.1, rev. 10 del 4/4/2011. En concreto, la Inspección presenció la prueba de las baterías del grupo electrógeno, siendo su resultado correcto.

Que se asistió a la ejecución de los siguientes mantenimientos preventivos:

- 6CB2B1 "PREV: ANUAL ELIMINAR ZIRCALOY DEL POZO Y MOTORES", el cual aplica al pozo de inspección de canales de elementos PWR. Se realizó mediante la OT 73843, abierta el 13/05/2011 y con fecha prevista de inicio y término el 19/5/2011. Se revisó el plan de trabajo asociado: 6CB2B "ELIMINAR ZIRCALOY DEL POZO Y MOTORES".



- 4ABE1 “PREV: TRIMESTRAL ENGRASE PRE-PRENSA GD”. Este mantenimiento se realizó mediante la OT 73888, abierta el 16/05/2011 y con fecha prevista de inicio y término el 28/5/2011. Se revisó el plan de trabajo asociado: 3A006 “PREV. TRIMESTRAL PRENSAS”. En dicha OT se recogen como materiales varios aceites y grasas que, después, no se referencian en las operaciones a realizar sobre cada subcomponente.

La Inspección comprobó que, al margen de los materiales indicados en la OT, los ejecutores manejaban una carta de aceites donde se indica el tipo y modelo de aceite a aplicar sobre cada componente de la fábrica y, además, usaron un aceite adicional no indicado en la OT. También se comprobó que algunas operaciones recogidas en la OT no se realizaban en el caso de la pre prensa de GD.



Los representantes del titular explicaron que el contenido del plan de trabajo era íntegramente copiado en las OT, sin embargo, como un mismo plan de trabajo se utiliza para el mantenimiento de varios equipos/componentes similares, podría darse el caso de que algunas partes del plan de trabajo no aplicaran a algún equipo/componente concreto.

La Inspección indicó que lo correcto sería que los ejecutores del mantenimiento dispusieran de documentos con las operaciones a realizar y el material a emplear en cada caso concreto, reduciéndose de esta forma el margen de error.

Que se comprobaron los procedimientos de los siguientes Requisitos de Vigilancia y los registros de resultados de su última ejecución:

- RV 4.1.4.2: Funcionamiento de los monitores de área del SPR mediante una fuente calibrada.
- RV 6.4.6: Arranque trimestral de las bombas del sistema de tratamiento de efluentes líquidos y RV 6.4.7: Revisión anual de las bombas y cuadros eléctricos.



- RV 7.1.4.3: Revisión anual climatizadores.

Que de las comprobaciones mencionadas en el párrafo anterior se deriva lo siguiente:

- El registro de los resultados de la ejecución de pruebas RV queda recogido en los llamados Informes de Requisito de Vigilancia (IRV) que se adjuntan al final de cada procedimiento.
- En el procedimiento P-RV-06.4.7 vigente en el momento de la inspección (rev.9 de 9/2/2011), se observó que no se indican los criterios de aceptación para considerar satisfactorios los distintos aspectos que se prueban. Los representantes de la fábrica manifestaron que ya tenían identificada esa deficiencia y para subsanarla habían modificado los procedimientos correspondientes a los sistemas eléctricos, sistemas de ventilación y aire acondicionado y sistema de alarma de criticidad, teniendo previsto modificar el resto de procedimientos de RVs antes de terminar el mes de julio del 2011.
- La Inspección solicitó que se mostrasen los registros del Programa de Acciones Correctoras (PAC) que recogían las acciones de modificar estos procedimientos. Los representantes del titular mostraron en el PAC el evento SI-AE-SF-00197, "AUTO-CSF-2010-RANGOS DE ACEPTACIÓN DE LOS REQUISITOS DE VIGILANCIA" con fecha de alta 3/4/2011 y con 13 acciones asociadas consistentes en revisar los procedimientos P-RV de cada sistema. Todas estas acciones tienen prioridad "IMPORTANTE", algunas ya estaban cerradas y el resto permanecían abiertas con una fecha límite de ejecución 15/7/2011.
- Se comprobó que el procedimiento P-RV-06.4.7 no detallaba la forma de medir los parámetros consumo del motor, vibraciones en la caja de rodamientos y revoluciones del conjunto motor-bomba. Los representantes del titular indicaron que modificaran este procedimiento para incluir instrucciones con más detalle.

- En el IRV de la ejecución del RV 6.4.7 en febrero del 2011, se observó que para algunas bombas no se rellenaron los apartados del estado del anclaje, empaquetadura, alineación y vibraciones. Los representantes del titular manifestaron que esas bombas eran sumergibles y, por lo tanto, a ellas no les aplicaban esas comprobaciones. También indicaron que modificarían dicho IRV para eliminar las casillas no aplicables a dichas bombas.
- Se verificó que procedimiento P-RV-07.1.4.3, rev. 15 del 6/5/2011, ya estaba modificado recogiendo los criterios de aceptación. Sin embargo, no indicaba valor de referencia de revoluciones por minuto (r.p.m) de cada ventilador. Los representantes del titular manifestaron que este valor lo consultaban en la hoja de características de cada ventilador, y que, aunque este era un parámetro que el RV no exige probar, van a incluir este valor en el correspondiente IRV.
- En el IRV 7.1.4.3 correspondiente a la ejecución de octubre del 2010, para el caudal en la impulsión del climatizador CM-2, no están rellenas las casillas correspondientes a la unidad de medida de cada valor de caudal. Los representantes del titular indicaron que las unidades eran m³/h y que, de ahora en adelante, se escribirá explícitamente la unidad de medida, además del valor obtenido.
- La Inspección observó, y así se lo indicó a los representantes del titular, algunas posibles mejoras en los IRV, como incluir la OT con la que se realiza el RV, la fecha de ejecución de cada prueba concreta, indicación precisa, en observaciones, de cada resultado no satisfactorio y con qué OT se realiza la corrección.

Identificación y resolución de problemas de mantenimiento

Que la Inspección preguntó al titular sobre determinadas OT de mantenimiento en sistemas de seguridad. En los párrafos siguientes se resume lo indicado por el titular:

- OT-64193 (21/08/2009): reparación del fallo de la soplante de vacío nº 2 de la red de vacío del sistema de Protección Radiológica (SPR). Se trató de un fallo eléctrico por el disparo del magnetotérmico de protección. Se rearmó el magnetotérmico con resultado satisfactorio. El titular no llegó a descubrir la causa por la cual se produjo la actuación de la protección, ya que las medidas eléctricas realizadas tras rearmar el magnetotérmico no detectaron ningún tipo de anomalía.

Además, con la misma OT, se investigaron las causas por las cuales, tras la parada de la soplante no se iluminó la indicación luminosa indicativa en la sala de control. Se encontró suelto un cable en un contacto auxiliar del contactor de la soplante, el cual fue reparado.

OT-65292 (3/11/2009), OT-65439 (10/11/2009) y OT-65657 (26/11/2009): bloqueos intermitentes y reiterados de la terminal de control CT-2 del sistema de PR y del sistema de Alarma de Criticidad (SAC).

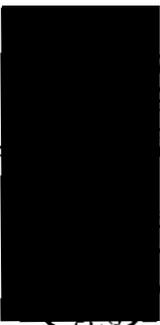
Las distintas incidencias acaecidas se reflejan en la OT-65657. Los bloqueos dejaron de producirse tras la sustitución, el 8/1/2010, de las memorias que tiene la CT, por otras más antiguas. Hasta la fecha de la inspección no habían vuelto a producirse nuevos bloqueos.

El titular informó que se ha instalado un nuevo sistema de toma de datos de los sistemas de PR y de SAC, el cual entrará en funcionamiento el próximo mes de agosto, anulándose las actuales terminales de control en las que se produjeron los bloqueos.

- OT-66207 (5/12/2009): reparación o sustitución de fuentes de alimentación de módulos de adquisición de datos (DAM) del SAC por mal funcionamiento de las mismas.

- OT-67168 (28/02/2010): erróneo funcionamiento de las unidades EAC-12 y CM-12 por fallo de la fuente de alimentación interna del autómata programable común a ambas unidades. Fue necesario pasar el control a manual y entrar en la acción 70 de especificaciones de funcionamiento. Se instaló un nuevo autómata.

El titular manifestó que las fuentes de alimentación internas del autómata y los propios autómatas no se cambian periódicamente, sólo por correctivo ante fallos de las unidades.

 OT-66887 (17/2/2010): fallo de la indicación de nivel del depósito de agua contraincendios. Se revisaron las conexiones en el cuadro eléctrico de la bomba eléctrica contraincendios y el propio indicador, el cuál quedó marcando correctamente. En el verano de 2010 se sustituyó el CDF-113, en el que se produjo el fallo, por uno nuevo.

- OT-70098 (15/09/2010): rotura de un vaso en una batería de arranque del grupo electrógeno al realizar el arranque automático del grupo con motivo del IRV 11.4.4.1. Se sustituyeron dos de las baterías por otras nuevas de reserva ubicadas en la propia sala del grupo electrógeno. El 21/09/2010 se instalaron nuevas las cuatro baterías del grupo.

Desde marzo de 2011 las baterías se cambian con una periodicidad máxima de 4 años, independientemente del estado en que se encuentren. Hasta esa fecha, la sustitución se realizaba en función del estado en que se encontraran las baterías, con lo que aproximadamente la sustitución se realizaba cada 5 años.

Que la Inspección también recabó información acerca de la implantación de las acciones correctoras relacionadas con mantenimiento, derivadas del ISN del 18/09/2010, ocasionado por un conato de incendio en un rodamiento del ventilador de la unidad extractora EAC-14, al inflamarse la grasa de lubricación del rodamiento.



Que el informe INF-EX008521, el cual fue discutido durante la inspección, analiza las causas que ocasionaron el suceso anterior:

- El rodamiento se había sustituido el 4/08/2010, mediante la orden de trabajo de correctivo OT-69488, ya que durante el preventivo anual de la unidad extractora, realizado en esa misma fecha en cumplimiento del IRV 7.2.4.4, se detectaron anomalías, tanto en las correas (OT-69487) como en los rodamientos.

 La unidad entró en funcionamiento a la vuelta del periodo vacacional, el día 16/08/2010, por lo que estuvo funcionando unas 550 horas hasta que se produjo el incidente.

No hubo un gripaje en el rodamiento si no un proceso de calentamiento gradual por rozamiento, ya que en todo momento el ventilador permaneció girando y solo al final del accidente saltó el térmico por sobrecarga del motor.

- Se identifica como causa más probable del suceso un error de mantenimiento por un procedimiento de montaje de los cojinetes defectuoso.
- Como acción correctiva se propone la emisión de un procedimiento específico de montaje y revisión de los rodamientos del sistema de ventilación, teniendo en cuenta las indicaciones establecidas por el fabricante.

Que el titular ha emitido el procedimiento P-MSI-031, para el montaje y revisión de los rodamientos en unidades extractoras o climatizadoras, bien por mantenimiento periódico o por degradación de los mismos.

Que la Inspección preguntó por las actividades periódicas de mantenimiento que se realizan sobre componentes de la unidad EAC-14. El titular proporcionó a la Inspección un listado de tareas de preventivo, obtenido a través del programa MAXIMO, en el cual se observa que, aparte de los preventivos requeridos por Especificaciones de Funcionamiento, la principal tarea de mantenimiento es el plan



de trabajo IC005A "*Revisión anual de ventilación en zona controlada*". Con la OT-66526 se ejecutó la IC005A, en agosto de 2010.

Que, de forma general, la Inspección preguntó acerca de la existencia de procedimientos de montaje para la realización de trabajos concretos de mantenimiento correctivo o preventivos frecuentes, similares al P-MSI-031 elaborado para el cambio de rodamientos de las unidades de ventilación.

 Que el titular indicó, que en la fábrica no se dispone de ese tipo de procedimientos de detalle y que las actividades se realizan basándose en el conocimiento del personal de mantenimiento de los equipos y las tareas a realizar. Que el personal está formado y entrenado en esas actividades de mantenimiento y, en caso necesario, emplea los manuales de los fabricantes de los equipos.

Que con respecto al **Programa de Acciones Correctoras (PAC)** de la Fábrica, el cual entró en vigor en enero de 2010, el titular indicó que no existía un área específica dedicada a "mantenimiento".

Implantación de los requerimientos de la  "Efectividad del Mantenimiento en la fábrica de Juzgado.

Que tras la evaluación en el CSN de los resultados de la pasada inspección de mantenimiento en la fábrica (CSN/AIN/JUZ/09/117), el CSN envió un correo electrónico el 28 de julio de 2009, requiriendo la realización de análisis, desde el punto de vista de mantenimiento, de los fallos significativos que supongan la pérdida de función de un equipo perteneciente a sistemas de clase A, analizando las causas de los mismos y si son debidas a mantenimiento la adopción de medidas correctoras.

Que el titular indicó que los análisis anteriores se realizan con la edición del informe anual de explotación, si bien los resultados de los mismos no quedan documentados.

Tampoco se ha recogido en ningún documento oficial de la fábrica la necesidad de realizar los análisis.

Que se acordó que el titular va a estudiar la forma más conveniente para protocolizar u oficializar la necesidad de realizar y documentar los análisis anteriores de forma periódica y enviará al CSN una propuesta para su consideración.

Que la **documentación proporcionada** a la Inspección por el titular durante la inspección fue la siguiente:

- P-MIE-004 "*Ordenes de Trabajo a Mantenimiento de Equipos*", Rev. 4.
- P-MIE-006 "*Mantenimiento correctivo y preventivo de equipos*", Rev. 1.
- P-MSI-004 "*Ordenes de Trabajo a Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones*". Rev. 4.
- INF-MTO-000529 "*Fallo en rodamiento de apoyo de la unidad EAC-14*". Rev. 0.
- P-MSI-031. "*Procedimiento de montaje y sustitución de rodamientos en unidades extractoras o climatizadoras*". Rev. 0.
- RV 7.2.4.4. "Revisión anual de extractores". Rev. 18.
- P-RV-06.4.6 "Trimestralmente se arrancarán todas las bombas para comprobar su operatividad". Rev. 9.
- P-RV-06.4.7 "Anualmente se revisarán las bombas y cuadros eléctricos del sistema". Rev. 9.
- P-RV-07.1.4.3 "Revisión anual de climatizadores". Rev. 15.
- I.R.V. N° 7.1.4.3 de Octubre 2010.

- P-RV-04.1.4.2 "Comprobación semestral del funcionamiento de monitores de área y de efluentes gaseosos". Rev. 3.
- P-RV-08.4.2 "Calibración mensual del equipo de medida de la actividad específica". Rev. 7.
- P-RV-10.1.4.3 "Control semanal detección de fugas y en puesta en marcha de un horno". Rev. 14.
- P-RV-10.3.4.3 "Control semanal detección de fugas y en puesta en marcha de un horno". Rev. 16.
- P-RV-11.3.4.1 "Verificación semanal del estado de las baterías eléctricas". Rev. 10.
- PAC Id evento SI-AE-SF-00197 "AUTO-CSF-2010-rangos de aceptación de los requisitos de vigilancia".
- PAC Id acción 190 "Revisar todos los P-RV del STRL (tratamiento de residuos líquidos).
- Órdenes de trabajo: OT-64193, OT-65292, OT-65439, OT-662007, OT-66207, OT-67168, OT-668871, OT-67352, OT-70098, OT-70587, OT-73888, OT-73843, OT-73851.

Que por parte de los representantes de la Fábrica de Juzbado se dieron las necesarias facilidades para la actuación de la Inspección.

Que, con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y, a los efectos que señalan las Leyes 15/1980 de 22 de abril de Creación del Consejo de Seguridad Nuclear y 33/2007 de 7 de noviembre de Reforma de la Ley 15/1980 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 Radiaciones Ionizantes y el Permiso referido, se levanta y suscribe la presente Acta, por triplicado en Madrid y en la Sede del Consejo de Seguridad Nuclear, a 7 de junio de 2011.

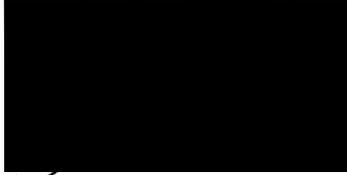
[Redacted signature area]



[Redacted signature area]

TRAMITE: En cumplimiento de lo dispuesto en el Art. 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, 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.

En Juzbado a 21 de junio de 2011



Fco.

Director de Fabricación de Combustible
Director de la Instalación

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/11/149 en documento anexo.

ANEXO

AGENDA DE INSPECCIÓN

La inspección se realizará de acuerdo con el procedimiento de inspección PT.IV.89 "*Mantenimiento de sistemas de seguridad en la Fábrica de Juzgado*", y basándose en las OTs reportadas en los informes mensuales de explotación editados tras la anterior inspección de mantenimiento (CSN/AIN/JUZ/09/117)

1. Implantación del programa de mantenimiento preventivo

- Se seleccionará una línea del área de fabricación cerámica de UO₂ y otra de las instalaciones eléctricas, y se analizarán, a través del programa MAXIMO, las tareas de mantenimiento preventivo asignadas a los diferentes componentes de las líneas.
- Revisión de las órdenes de trabajo relacionadas con la ejecución de las tareas anteriores, durante el año 2010 y el año 2011 hasta la fecha de la inspección.
- Revisión de las OTs de correctivo relacionadas con componentes de las líneas seleccionadas, durante el mismo periodo de tiempo.

2. Implantación del programa de vigilancias y calibraciones

- Asistencia a las pruebas de vigilancia: 10.1.4.3-2 (semanal de hidrógeno), 10.3.4.3-2 (semanal de propano) y 11.3.4.1 (comprobación de baterías de seguridad). (*)
- Asistencia a los mantenimientos OT 73888 (trimestral engrase pre-prensa Gd) y OT-73843 (Anual eliminar zircaloy del pozo y motores). (*)
- Análisis de los procedimientos de prueba siguientes:

- RV 4.1.4.2: Funcionamiento de los monitores de área del SPR mediante una fuente calibrada
- RV 6.4.6: Arranque de las bombas del sistema de tratamiento de efluentes líquidos y RV 6.4.7: Revisión de las bombas y cuadros eléctricos, según el
- RV 7.1.4.3: Revisión de las unidades climatizadoras

(Protocolos de las últimas pruebas realizadas)

- Revisión de la prueba de calibración del RV 8.4.2: Equipo de medida de la A específica y del contenido de U en los residuos. (Protocolos de las últimas pruebas realizadas)

(*) Si coinciden con los días de inspección.

3. Identificación y resolución de problemas de mantenimiento

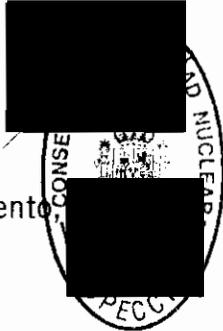
- Discusión de los problemas de mantenimiento asociados a las siguientes órdenes de trabajo:
 - OT-64193 (21/08/2009).
 - OT-65292 (3/11/2009), OT-65439 (10/11/2009) y OT-662007.
 - OT-66207 (5/12/2009).
 - OT-67168 (28/02/2010).
 - OT-668871 (17/2/2010).
 - OT-67352 (30/03/2010).
 - OT-70098 (15/09/2010).



- OT-70587 (15/10/2010).
- Implantación de las acciones correctoras relacionadas con mantenimiento derivadas del ISN del 18/09/2010.

Adicionalmente, se tratarán los puntos siguientes:

- Entradas en el programa de acciones correctoras relacionadas con Mantenimiento, Pruebas y Calibraciones.
- Implantación de los requerimientos de la CSN/NET/ISAM/JUZ/0906/161 “Efectividad del Mantenimiento en la fábrica de Juzgado”, enviadas por correo electrónico del 28 de julio de 2009.



CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/11/149✓ **Página 5 de 16, párrafo 5****Donde dice:**

“La inspección solicitó que se mostrasen los registros del Programa de Acciones Correctoras (PAC).....”AUTO-CSF-2010-RANGOS DE ACEPTACIÓN DE LOS REQUISITOS DE VIGILANCIA” con fecha de alta 3/4/2011.....”

ENUSA expone:

“La inspección solicitó que se mostrasen los registros del Programa de Acciones Correctoras (PAC).....”AUTO-CSF-2010-RANGOS DE ACEPTACIÓN DE LOS REQUISITOS DE VIGILANCIA” con fecha de alta 4/3/2011.....”

✓ **Página 11 de 16, párrafo 4****Donde dice:**

“P-MIE-004 “Ordenes de trabajo....., Rev.4”.

ENUSA expone:

“P-MIE-004 “Ordenes de trabajo....., Rev.3”.

✓ **Página 11 de 16, párrafo 6**

Donde dice:

"P-MSI-004 "Ordenes de Trabajo a Mantenimiento.....Rev.4".

ENUSA expone:

"P-MSI-004 "Ordenes de Trabajo a Mantenimiento.....Rev.1".

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el “**Trámite**” del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/11/149**, correspondiente a la inspección realizada a la Fábrica de elementos combustibles de la empresa ENUSA, situada en Juzbado (Salamanca) los días 24 y 25 de mayo de dos mil once, los inspectores que la suscriben declaran:

COMENTARIOS:

- **Página 5 de 16, párrafo 5:** se acepta el comentario.
- **Página 11 de 16, párrafo 4:** se acepta el comentario.
- **Página 11 de 16, párrafo 6:** se acepta el comentario.

Madrid, a 5 de julio de 2011



Fdo.: 
Inspectora CSN



Fdo.: 
Inspector CSN