

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que los días quince y dieciséis de abril de dos mil quince D^a [REDACTED] y el día dieciséis de abril D. [REDACTED] se han personado en la Fábrica de Combustible de Juzbado (Salamanca). Esta instalación dispone de autorizaciones de Explotación y de Fabricación concedidas por la Orden Ministerial ITC/2518/2006, de 30 de junio, a ENUSA Industrias Avanzadas, S.A.

El titular fue informado de que la inspección tenía por objeto comprobar aspectos relativos a las prácticas de mantenimiento en los sistemas de seguridad de la Fábrica de Combustible de Juzbado (en adelante la Fábrica), de acuerdo con el procedimiento de inspección del CSN PT-IV-89 "Mantenimiento de sistemas de seguridad en la Fábrica de Juzgado" en lo relativo a la gestión y eficacia del mantenimiento. El alcance de la inspección fue recogido en la agenda de inspección remitida previamente al titular y adjunta a la presente acta como ANEXO I.

La inspección fue recibida por D^a [REDACTED] Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa y D^a [REDACTED] técnico de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

También asistieron a la inspección en representación del titular de la instalación, a tiempo total o parcial, D. [REDACTED] D. [REDACTED] D. [REDACTED] D. [REDACTED] y D. [REDACTED]

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.

La inspección se basó en las Ordenes de Trabajo (OT) reportadas en los Informes Mensuales de Explotación enviados al CSN desde la anterior inspección de mantenimiento (acta referencia CSN/AIN/JUZ/13/175) hasta la fecha de la inspección, en los Informes Anuales de Explotación de los años 2013 y 2014, así como en otros documentos mostrados por los representantes del titular y que figuran en el ANEXO II.

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:

En primer lugar se trataron los **pendientes de la anterior inspección del mantenimiento (Ref. CSN/AIN/JUZ/13/175)**.

El único punto pendiente era el relativo a la realización y documentación de forma periódica de un análisis de los fallos en equipos de sistemas de clase A de seguridad, desde el punto de vista de mantenimiento, de forma que se analicen las causas de los mismos y en el caso de que éstas sean achacables a mantenimiento se adopten medidas correctoras adecuadas, con especial hincapié en el caso de fallos repetitivos.

Los representantes de la fábrica indicaron que en la revisión 1 del procedimiento P-MIS-032 "*Indicadores de mantenimiento*", editada el 6/4/2015, como parte del sistema de indicadores, se requiere la realización anual de un plan operativo de fiabilidad de los sistemas de seguridad que contendrá medidas y actuaciones para mejorar los valores de los indicadores de mantenimiento relacionados con la fiabilidad de los sistemas. Este estudio se realizará basándose en los informes semestrales que contienen el análisis de los indicadores de mantenimiento y se obtendrán conclusiones tanto generales como por sistemas.

Los técnicos de la fábrica presentaron a la Inspección el informe INF-MIS-00443 "*Indicadores de mantenimiento del año 2014*", el cuál fue redactado de acuerdo con lo requerido en la revisión 0 del procedimiento P-MIS-032, en la cual no se exigía la realización de un informe de fiabilidad por sistemas, por lo que no se obtienen conclusiones basadas en los datos de los indicadores.

Sin embargo, a pesar de no estar requerido, los representantes de la fábrica presentaron un informe, pendiente de firmas en la fecha de la inspección, en el que se incluye un Plan Operativo de Fiabilidad de los Sistemas de Seguridad, desarrollado tras el análisis de los datos de los indicadores de los años 2012, 2013 y 2014. Como consecuencia del análisis, se derivan una serie de acciones, ninguna de ellas relacionada directamente con mantenimiento.

La Inspección indicó que en los análisis de fiabilidad deberán incluirse, además de los componentes clase A de seguridad, los componentes no clase A que sean identificados como elementos básicos de Seguridad (EBS) en el Análisis Integrado de Seguridad (ISA) de la fábrica.

Los representantes del titular manifestaron que cuando se tenga una lista definitiva y aprobada de los EBS, se incluirán en los estudios de fiabilidad y de mejora del mantenimiento aquellos EBS que no sean clase A de seguridad y que por tanto no estuvieran ya en el alcance del programa.

En relación con la **implantación del programa de mantenimiento** se realizaron las siguientes comprobaciones:

- Se chequeó la OT-96358, realizada el 30/3/2015, que corresponde a la ejecución del mantenimiento preventivo anual de torno [REDACTED] de la zona cerámica, la cual se encontraba cerrada en la fecha de la inspección.
- Se presenció de forma parcial la ejecución de la OT-96476 de sustitución anual de los termopares del horno de sinterizado (marca [REDACTED] de la línea 2 de producción.

La realización de este mantenimiento se realiza de acuerdo con las instrucciones recogidas en la propia orden de trabajo y se emplea como soporte la guía G-MIE-006 "Guía de construcción o fabricación de termopares de hornos [REDACTED]".

Ante preguntas de la Inspección, los representantes del titular de la fábrica indicaron que las instrucciones para la ejecución de los mantenimientos de los sistemas de fabricación se recogen siempre en la propia orden de trabajo y que no se dispone de procedimientos detallados para la realización de los trabajos de mantenimiento. En los casos que se ha considerado necesario, se han desarrollado guías, similares a la mencionada para el cambio de termopares, con instrucciones más detalladas. Para la ejecución de los trabajos se confía en la experiencia y formación del personal de mantenimiento encargado de su ejecución, que puede emplear como soporte los manuales de los equipos.

- Se solicitó información acerca de las tareas con las que se verifican los componentes clase A de seguridad incluidos en la tabla 3.5 del Estudio Final de Seguridad (EFS) de la fábrica en el apartado de "Otros".

En el caso de los componentes relacionados con los hornos: temporizados, electroválvulas y válvulas neumáticas, el titular informó que se verificaba su correcta actuación con un preventivo de verificación de las seguridades de cada uno de los hornos. Este preventivo es de ejecución semestral y cada vez que se arranca un horno desde temperatura ambiente después de una parada prolongada superior a 7 días.

La Inspección chequeó la OT-90566, correspondiente a la verificación de seguridades del horno L2, del 9/4/2014, en la que se comprobó que en la operación 25 se realizó la comprobación del enclavamiento con la extracción.

Con respecto a las "puertas de alivio de los hornos" el titular manifestó que existe un error en el listado de la tabla 3.5 del EFS y que los componentes clase A son las "válvulas de alivio de los hornos", las cuales también se prueban con la verificación de las seguridades de los hornos. Concretamente, en el caso de la OT-90566, en la operación número 18.

En el caso de las grúas y polipastos de manejo de elementos de combustible, el titular informó que se realiza una revisión anual, que se encarga a una empresa externa. La Inspección verificó que las revisiones anuales del año 2015 se encontraban previstas en el programa MAXIMO para el 15 de junio. También chequeó el Contrato de Servicio de Revisión del año 2013, en el que se detallan, por parte de la empresa encargada del mantenimiento, las tareas a realizar, entre las que se encuentran la revisión de los elementos de accionamiento y control de grúas y los finales de carrera de seguridad.

- La Inspección seleccionó el subsistema de suministro de agua contraincendios para revisar su programa de mantenimiento.

Los representantes del titular manifestaron que no existe un mantenimiento preventivo adicional sobre este subsistema aparte del recogido en los correspondientes Requisitos de Vigilancia (RV) de Especificaciones de Funcionamiento (EF).

La revisión preventiva de las dos motobombas principales del subsistema se realiza cada 5 años en virtud del RV 5.2.4.8. La Inspección comprobó que el procedimiento escrito para

ejecutar este RV, documento P-RV-05.2.4.8, Rev.12, del 20-05-2014, indica que se realizará la revisión completa de las bombas, tanto del motor como en la bomba propiamente dicha. Asimismo, el procedimiento indica que se comprobará el estado de las válvulas de retención de las bombas. No se incluye más detalle del contenido mínimo de dichas revisiones y comprobaciones, ni instrucciones para realizarlo. Tampoco aparece requerido ninguna prueba post-mantenimiento. En el correspondiente informe de requisito de vigilancia (IRV) no se hace constar de forma explícita los parámetros a verificar.

La Inspección preguntó por las tareas concretas de las que se componen estos mantenimientos preventivos, a lo que los representantes del titular respondieron que:

- el mantenimiento del motor diesel de la bomba contraincendios es contratado en su totalidad a una empresa especializada externa, la que asesora sobre las tareas recomendadas realizar en función de las horas de funcionamiento del equipo.
- el mantenimiento del resto de componentes es realizado por personal de la Fábrica, y en el caso del motor eléctrico y las bombas contraincendios, se mira el nivel de aceite, estado de los rodamientos y otras tareas similares a las del resto de bombas y motores eléctricos de la instalación, pero no existe un procedimiento con instrucciones concretas para su realización, siendo perfectamente conocidas dada la experiencia y formación del personal que las realiza.

La Inspección revisó la siguiente documentación de las dos últimas ejecuciones del mantenimiento preventivo quinquenal de las bombas:

- IRV 5.2.4.8 rev.9 realizado en marzo de 2011 (OT 67873)
- IRV 5.2.4.8 rev.8 realizado en mayo de 2006

Durante la inspección se comprobó el histórico de intervenciones de mantenimiento correctivo y preventivo sobre las bombas contraincendios en los últimos cinco años, resultando ser los siguientes:

- OT-72950 del 18/03/2011 "Resistencia radiador derivada"
 - OT-80161 del 13/06/2012 "Fallo arranque bomba jockey"
 - OT-85741 del 10/06/2013 "Arranque de la motobomba por cable flojo en presostato"
 - OT-88294 del 13/11/2013 "Mal estado manguitos refrigeración motobomba"
 - OT-91510 del 23/05/2014 "Sustituir baterías bomba diesel contraincendios"
 - OT-93815 del 28/10/2014 "Cambio de resistencia y limpieza del circuito de refrigeración"
- La Inspección comprobó las operaciones del plan de trabajo IC005A del mantenimiento preventivo anual de la ventilación y climatización en zona controlada, mediante la OT-95268 correspondiente a su ejecución en marzo de 2013.

Se realizaron las siguientes comprobaciones relativas a la **implantación del programa de vigilancias y calibraciones**:

- Se presenció, de forma parcial, la ejecución de los requisitos de vigilancia (RV) que se listan a continuación, sin nada que reseñar:
 - R.V 5.2.4.3: *"Comprobación mensual del arranque de las bombas principales, del grupo hidroneumático y de la posición de las válvulas del circuito"*
 - R.V 7.2.4.3-2: *"Medida trimestral de velocidades en equipos de producción y control quincenal de caída de presión en prefiltros primarios"*
 - 10.1.4.3.1: *"Comprobación semanal y de puesta en marcha de la red de H₂, de fugas en hornos y líneas de suministro"*
- Se revisaron los protocolos de resultados (IRV) de las últimas ejecuciones de los RVs siguientes:
 - R.V 5.2.4.6: *"Comprobación anual grupo de bombeo C.I."*
 - R.V 5.2.4.8: *"Revisión quinquenal de las 2 bombas principales y del grupo diesel"*
 - R.V 7.2.4.5: *"Pruebas cada 18 meses de eficiencia de bancos de filtros secundarios por el método D.O.P."* del extractor nº EAC-22

Se realizaron comprobaciones parciales en los procedimientos de los RV siguientes:

- R.V 5.2.4.3: *"Comprobación mensual del arranque de las bombas principales, del grupo hidroneumático y de la posición de las válvulas del circuito"*
- R.V 5.2.4.6: *"Comprobación anual grupo de bombeo C.I."*
- R.V 5.2.4.8: *"Revisión quinquenal de las 2 bombas principales y del grupo diesel"*
- R.V 6.4.7: *"Inspección anual de las bombas y cuadros eléctricos"*
- R.V 6.4.8: *"Anualmente se realizará una revisión de la centrifugadora de la planta de tratamiento de aguas de baldeo"*
- R.V 11.5.4.6: *"Revisión quinquenal completa del grupo electrógena Nº 2"*

En relación con la **identificación y resolución de problemas de mantenimiento**, se solicitaron a los representantes del titular aclaraciones con respecto a una serie de órdenes de trabajo de correctivo identificadas en los informes anuales y mensuales de explotación. En los párrafos siguientes se resume lo indicado por el titular

- OT-86768 (20/09/2013): la bomba eléctrica de PCI fue declarada inoperable debido a una intervención en el cuadro eléctrico de la bomba para identificar elementos del esquema eléctrico y actualizarlo. No se produjo ninguna avería eléctrica ni fallo de la bomba.
- OT-88736 (9/12/2013): fuga de agua por la cámara de retardo del puesto de control de rociadores de la cámara de bombas de PCI. Se detectó un poro en la cámara de retardo, que

fue sustituida por una nueva. El suceso fue un hecho puntual que no se había producido anteriormente.

- Bloqueos de la terminal de diálogo MM8000 del sistema de PCI en la sala de control. Se comentaron las OT siguientes:
 - OT-86569 (5/7/2013): se bloqueó la comunicación de datos y para proceder a su normalización fue necesario contactar telefónicamente con el servicio técnico. Era la primera vez que se producía esta anomalía en la centralita de control que había sido instalada recientemente.
 - OT-88697 (6/11/2013): suceso idéntico al anterior. En esta ocasión ya no fue necesario contactar con el servicio técnico para resetear la centralita.
 - OT-86947 (8/8/13): la terminal MM8000 queda fuera de servicio por trabajos varios, normalizándose posteriormente. No se produjo ningún bloqueo de la centralita sino que se trató de una intervención programada.

El titular informó que, con posterioridad a los sucesos anteriores, no se ha vuelto a producir ningún nuevo bloqueo de la centralita MM8000.

- OT-92134 (7/7/2014): fallo de comunicación en el programa de visualización de valores del sistema de detección de gases. Fue necesario realizar una sustitución de la tarjeta de comunicación de la centralita de gases. El titular concluyó que la avería no supuso una merma para la seguridad ya que no influyó en la generación de alarmas y enclavamientos, y que la consola MM8000 era capaz de detectar en todo momento los estados de avería o alarma de los detectores de la instalación. La situación se alargó durante un periodo de 170 días.

OTs por averías de detectores de hidrógeno: el titular explicó que las OT se generan por la aparición de alarmas en la centralita de control, normalmente por la aparición de un valor negativo (-5). La forma de actuar ante la aparición de la alarmas es la comprobación "in situ" de que no existe fuga de hidrógeno en la zona y la posterior calibración del detector que dio alarma y su puesta de nuevo en servicio. No se realiza la sustitución del detector.

Los representantes de la fábrica informaron que el sistema de detección de hidrógeno es un sistema de diseño moderno que se ha instalado recientemente en la instalación y que lleva en funcionamiento menos de un año, por lo que están analizando las causas que motivan los desajustes de los detectores.

Asimismo informaron que los detectores son vigilados con el R.V 5.7.4.2, de frecuencia trimestral, con el que se comprueba la ausencia de averías y se realizan algunos ajustes y con el RV 5.7.4.4, de frecuencia semestral, con el que se realiza su calibración.

La Inspección destacó el hecho de que había algunas posiciones de detectores que parecían más sensibles al desajuste y/o alarma, como son por ejemplo el detector CH9 y el CH33.

- OTs por señalización de avería en el bus 6 de PCI: los técnicos de la fábrica explicaron que se trata de averías esporádicas difíciles de localizar, pero que no tienen consecuencias para la seguridad y que se resetean fácilmente. El bus 6 es un bus de alimentación de corriente

continúa a detectores y otros componentes del sistema de PCI en forma de anillo, lo que dificulta la identificación del punto en el que se produce la derivación y la consiguiente indicación de avería. Por la alimentación en forma de anillo los elementos alimentados desde el bus no quedan indisponibles a causa de la avería.

- Intervenciones del 14/07/2013 y 29/07/2013 en los cuadros eléctricos del sistema de alarma de criticidad (SAC): se realizó el reapriete de conexiones con el sistema fuera de servicio en todos los cuadros del sistema, tras haberse detectado valores de temperatura altos por termografía en alguno de los cuadros.

Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D^a [REDACTED] y D^a [REDACTED] del departamento de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, representantes del titular, en la que se repasaron las observaciones más significativas encontradas durante la inspección. A continuación se identifican las desviaciones más relevantes observadas durante la inspección:

DESVIACIONES

- El procedimiento P-RV-05.2.4.8, revisión en vigor y anteriores revisiones, para ejecutar el mantenimiento preventivo de los componentes del subsistema de agua contra incendios, Requisito de Vigilancia 5.2.4.8, no recoge criterios para realizar de forma correcta el trabajo incumpliendo el Manual de Gestión de Calidad de la instalación.

Por parte de los representantes de la Fábrica de Juzbado se dieron las facilidades necesarias para la actuación 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 28 de abril de dos mil quince.

[REDACTED]



[REDACTED]

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 la Fábrica de Combustible de Juzbado, para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

ANEXO I

AGENDA DE INSPECCIÓN

MANTENIMIENTO DE SISTEMAS DE SEGURIDAD EN LA FÁBRICA DE JUZBADO. ABRIL 2015

Lugar: Fábrica de Juzbado

Inicio: 15 de abril de 2015, hora aproximada 11 h.

Duración: prevista 2 días

Inspectores CSN: 



El periodo sujeto a inspección abarcará desde la anterior inspección de mantenimiento (acta referencia CSN/AIN/JUZ/13/175) hasta la actualidad y se basará en las OTs reportadas en los informes mensuales de explotación, así como en el informe anual de explotación del año 2013. Se seguirá el procedimiento de inspección del CSN PT-IV-89 "Mantenimiento de sistemas de seguridad en la Fábrica de Juzgado" en lo relativo a la gestión y eficacia del mantenimiento.

La inspección se centrará en las actuaciones del titular en relación con los siguientes puntos:

1. Implantación del programa de mantenimiento

- Se seleccionará un sistema/estructura o equipo de la zona de fabricación cerámica y otro de la zona mecánica, y se comprobará, a través del programa MAXIMO, las tareas de mantenimiento preventivo asignadas a los diferentes componentes, así como los procedimientos escritos aplicables.
- Revisión de las órdenes de trabajo (OTs) de la ejecución de las tareas anteriores, desde la fecha de la pasada inspección hasta la fecha de esta inspección: verificación de los procedimientos de prueba post-mantenimiento asociados y de los registros de datos de su ejecución.
- Revisión del histórico de fallos de componentes de los sistemas/estructuras y equipos seleccionados. Comprobación de algunas OTs de correctivo asociadas a esos fallos.
- Asistencia a mantenimientos preventivos o correctivos en curso en los días de la inspección: torno  (T. mecánico área cerámica) y pulidora nº 1 (), o cualquier otro mantenimiento en curso.

2. Implantación del programa de vigilancias y calibraciones

- Selección de una muestra de pruebas de vigilancia y calibraciones sobre componentes de estructuras/sistemas clase A: verificación de la frecuencia, procedimiento, criterios de aceptación, ...

- Revisión de los resultados de las últimas ejecuciones de las pruebas seleccionadas.
- Asistencia a alguna prueba de vigilancia que se realice durante los días de la inspección: R.V 5.2.4.3 “Arranque de las bombas CI”, R.V 5.6.4.2 “Comprobación de la existencia de presión adecuada en la red del sistema de extinción por agua pulverizada de transformadores”, R.V 7.1.4.5 “Control de la caída de presión en filtros CMs del SVAC y evaluar la evolución histórica de los valores” o R.V 7.2.4.3.-2 “Medición de las velocidades de extracción en cajas de guantes”.

3. Identificación y resolución de problemas de mantenimiento

- Comprobación de algunas OTs de correctivo para verificar la identificación por parte del titular de posibles problemas de mantenimiento.
- Revisión de los análisis de fallos funcionales de sistemas clase A ocurridos en el periodo inspeccionado, acciones correctoras identificadas relacionadas con mantenimiento y estado de implantación de tales acciones.

Adicionalmente, se realizarán verificaciones sobre:

- entradas en el programa de acciones correctoras relacionadas con Mantenimiento, Pruebas y Calibraciones.
- cierre o estado de pendientes derivados de la anterior inspección del mantenimiento, Acta Ref. CSN/AIN/JUZ/13/175, y de las anteriores.



ANEXO II

DOCUMENTACIÓN UTILIZADA DURANTE LA INSPECCIÓN

Los documentos utilizados, total o parcialmente, durante la inspección fueron los siguientes:

- Procedimiento P-MIS-032. "Indicadores de mantenimiento". Rev. 1
- INF-MIS-00443. "Indicadores de mantenimiento del año 2014"
- G-MIE-006 "Guía de construcción o fabricación de termopares de hornos [REDACTED]"
- Procedimiento del R.V 5.2.4.3: "Comprobación mensual del arranque de las bombas principales, del grupo hidroneumático y de la posición de las válvulas del circuito". Rev. 19
- Procedimiento del R.V 5.2.4.6: "Comprobación anual grupo de bombeo C.I."
- Procedimiento del R.V 5.2.4.8: "Revisión quinquenal de las 2 bombas principales y del grupo diesel"
- Procedimiento del R.V 6.4.7: : "Inspección anual de las bombas y cuadros eléctricos"
- Procedimiento del R.V 6.4.8: "Anualmente se realizará una revisión de la centrifugadora de la planta de tratamiento de aguas de baldeo"
- Procedimiento del R.V 7.2.4.3-2: "Medida trimestral de velocidades en equipos de producción y control quincenal de caída de presión en prefiltros primarios". Rev. 24
- Procedimiento del R.V 7.2.4.5: "Pruebas cada 18 meses de eficiencia de bancos de filtros secundarios por el método D.O.P." del extractor nº EAC-22
- Procedimiento del 10.1.4.3.1: "Comprobación semanal y de puesta en marcha de la red de H2, de fugas en hornos y líneas de suministro"
- R.V 11.5.4.6: "Revisión quinquenal completa del grupo electrógeno Nº 2"
- Órdenes de trabajo mencionados en el acta



En Juzbado a 18 de mayo de 2015

PO

Fco.

Director de Operaciones Combustible Nuclear

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/15/202 en documento anexo (INF-AUD-003230 Rev. 0).

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/15/202

✓ **Página 3 de 10, párrafos 3 y 6**

Donde dice:

“... tabla 3.5 del Estudio Final de Seguridad (EFS)...”

ENUSA expone:

Debe decir:

“... tabla 3.3 del Estudio Final de Seguridad (EFS)...”

✓ **Página 4 de 10, último párrafo**

Donde dice:

“La Inspección comprobó las operaciones del plan.....a su ejecución en marzo de 2013”.

ENUSA expone:

Debe decir:

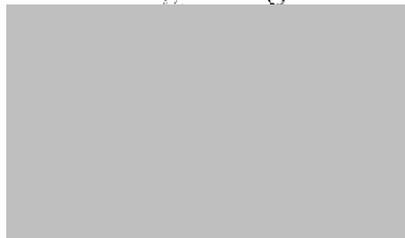
“La Inspección comprobó las operaciones del plan.....a su ejecución en marzo de 2015”.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/15/202**, correspondiente a la Inspección realizada en la Fábrica de Combustible de Juzbado, los días quince y dieciséis de abril de 2015, los inspectores que la suscriben declaran:

- Página 3 de 10, párrafos 3 y 6: se acepta el comentario.
- Página 4 de 10, último párrafo: se acepta el comentario.

Madrid, 28 de mayo de 2015



Fdo.:

Inspectora CSN