

ACTA DE INSPECCIÓN

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

CERTIFICAN: Que el día veinticuatro de noviembre de dos mil quince 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 30 de junio de 2006.

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 y a la revisión y experiencia acumulada del proceso de gestión de modificaciones, 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.

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] perteneciente a la organización de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa.

Se comenzó por el punto 1 de la Agenda 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. Se detallan a continuación los principales aspectos tratados para cada una de las modificaciones revisadas:

- **Modificación nº STIE 2013/019 "Modificaciones en la mezcladora de 100 litros de UO₂"** consistente en la renovación y mejora de diversas partes (ascensor, báscula y accionamiento válvula) de esta mezcladora ubicada en el almacén de polvo. Esta modificación fue descrita por el titular en la inspección del PBI de 2014 y se finalizó su implantación en la fábrica el pasado mes de julio, como se refleja en el correspondiente

dossier DSSR-667. Se comprobó que no se ha modificado la Hoja de Seguridad I-HS-15.010 cuya necesidad de revisión se identifica en el Análisis Previo, para indicar que los bidones se retirarán con un peso neto máximo de 30 kg., y que si exceden este valor se procederá a partir el contenido del bidón en dos, de manera que ambos bidones queden con un peso neto máximo de 30 kg.

- Modificación nº STIS 2013/036 “Sustituir las actuales bombas de la planta de baldeo P2-A y P2-B” que consiste en la sustitución por obsolescencia de estas bombas por otras similares con nuevas dimensiones de las tuberías de carga y descarga. SN ha realizado el análisis de la nueva geometría y volúmenes de agua en la zona (presencia de moderadores), comprobando que está cubierto por el Estudio de Criticidad (EC). La modificación está finalizada en septiembre de 2014 según se refleja en el dossier DSSR-654.
- Modificación nº STIE 2014/055 “Realizar Poka-yoke en carros porta bandejas de lodos rectificado y porta botes beakers” que consiste en la introducción de barreras físicas (arcos que impiden apilamiento de botes y uso de bandejas) que evitan errores de manejo y posibles accidentes de caída de botes o barras. No implica ninguna modificación de la disposición del material nuclear por lo que está cubierta por el EC vigente. Implantada en marzo de 2015 según dossier DSSR-706.
- Modificación nº STIE 2012/011 “Eliminación camino de rodillos salida cabina de trasvase almacén de polvo” que evita los riesgos de atrapamiento de la mano en la operación de colocar los botes en el camino de rodillos para su izado a la entrada en la cabina de muestras. No supone modificación de la disposición del material nuclear por lo que está cubierta por el EC.
- Modificación nº STIE 2014/038 “Instalación de blindajes en la zona de mezcladoras”, de origen ALARA, en la que SN ha revisado el posible efecto como reflector neutrónico del nuevo blindaje consistente en una placa de plomo de 6 mm cubierta por una chapa de acero de 2 mm por ambos lados. Su análisis concluye que este efecto queda cubierto por la hipótesis de la capa de agua de 2.5 cm asumida en el análisis por lo que no hay modificación del EC. Para justificar esta conclusión se mostró a la Inspección el documento INF-EX-5282 de 2007 en el que se realiza el cálculo de la equivalencia agua/plomo+hierro a efectos de reflexión neutrónica.
- Modificación nº STIE 2012/073 “Instalación de blindaje en zona de almacén de polvo” que se revisó a continuación por su similitud con la anterior. En este caso no se ha requerido la evaluación de SN por encontrarse el nuevo blindaje suficientemente alejado del material nuclear y no existir por tanto posibilidad de reflexión neutrónica.
- Modificaciones relacionadas con el nuevo proceso de coating que se va a realizar en la fábrica (pre-oxidación de la zona inferior de los tubos previa a la carga de pastillas en los mismos) en el que no se va a manejar material nuclear. Sin embargo, los nuevos equipos se van a instalar en una plataforma elevada sobre la primera etapa de inspección de barras ya cargadas con pastillas en zona Mecánica, requiriendo el paso de tuberías de agua sobre esta zona con material nuclear. SN ha revisado el control de moderación en las nuevas

condiciones, requiriendo la instalación de bandejas de recogida y verificando la protección de los equipos frente a posibles derrames:

- o STIE 2013/054 "Acopio, instalación y puesta en marcha de un proceso de coating (pre-oxidación de barra combustible)".
- o STIS 2014/13 "Suministro de agua para el nuevo proceso de preoxidación de conjunto tapón inferior-tubo combustible (CTTI)".
- o STIE 2014/054 "Instalación de mesas de entrada a la instalación de preoxidación".
- o STIE 2014/054 "Instalación de mesas de salida a la instalación de preoxidación".
- o STIE 2015/044 "Instalación de las conducciones de agua entre equipos y drenaje de bandejas de recogida de agua".

En ninguno de los casos ha sido necesario modificar el EC de la zona pues está cubierto por el parámetro moderación externa del análisis.

- Modificación nº STIE 2014/058 "Carro auxiliar portabandejas plano A-342-03-00-00-000-E" consistente en eliminar los rodillos de este carro en las zonas coincidentes con las pinzas de la carretilla para facilitar la ubicación de las bandejas en el proceso de carga/descarga de la carretilla a estos carros. No hay modificación de la disposición del material nuclear ni de las cotas de los carros por lo que no se modifica el EC.
- Modificaciones nº STIE 2014/070-071-072 "Blindaje móvil lavado elementos combustibles" que reflejan la instalación de tres blindajes, dos móviles en la parte delantera y trasera del puesto de trabajo en los pozos y uno fijo de tipo mampara para el puesto trabajo del ordenador y del banco de trabajo de la zona de embalaje, cuyo objetivo es la reducción de la exposición de los trabajadores de la zona de lavado y embalaje. Como en las anteriores modificaciones de instalación de blindajes, están compuestos de una chapa de plomo de 6 mm con una de acero a cada lado en este caso de 1mm. SN ha analizado el posible efecto reflector neutrónico de los mismos, concluyendo que queda cubierto por las hipótesis del EC según el mismo cálculo que se cita más arriba (recogido en INF-EX-5282) para los otros blindajes.
- Modificación STIE 2012/007 "Soldadura y sellado en la línea de fabricación de gadolinio" que recoge el alcance actual, muy reducido, de la modificación original que contemplaba la instalación de una nueva línea completa de carga de barras de Gd. Consiste en la automatización de los procesos de soldadura y sellado de manera similar a las líneas de UO₂. Se mantienen tanto las posiciones de los equipos como las cotas de manejo del material nuclear por lo que está cubierto por el EC. Se ha realizado también el análisis de interacciones con resultado positivo.
- Modificaciones nº STIS 2013/041-046-047-048 "Implantación de enclavamientos láser en L-1, L-2, L-3 y L-6" como consecuencia de un requisito del cliente [REDACTED] para la certificación del valor del diámetro de pastillas, consistentes en diversas mejoras en el proceso de medida por láser y gestión de rechazos. Se mantiene el diámetro de pastilla asumido en el EC así como la disposición del material nuclear en el equipo de medida por lo que está

cubierto por el EC. Estas modificaciones acababan de implantarse (excepto la 048) en octubre de 2015 según dossier DSSR-714.

- Modificación nº STIE 2012/074 “Mejoras en el equipo de inspección de pastillas de la Línea 2” para mejorar la fiabilidad del mismo (empujador, lógica de control...), manteniéndose la cota mínima en posición de carga y la disposición del material nuclear asumida en el EC.
- Modificación STIE 2015/046 “Modificación cabina de guantes laboratorio químico” que consiste en añadir a esta cabina de guantes una puerta que permite el paso de un bidón EJA de residuos para su traslado a UO₂. Con las modificaciones en curso en la zona de gadolinio, no hay opción de almacenaje en esta zona contigua al laboratorio por lo que los residuos deben trasvasarse a la zona de UO₂. En el laboratorio químico se mantiene un control de inventario de masa segura, cuyo límite (25 kg. de UO₂ equivalente a 22 kg de U) no se ve modificado por la presencia de este bidón EJA cuyo contenido deberá contabilizarse en este control de masa, por lo que no hay modificación del EC. Es necesario revisar la Hoja de Seguridad I-HS-23.000 para recoger la operación de salida del laboratorio de este bidón. Está implementada desde septiembre de 2015, según dossier DSSR-761.
- Modificación STIE nº 2012/029 “Trasladar equipos de zona cerámica gadolinio” que recoge la redistribución de los equipos actuales (no hay nuevos) para la nueva línea de Gd, se desplazan la cabina de cribado/pesaje Gd₂O₃, el horno de oxidación y la cabina de trasvase entre bidones, lo que requiere un reanálisis de las interacciones neutrónicas en la zona, basado en el método del ángulo sólido en la zona del horno de oxidación estático y cabina de cribado y en la distancia entre equipos superior a 3.7 m o red planar en el resto. Se modifican los planos de los capítulos del EC de oxidación INF-EX-2371 Rev.5 y sinterizado INF-EX-2503 Rev.3, y se revisa el análisis de interacciones en estos dos capítulos del EC.
- Modificación nº STIE 2014/048 “Ampliación tratamiento de residuos de Gd y nueva ubicación del almacén de bidones de cuarentena” que supone algunas modificaciones menores en el capítulo del EC INF-EX-2502 (actualización interacción neutrónica según INF-EX012708) que recoge la zona de Tratamiento de residuos sólidos y que se actualizarán en la próxima revisión anual pues no se necesita para la puesta en marcha de la modificación.
- Modificación nº STIE 2014/042 “Nuevo almacén de bidones de Gd” que se va a ubicar en una zona nueva, destinada a conversión en los planes originales de la fábrica, lo que requiere revisar el EC con la nueva implantación (INF-EX-001780). Esta modificación requiere su comunicación al CSN tres meses antes de su implantación, lo que no ha tenido lugar todavía.
- Modificación nº STIE 2012/009 “Colocar barrera física en carretilla móvil almacén de polvo” que fija la posición de los bidones para evitar su movimiento involuntario y acumulación en un lado mediante unos topes en las plataformas giratorias. Cubierta por el EC puesto que no modifica ningún parámetro del estudio, se ha finalizado en octubre de 2015. Modifica la Hoja de Seguridad I-HS-01.041 Rev.11 para incluir la limitación de un único bidón por cada ubicación de la carretilla, con un máximo de cuatro.

La Inspección fue informada de que ENUSA ha solicitado autorización al Ministerio de Industria, Economía y Turismo para la realización de dos modificaciones:

- Documentación para licenciar SCALE 6.1 como método validado de cálculo para realizar el Estudio de Criticidad.
- Actualización del análisis del almacenamiento de contenedores y plataformas cargadas.

Siguiendo con el punto 1 de la Agenda se revisaron algunas Hojas de Seguridad modificadas durante el último año previamente identificadas por la Inspección.

Se revisó la Hoja de seguridad HS-02.060 "Rectificado" en revisión 20 que recoge las modificaciones a la mezcladora recogidas en la STIE 2012/032: sistema de control de masa con nueva célula de carga y control de pesaje.

Se revisó la Hoja de seguridad HS-04.080 "Transporte de barras desde la esclusa de comunicación con la zona de gadolinio hasta zona mecánica" en revisión 2 en la que se limita este transporte a dos bandejas de 25 barras cada una tras la implantación de la STIE 2012/046 "Nuevo carro de transporte de barras combustibles para la zona de UO₂" revisada en la inspección del PBI en 2014.

Se revisó la Hoja de seguridad HS-08.025 "Transporte de barras PWR taponadas sin soldar, desde la esclusa de comunicación con la zona de Gd hasta carga de barras de la zona PWR en zona de UO₂" en revisión 1 en la que se limita este transporte a dos bandejas de 25 barras cada una. Al igual que en la HS anterior, esta revisión deriva de la implantación del nuevo carro con capacidad para combustible tipo XL de acuerdo con la modificación STIE 2012/046.

Se revisó la Hoja de Seguridad HS-01.041 "Almacenamiento en estanterías (Área de almacenamiento de polvo)" en revisión 11 que limita el uso de la carretilla eléctrica del Almacén de Polvo exclusivamente a transporte, no a almacenamiento, con un máximo de 4 bidones según la modificación STIE 2012/009 revisada en esta Inspección.

Se revisó la Hoja de Seguridad HS-18.131 "Cabina de trasvase de material nuclear" en revisión 6 en la que se modifican los tres requisitos de criticidad para sustituir el bidón EJA por cualquier bidón de los autorizados en la fábrica.

Se revisó la nueva Hoja de Seguridad HS-30.010 "Almacenamiento provisional de material contaminado" que permite el almacenamiento de este material contaminado (filtros y prefiltros) en una zona habilitada en UO₂ como consecuencia de las modificaciones en curso en la zona de Gd, en la que se almacenaba este material, que impiden la presencia de material nuclear.

Se revisó la Hoja de Seguridad HS-23.000 "Laboratorio químico" en revisión 9 que refleja la nueva maniobra de salida de residuos en el bidón EJA a la que aplica la limitación de inventario del laboratorio, recogida en la modificación STIE 2015/046 revisada en esta Inspección.

Se revisó la Hoja de Seguridad HS-02.050 "Sinterizado" en revisión 17 que permite una acumulación de pastillas para sinterizado de hasta dos alturas de cajas en cada bote de Molibdeno o que esta acumulación de pastillas no supere la altura del bote, eliminando el requisito de tener que almacenar en cajas dentro de los botes de Mo.

Se revisó la nueva Hoja de Seguridad HS-11.080 "Recogida de residuos radiactivos del laboratorio químico", que regula las operaciones con residuos radiactivos en el laboratorio teniendo en cuenta la modificación STIE 2015/046 y la presencia de bidones EJA y EJB.

Se revisó la Hoja de Seguridad HS-20.002 "Carretilla eléctrica de zona mecánica", en revisión 1, para eliminar los requisitos aplicables a operaciones actualmente prohibidas por prevención de riesgos para evitar posibles accidentes.

Se continuó con el punto 2 de la Agenda relativo al seguimiento del proceso de gestión de modificaciones tras la implantación de la Guía de Seguridad GS 3.1 "Modificaciones en instalaciones de fabricación de combustible nuclear". En este contexto, y tras la experiencia adquirida en este periodo, ENUSA ha revisado los procedimientos marco que desarrollan el proceso de modificaciones P-OE-06.012 "Desarrollo y modificación de sistemas de seguridad e instalaciones" y P-OE-06.013 "Desarrollo y modificación de equipos y almacenes" ambos en revisión 2 emitida en marzo de 2015 en un intento de clarificar y simplificar los procesos en el que continúan trabajando.

Se continuó con el punto 3 de la agenda revisándose las actividades de licenciamiento planificadas para el próximo año, siendo de destacar, en cuanto a impacto en los Análisis de Criticidad, en Zona Cerámica, las relativas al cambio de la mezcladora de Gadolinio, que está previsto ubicar en una cota superior a toda la línea lo que modifica el análisis de interacciones, y la nueva instalación prevista para reacondicionamiento de bidones de residuos sólidos, y en Zona Mecánica la instalación de un nuevo escáner pasivo, que sustituirá al actual que requiere una fuente de Californio. En cuanto a contenedores de transporte, están previstas revisiones de las convalidaciones de los contenedores 3516 de polvo y RA-3D de elementos combustibles, así como un arreglo especial para retornar a Juzbado en un contenedor [REDACTED] un elemento combustible dañado en Francia.

Se pasó al punto 4 de la agenda que recoge la visita a la instalación, incluyendo la Zona Cerámica de UO₂ y 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 abordaron los siguientes puntos previamente identificados por la Inspección:

- En la Zona Cerámica de UO₂ la Inspección realizó las siguientes comprobaciones:
 - Se visitó el Almacén de Polvo comprobándose:
 - el funcionamiento de la mezcladora de 100 litros tras las modificaciones implantadas de acuerdo con la STIE 2013/019. Se chequeó la Hoja de Seguridad I-HS-15.010 en revisión 8,
 - la implantación del blindaje en el puesto de trabajo próximo al almacén de cuarentena de acuerdo con la STIE 2012/073,
 - la eliminación del camino de rodillos en la cabina de trasvase según la STIE 2012/011, se ha introducido una báscula en el propio camino de rodillos para evitar tener que mover el bidón,

- el nuevo sistema de rodillos giratorios y topes en la carretilla de acuerdo con la STIE 2012/009, que fija las posiciones de los bidones e impide, mediante un sistema de topes, el desplazamiento de los mismos para evitar que se sitúen 3 en línea.
- o Se continuó con la Línea 1 de UO₂ comprobando la implantación del alimentador vibrante en la cabina de la pre prensa de acuerdo con la STIE 2013/018.
- o En la Línea 2 se comprobó la implantación y el funcionamiento de los nuevos enclavamientos del láser que mide el diámetro de pastilla a la salida de la rectificadora de acuerdo con la STIE 2013/041/046/047, con nuevas condiciones más restrictivas en relación con los rechazos.
- o En diversos carros de esta Zona Cerámica se comprobó la implantación de la STIE 2014/055 consistente en la colocación de una barrera física (arcos metálicos), control ingenieril del parámetro masa, que impide tanto el apilamiento de botes como la carga de bandejas en estos carros.
- o En la mesa de carga de barras se comprobó la implantación de la STIE 2012/087, rediseño de los faldones de las toberas de carga de barras con juntas con cordón de silicona rígido.
- o En la Zona Mecánica se realizaron las siguientes comprobaciones:
 - o Se comprobó la ubicación de la nueva plataforma para la futura implantación del equipo de coating (STIE 2013/054), situada sobre la primera fase de inspección de barras. Se está trabajando en los sistemas auxiliares pudiendo observarse el trazado de las nuevas tuberías de agua con las bandejas de recogida de acuerdo con la STIE 2015/044, introducidas debido a que una parte del recorrido de las tuberías transcurre por debajo de la plataforma.
 - o Se comprobó la implantación de los blindajes en los puestos de trabajo de la zona de lavado, dos blindajes portátiles en el pozo de lavado (STIE 2014/070 y 071) y un blindaje fijo en la mesa de trabajo próxima.
 - o Se comprobó la implantación del perfil de caucho en las bandejas del almacén de barras BWR según lo establecido en la STIE 2014/006.
 - o Se comprobó la incorporación de un pestillo al gancho del que cuelga cada elemento combustible en el almacén BWR de acuerdo con la STIE 2011/003 para evitar la posible salida del elemento en caso de sismo.
 - o Se comprobó la implantación de los topes centrales en un carro de transferencia de dos caminos de rodillos BWR de acuerdo con la Modificación STIE 2012/086, para permitir el transporte de dos bandejas pequeñas (tipo B para 99 barras). Se comprobó además la correcta ubicación en el carro del nuevo Cartel de Seguridad Nuclear I-C-SN-14/01 para indicar la nueva opción de carga.
- o Se visitó por último el Laboratorio Químico comprobándose la apertura de una puerta en la cabina de guantes para permitir el paso de bidones EJA con residuos de acuerdo con la

STIE 2015/046. Se chequearon las Hojas de Seguridad I-HS-23.000 "Laboratorio químico" en rev.9, que recoge y I-HS-23.002 "Esclusa de paso. Laboratorio químico" en revisión 1 para recoger el nuevo proceso de trasvase de bidón EJA en la cabina de guantes.

Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D. [REDACTED] D. [REDACTED] y D^a [REDACTED] representantes del titular, 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 4 de diciembre 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 ENUSA, para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del Acta.

En Juzbado a 22 de diciembre de 2015

PO



Director de Operaciones Combustible Nuclear

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/15/209 en documento anexo (INF-AUD-003316 Rev. 0).

	Ref.: INF-AUD-003316 Rev. 0 Página 1 de 2
---	---

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/15/209

✓ **Página 3 de 8, párrafo 1**

Donde dice:

“STIE 2013/054 “Acopio, instalación y puesta en marcha.....”

ENUSA expone:

Debe decir:

“STIE 2014/054 “Acopio, instalación y puesta en marcha.....”

✓ **Página 3 de 8, último párrafo**

Donde dice:

“Modificaciones nº STIS 2013/041-046-047-048 “Implantación de enclavamientos láser en L-1, L-2, L-3 y L-6” como consecuencia de un requisito del cliente [REDACTED]..”

ENUSA expone:

No se considera conveniente que aparezca el nombre del cliente en el acta de inspección

	Ref.: INF-AUD-003316 Rev. 0 Página 2 de 2
---	---

✓ Página 4 de 8, párrafo 5

Donde dice:

“Modificación nº STIE 2014/042 “Nuevo almacén de bidones de Gd”.....Esta modificación requiere su comunicación al CSN tres meses antes de su implantación, lo que no ha tenido lugar todavía”.

ENUSA expone:

La comunicación al CSN ha sido realizada el 29/06/2015 junto a la COM-048992.

✓ Página 8 de 8, párrafo 1

Donde dice:

“Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D. [REDACTED] D. [REDACTED] y D^a [REDACTED] representantes del titular,”.

ENUSA expone:

“Antes de abandonar las instalaciones, la Inspección mantuvo una reunión de cierre con la asistencia de las personas siguientes: D. [REDACTED] D. [REDACTED] representantes del titular,”.

DILIGENCIA

En relación con los comentarios formulados en el "Trámite" del Acta de Inspección de referencia **CSN/AIN/JUZ/15/209**, correspondiente a la Inspección realizada a la Fábrica de Elementos de Combustibles de Juzbado, el día veinticuatro de noviembre de 2015, los inspectores que la suscriben declaran:

- **Página 3 de 8, párrafo 1:** Se acepta el comentario que modifica el contenido del Acta.
- **Página 3 de 8, último párrafo:** Se acepta el comentario que modifica el contenido del Acta.
- **Página 4 de 8, párrafo 5:** Se acepta el comentario que modifica el contenido del Acta.
- **Página 8 de 8, párrafo 1:** Se acepta el comentario que modifica el contenido del Acta.

Madrid, 12 de enero de 2016

Fdo.:

[Redacted signature]

Inspectora CSN



Fdo.:

[Redacted signature]

Inspector CSN