



ACTA DE INSPECCIÓN

, inspector acreditado por el Consejo de Seguridad Nuclear (CSN) para la Comunidad Foral de Navarra,

CERTIFICA: Que se ha personado el día veinticuatro de julio de dos mil diecinueve en la factoría de **ARCELORMITTAL ESPAÑA, S. A.**, sita en (Navarra).-

La visita tuvo por objeto inspeccionar una instalación radiactiva de segunda categoría, destinada al control de procesos mediante el uso de equipos radiactivos y equipos generadores de rayos X, ubicada en el emplazamiento referido, cuya autorización vigente (MO-11) fue concedida por el Departamento de Economía, Hacienda, Industria y Empleo del Gobierno de Navarra con fecha 28 de enero de 2014, así como la modificación (MA-1) aceptada por el CSN con fecha 10 de septiembre de 2018.-----

La inspección fue recibida por responsable de ingeniería de mantenimiento y supervisor de la instalación, en representación del titular, quien aceptó la finalidad de la inspección en cuanto se relaciona con la Seguridad Nuclear y la Protección Radiológica.-----

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.-----

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

UNO. INSTALACIÓN

- En el proceso de Decapado número 3, se encontraba instalado y en situación de parada un equipo medidor de espesor de la firma _____ modelo _____ alojando una fuente radiactiva de americio-241, con nº de serie _____ de 37 GBq (1 Ci) de actividad en fecha 18/10/72. Que, según se manifestó, dicho proceso se encontraba parado permanentemente por falta de producción.-----

- En el proceso de Galvanizado se encontraban instalados y en funcionamiento dos equipos de rayos X de la firma _____, modelo: _____, con nº de serie _____ de 9,5 kV y 150 A de tensión e intensidad máximas respectivamente, conteniendo sendos tubos de la firma _____, modelos _____ con nº de serie _____

- En el proceso del tren de laminación número 13 (Aplanado Bajo Tensión), se encontraban instalados y en funcionamiento dos equipos medidores de espesor de la firma _____ modelo _____ alojando cada equipo una fuente radiactiva de americio-241, con nº de serie _____, de 37 GBq (1 Ci) de actividad unitaria en fechas 2/04/71 y 23/06/89, respectivamente.-----

- En el proceso del tren de laminación número 14, se encontraban instalados y en situación de parada dos equipos de rayos X de la firma _____ modelo _____ con nº de serie _____ conteniendo sendos tubos de la firma _____ con nº de serie _____ ambos de 70 kV y de 1,5 mA de tensión e intensidad máximas respectivamente. Que, según se manifestó, dicho proceso se encontraba parado permanentemente por falta de producción.-----

- En el proceso del tren de laminación número 16, se encontraban instalados y en situación de parada dos equipos de rayos X de la firma _____ modelo _____ con nº de serie _____ conteniendo sendos tubos de la firma _____ con nº de serie _____ ambos de 70 kV y 1,5 mA de tensión e intensidad máximas respectivamente. Que, según se manifestó, dicho proceso se encontraba parado permanentemente por falta de producción.-----



- Los equipos disponían de las placas identificativas exigidas en el apartado C.1 del anexo II de la instrucción IS-28 y de señales luminosas que indicaban su funcionamiento.-----

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

- Repartidos entre el Taller de control, la denominada "Subestación del Tren-14", un armario próximo al tren de Galvanizado y el denominado "Almacén de Efectos", se encontraban almacenados los siguientes repuestos: dos tubos de rayos X con nº de serie dos "liras" conteniendo una de ellas un tubo de rayos X con nº de serie 80-404 y la otra sin tubo; un equipo de rayos X de la firma modelo con nº de serie , conteniendo un tubo de rayos X de la firma con nº de serie dos equipos de rayos X de la firma modelos con nº de serie , conteniendo sendos tubos de la firma con nº de serie y un tubo de rayos X con nº de serie -----

- 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.-----

DOS. EQUIPAMIENTO DE RADIOPROTECCIÓN

- Disponen de un equipo portátil para la detección y medida de las radiaciones de la firma modelc con nº de serie calibrado por la en fecha 29/06/16. Que disponían de un procedimiento específico para la calibración y verificación de dicho detector. -----

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

TRES. NIVELES DE RADIACIÓN

- 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.-----

CUATRO. PERSONAL DE LA INSTALACIÓN

- Estaban disponibles y en vigencia una licencia de supervisor y ocho de operador.-----
- Realizan el control dosimétrico de nueve personas, adscritas a la sección de mantenimiento, por medio de dosímetros de termoluminiscencia, procesados por la firma _____ de Madrid, registrándose las dosis recibidas. -----
- Realizan la vigilancia médica de los trabajadores expuestos, todos ellos clasificados como categoría "B", con una periodicidad anual, a través del Servicio Médico de _____
- Estaban disponibles los documentos justificativos de que el personal de la instalación había recibido el Reglamento de Funcionamiento y el Plan de Emergencia (incluyendo las exigencias recogidas en la instrucción IS-18). Que la instalación había implantado el Programa de Formación bienal para los trabajadores expuestos.-----

CINCO. GENERAL, DOCUMENTACIÓN

- Estaban disponibles los certificados y documentos relacionados en el apartado 1.5 del anexo I de la instrucción IS-28.-----
- Anualmente, la firma _____ realiza las pruebas de hermeticidad de las fuentes radiactivas y la medición de los niveles de radiación en torno a los equipos radiactivos en funcionamiento, estando disponibles los correspondientes certificados. Que, semestralmente, el supervisor verifica el estado de los sistemas de seguridad desde el punto de vista de la protección radiológica. 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.-----



- Estaba disponible el Diario de Operación debidamente diligenciado y cumplimentado, así como los registros relacionados en el apartado 1.9 del anexo I de la instrucción IS-28.-----

- Habían remitido al CSN y a la Dirección General de Industria, Energía e Innovación del Gobierno de Navarra el informe anual de actividades correspondiente al año 2018.-----

SEIS. DESVIACIONES

- El equipo portátil para la detección y medida de las radiaciones no se había verificado de acuerdo con la periodicidad establecida en el correspondiente procedimiento.-----

- No constaba registro de los controles trimestrales sobre el estado de las fuentes radiactivas establecidos en la IS-41 del CSN.-----

- La señalización luminosa indicadora del estado del equipo instalado en la entrada del tren de laminación número 13 no funcionaba correctamente.-----

- El obturador-colimador del equipo instalado en la salida del tren de laminación número 13 se encontraba abierto desde el 21/06/19, último día en que, según se manifestó, estuvo en marcha dicho tren.-----

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 RD 1836/1999 por el que se aprueba el Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas, el RD 783/2001 por el que se aprueba el Reglamento sobre Protección Sanitaria contra las Radiaciones Ionizantes, y la referida autorización, se levanta y suscribe la presente acta por triplicado en Pamplona y en la sede del Instituto de Salud Pública y Laboral de Navarra, a treinta de julio de dos mil diecinueve.



TRÁMITE. En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 45.1 del RD 1836/1999, se invita a un representante autorizado de **ARCELORMITTAL ESPAÑA, S. A.**, para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

- Con fecha 05/08/2019, se manifiesta conformidad con el acta recibida.—
- Se toman las siguientes medidas por las desviaciones detectadas.
 1. Se realizará verificación del equipo portátil trimestralmente de acuerdo al TP (ficha de trabajo periódico) vigente.
 2. Se crea TP (ficha de trabajo periódico que avisa cuándo hay que hacer un trabajo) con número identificativo para verificar trimestralmente el estado de las fuentes radiactivas.
 3. Se repara la señalización luminosa de la entrada del tren de laminación 13.
 4. El obturador-colimador del tren 13 queda cerrado.

(Director de planta),

Responsable de mantenimiento de ArcelorMittal España S.A. (planta de Lesaka)

DILIGENCIA.- En relación con los comentarios formulados en el TRÁMITE del acta de inspección de referencia CSN-GN/AIN/34/IRA/912/19 de fecha 30 de julio de 2019, el Inspector que la suscribe declara:

- Hoja 6, comentarios 1º y 2º:
Se aceptan los comentarios, que no modifican el contenido del Acta.

- Hoja 6, comentario 3º y 4º:
Se aceptan las medidas adoptadas, que subsanan las desviaciones.

En Pamplona, a 8 de agosto de 2019

EL INSPECTOR

