Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

CSN/AIN/JUZ/10/141

CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

ACTA DE INSPECCION

D. [redacted] y Dña. [redacted], Inspectores del Consejo de Seguridad Nuclear.

CERTIFICA: Que los días del 18 y 19 de octubre de 2010, se han personado en la fábrica de combustible de Juzbado (Salamanca), en base a la Orden Ministerial de tres de julio de 2006 por la que se autoriza la séptima prórroga de las Autorizaciones de Explotación Provisional y de Fabricación, concedidas a su titular ENUSA Industrias avanzadas, S.A.

Que la inspección tenía por objeto realizar comprobaciones sobre modificaciones de diseño de acuerdo con el procedimiento PT.IV-215 del SISC en lo que es aplicable a la Instalación.

Que una parte de la inspección tuvo como finalidad realizar comprobaciones en la aplicación del proceso de gestión de modificaciones de diseño, y otra parte de la inspección se centró en la realización tanto de comprobaciones técnicas como desde el punto de vista de garantía de calidad sobre una muestra de modificaciones de diseño seleccionadas previamente al desarrollo de la inspección, y que se relacionan a continuación:

- Eliminación del propano en los hornos de sinterizado y densificado (FSN nº 1285)
- Desmontar el proceso de humidificación del horno de Gadolinio y ampliar la red de CO_2 hasta el horno de la línea 1 (FSN nº 1368)
- Ampliación de la línea de CO_2 hasta el horno de sinterizado BWR (FSN nº 1379)
- Automatización horno [redacted] línea 3 (FSN nº 1384)

Que la inspección fue recibida por, Dña. [redacted] Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa, Dña. [redacted] técnico de Licenciamiento, D. [redacted] Jefe de Mantenimiento e Ingeniería de Equipos, D. [redacted], Jefe de Operaciones, D. [redacted], Jefe de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas , D. [redacted] Jefe de Gestión de la Seguridad y [redacted], Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas, quienes manifestaron conocer y aceptar la finalidad de la inspección.

Que, 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.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

Que 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 por la misma, resulta:

Gestión de modificaciones de diseño (MD)

Que según se dijo actualmente las MD´s se llevan a cabo de acuerdo con el procedimiento P-OE-06.004, Rev. 8 de fecha 15-10-2010 "Desarrollo de equipos, sistemas e instalaciones". Que, por tanto las modificaciones relativas a los hornos que se vieron en esta inspección se llevaron a cabo con revisiones anteriores a este procedimiento.

Que se hizo una breve presentación de este procedimiento. Que de un modo muy general cuando surge la necesidad de realizar una MD se emite una solicitud de trabajo (STDI) que puede ser mayor o menor que se traslada al Comité de decisión quien valora el impacto y si la MD ha de implantarse vía "Ingeniería" o "Vía Modificación directa", es decir gestionada vía el peticionario o vía ingeniería

Que según manifestó la Inspección dicho procedimiento no define modificación Mayor ni modificación Menor. Que según se dijo si de la modificación se deriva un impacto potencial en Seguridad (lo que se suele decidir por la implicación de material nuclear), en PR o en PCI se considera Mayor.

Que según se dijo las definiciones de modificación Mayor o Menor se incluirán en el procedimiento.

Que el procedimiento no establece el modo en que el Comité de Decisión ha de reflejar sus decisiones. Que dicho Comité no elabora actas de reunión. Que dicho Comité no sólo decide el modo en que ha de gestionarse una modificación sino que también las prioriza y las rechaza. Que según se dijo ENUSA analizaría el modo de reflejar las actividades de este Comité.

Que esta STDI, caso de ser Mayor se remite al Comité de Seguridad Nuclear de la Fábrica (CSNF) y se documenta a través del acta del Comité (ya que personas del Comité de Dirección pertenecen a su vez al CSNF).

Que en el procedimiento no se recoge el proceso seguido para determinar si la MD afecta a las condiciones de Seguridad y si afectan a los DOEs.

Que dentro de este procedimiento se contemplan los procesos de cualificación de forma muy somera. Que según se dijo este aspecto se mejoraría para reflejar cómo el proceso de cualificación se integra en el proceso de modificación de diseño..

Que dentro del alcance del procedimiento exhibido no se encuentra los cambios a procedimientos de seguridad.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

Que el Comité de decisión firma en el formato de la STDI una vez ha sido lanzada y se emite la FSN o solicitud de modificación y ampliación de equipos, sistemas, procesos o diseños del producto.

Que la FSN define las secciones que han de realizar las evaluaciones de la STDI. Que estas secciones (como pueden ser Seguridad y Salvaguardias, la sección Responsable del sistema o PCI) que realizan las evaluaciones realizan un inspección al finalizar la implantación de la modificación.

Que el procedimiento hace referencia al protocolo de pruebas.

Que el protocolo de pruebas no se incluye en la FSN. Que la Inspección manifestó que el protocolo de pruebas ha de ser parte de la FSN.

Que son los propios evaluadores los que determinan la necesidad de realizar formación específica.

Que la FSN adjunta una hoja de control de las inspecciones realizadas Que según se dijo lo indicado en esta hoja de control se complementa con correos electrónicos. Que la Inspección manifestó que la trazabilidad de este proceso, como ocurre en el caso de los hornos, no es lo suficientemente precisa ya que hasta ahora se vienen utilizando FSN´s ya aprobadas para diferentes equipos afectados por diferentes modificaciones.

Que el control de los pendientes de las inspecciones derivadas de una FSN quedan reflejado en las "Hojas de Control de Modificación", en la que consta la fecha de autorización y las observaciones derivadas de las inspecciones. Que dependiendo de los resultados de inspección la Autorización puede ser parcial, provisional o definitiva. Que dichas autorizaciones se estampan en el sistema o equipo, de modo que se pueda seguir su validez, ya que en caso de ser provisional se hace constar la fecha hasta que dicha provisionalidad es válida.

Que según se dijo no existe una vía de urgencia para instalar una modificación provisional y que no se considera necesario implantar est

Que según se dijo el Procedimiento P-OE-06-004 se encuentra en proceso de revisión, para incorporar una nueva gestión de las MD, que incorpore los cambios derivados de la nueva organización. Se crean dos equipos uno de diseño y otro de revisión de diseño en el que están incluidos tanto Ingeniería como Seguridad.

Que el procedimiento anterior hará referencia a un procedimiento de seguridad que incorpore los criterios para clasificar las MD y las implicaciones de las mismas de acuerdo con la Guía de MD que se está preparando en el CSN en colaboración con ENUSA. En este procedimiento se recogerán muchos de los aspectos que la Inspección hizo contar, y de hecho ya están en estudio en ENUSA.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

Intervenciones de la Organización de Gestión de Calidad en la gestión de las modificaciones de diseño.

Que según se dijo Gestión de Calidad está involucrada en el Proceso de Modificaciones al diseño de dos maneras diferentes:

1. En línea: a través del CSNF, del que la Jefa de Gestión de Calidad es miembro, y durante el proceso de acopios, es decir incluyendo los requisitos de calidad, tanto estándar como específicos, para los pedidos .
2. Fuera de línea: mediante auditorías.

Que al respecto se exhibió:

- El Informe de auditoría 001838 correspondiente a la Planificación de las infraestructuras y desarrollo y cualificación de equipos y sistemas que se llevó a cabo a la organización de Desarrollo y Mantenimiento y a la organización de Seguridad. Que entre otros aspectos el alcance de la auditoría incluía la Planificación y control de las infraestructuras, la gestión de proyectos., el desarrollo y cualificación de equipos, sistemas y instalaciones, la formación o las no conformidades y acciones correctoras.

- Que en esta auditoría se abrieron dos deficiencias, tres acciones a tomar a tomar y 7 recomendaciones. Que la Inspección hizo el seguimiento del estado de las desviaciones y de la Recomendación R-01 referente al Comité de Decisión .

- El informe de auditoría 0001839 que incluye la Lista de Comprobación seguida en la auditoría 001838.

Vista a la zona cerámica de la Inspección

Que la Inspección hizo un recorrido por el área cerámica para ver los equipos en los que se habían realizado las modificaciones de diseño objeto de esta inspección, particularmente por el área de sinterizado, en la que se pudieron ver físicamente las modificaciones realizadas en los hornos. Y se visitó también la zona de inspección de pastillas.

Que se comprobó que sobre los hornos en los que se había realizado alguna modificación, se encontraban pegatinas de hojas de control de la misma, con la última autorización que se había dado.

Comprobaciones de la Inspección sobre las Modificaciones de Diseño Seleccionadas

FSN nº 1384: Automatización horno [redacted] línea 3

Que la modificación tiene por objeto realizar el cambio de automatismo del horno citado, de acuerdo con la ESP-EQ-DEI Nº 018, para implantar todas las mejoras

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

realizadas en el horno de la Línea 2, así como las mejoras evaluadas por el grupo de hornos y recogidas en el AR-001227.

Que se exhibió la STDI de fecha 30 de abril de 2009 (referencia: 2009/096) en la que se especifican las modificaciones que proponen realizar en el horno citado:

- Adaptación a normativas oficiales ATEX
- Modernizar y simplificar el armario de gases, eliminando el propano.
- Realizar las modificaciones realizadas en el horno de la línea 2, y las mejoras propuestas por el grupo de hornos (acta AR-001227).
- Instalar resistencias eléctricas para sustitución del propano con doble antorcha.

Que en el formato se recoge la clasificación de la Modificación como mayor, y se registra la firma del Comité de Decisión.

Que se entregó a la Inspección copia de la ESP-EQ-DEI Nº 018: "Especificación de compra automatización horno de sinterizado [redacted] (Línea 1) con la que se salió a la fase de petición de ofertas y que tiene por objeto definir el proyecto de automatización del horno de sinterizado [redacted], Mod. [redacted] 25/14/2109, Nº 30452 ubicado en la línea 1 y su adecuación a la normativa ATEX vigente. 16-04-2009, emitida el 16 de abril de 2009, en la que se recoge con detalle el proyecto de automatización del horno de la línea 1.

Que dicha especificación incluye entre otros datos, las características técnicas, el alcance del suministro o los modos de operación.

Que en el punto 4 "Características Técnicas" se recoge el consumo aproximado de gases para el purgado con nitrógeno o para proceso con hidrógeno. Que en el caso del purgado con nitrógeno en la cámara de entrada el consumo aconsejado es de 300 l/h (para un rango de 50-500 l/h).

Que el suministro de dichos gases lo realiza el Sistema de Automatismo acoplado al horno, cuyo suministrador fue la empresa [redacted].

Que la Inspección solicitó el Manual original del Fabricante para comprobar que efectivamente en la cámara de entrada el rango de consumo de nitrógeno era el de la especificación. Que el Manual original en su punto 1.4 aconseja ajustar las válvulas de regulación para que se suministre una cantidad de nitrógeno de 500 l/h. Que según se dijo el valor de 300 l/h es el valor medio que la experiencia en ENUSA aconseja para este el proceso de sinterizado en este horno.

Que sin embargo en la Hoja de Métodos que se exhibió, documento I-HH-02.050, rev. 24 de fecha efectiva 28-05-2010 en el apartado de parámetros de referencia Hornos [redacted] (PWR y BWR) el caudal parcial para la cámara de entrada de nitrógeno que se da como válido es de 300 ---800l/h. Que este valor máximo de 800 l/h no consta ni el manual original del fabricante ni en el especificación. Que los representantes de

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

ENUSA manifestaron que era un error y procederán a emitir una Hoja de Corrección de la hoja de parámetros de referencia y a analizar los rangos de consumo de gases de este horno, la especificación de compra, las especificaciones de compra de los equipos del sistema de automatización y los procedimientos de mantenimiento y planos con el fin de detectar si este error ha sido trasladado a más documentos y determinar la procedencia del mismo.

Que según se dijo el valor del caudal de entrada de nitrógeno en la cámara no es un valor asociado a ningún requisito de vigilancia..

Que con fecha 29 de mayo de 2009, se emite la Solicitud de Modificación y/o Ampliación de Equipos, Sistemas, Procesos o diseños de Producto (FSN) nº 1384, en la que se especifica que se realizará el cambio de automatismo del horno, según la especificación ESP-EQ-DEI nº 018 y que se implementarán todas las mejoras realizadas en el horno de la línea 2, así como las aceptadas por el grupo de hornos y recogidas en el acta de reunión AR-001227, indicando que todas las mejoras que se proponen ya habían sido evaluadas en anteriores FSN. Que se exhibió el Acta AR-001227.

Que en la FSN consta que se requiere la evaluación de Seguridad Nuclear y Salvaguardias, de Protección Radiológica, del responsable del Sistema, del responsable de SPCI y del responsable de hornos y se especifican como sistemas de seguridad afectados el Sistema de Fluidos Especiales y el Sistema de Ventilación y Aire Acondicionado.

Que se adjunta una relación de las modificaciones importantes a realizar en el horno citado.

Que el resultado de la evaluación de Seguridad Nuclear y Salvaguardias indica que se requiere la valoración del efecto de la modificación sobre el análisis integrado de seguridad del nodo referente al proceso de sinterizado PWR (horno de la línea 3) y la revisión del informe correspondiente.

Que desde el punto de vista de Licenciamiento se verían afectados la descripción del proceso recogida en los capítulos 4.1, 4.7, 5 y 10 del Estudio de Seguridad, aunque por la condición 4 de la Autorización de Explotación y Fabricación de la Fábrica, no se requiere solicitar autorización.

Que el resultado de la evaluación de Protección Radiológica recoge la necesidad de realizar inspección antes de la puesta en marcha de la modificación.

Que el resultado de la evaluación del responsable del Sistema de Fluidos Especiales , concluye que después de realizar la modificación y antes de dejar la instalación en servicio, se realizarán los Requisitos de Vigilancia (RV) nº 10.3.4.2, 10.3.4.3, 10.3.4.4 y el 10.1.4.3-1, cuando se inicie la utilización de hidrógeno.

Que el resultado de la evaluación anterior también recoge la necesidad de realizar inspección antes de la puesta en marcha de la modificación.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

Que en el resultado de la evaluación del responsable del Sistema de Protección contra Incendios (SPCI) se requiere que cuando el nuevo sistema de detección del sistema esté operativo, es recomendable emitir una STDI para llevar las alarmas de los hornos y todas las de la actual red de alarmas al MM8000 como alarmas independientes del SPCI.

Que el resultado de la evaluación del responsable de hornos especifica que la modificación se estima oportuna, necesaria y se considera aceptable.

Que en algunas de las evaluaciones citadas se indica la necesidad de modificar algunos procedimientos y planos, pero no se especifica cuáles. Que según se dijo este aspecto se modificaría en el sentido de regular este aspecto, con el fin de que queden especificados controlados todos los procedimientos y planos afectados por una FSN.

Que los resultados de las inspecciones se recogen en el apartado correspondiente de la FSN, pero únicamente se especifica la fecha de realización y se firma el conforme, con alguna breve anotación en alguna de ellas.

Que se entregó a la Inspección el protocolo de pruebas en el horno, Informe de referencia INF-OTR-000362, emitido el 17 de mayo de 2010, en el que se recogen con detalle las diferentes pruebas a realizar en el horno tras la modificación, así como los puntos que se verificaron en cada uno de ellos.

Que en la hoja de control de la FSN aparecen los registros siguientes:

- Presentación a la Organización de Seguridad el 29 de julio de 2009, junto con la aprobación de envío al CSNF.
- Aprobado el 4 de septiembre de 2009 el envío al CSE, para su conocimiento.
- Presentación al CSN, para su conocimiento, el 15 de octubre de 2009, junto al Informe de referencia INF-EX007504.
- Aprobación por el CSNF el 4 de septiembre de 2009.

Que se presentó a la Inspección un correo electrónico con la comunicación de aprobación por el CSNF.

Que se presentó a la Inspección las hojas de control de la modificación autorizada el 28 de mayo de 2010, con pendientes, hasta el 25 de agosto de 2010. Hoja de control de la modificación autorizada el 26 de agosto de 2010, con pendientes de revisión de un procedimiento y el documento I-HPRL-9250 hasta el 26 de septiembre de 2010 y Hoja de control de la modificación autorizada el 24 de septiembre de 2010, con los mismos pendientes de la anterior, hasta el 26 de octubre de 2010.

Que según el recordatorio y control de la emisión de las diferentes autorizaciones lo realiza Licenciamiento y autoevaluación operativa. Que según se dijo la sistemática de hojas de control permite regular los pendientes que muchas veces no se pueden cerrar

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

hasta que líneas o aparatos comunes a otros hornos (o equipos en otros casos) se vean afectados por la misma modificación.

Eliminación de propano en hornos de sinterizado de Gd.

Que la eliminación de la línea de propano va asociada a diferentes FSN´s,. Que la Inspección solicitó diferente documentación de las siguientes:

1. **FSN 1282** "Utilización de CO2 en la atmósfera de sinterizado del horno de Gd" en la que se montó una línea de prueba (en Mayo 2006) con el fin de realizar la cualificación del proceso.
2. **FSN 1285** Eliminación del propano en los hornos de sinterizado y densificado
3. **FSN 1324** "Rampa de botellas CO2 para hornos de sinterizado".

Que además de estas FSN también están relacionadas al menos la **FSN 1368** "Desmontar el proceso de humidificación del horno de GD" y la **FSN 1379** "Ampliar la red de CO2 hasta el a línea 1 para usar en sinterizado de Gd si se requiere", que se exhibieron a la Inspección.

Que según se dijo para desmontar una instalación, provisional o no siempre se emite la FSN correspondiente.

1. **FSN 1282:** "Utilización de CO2 en la atmósfera de sinterizado del horno de Gadolinio" (emitida el 5 de mayo de 2006).

Que la evaluación de seguridad implica la cualificación del proceso de uso de CO2 en sinterizado de Gd.

Que la inspección solicitó del Dossier la cualificación de este proceso el documento 2021-01 de fecha 23/05/07, de título UO2&GD2O3 "PWR pellet manufacturing" en el que la Inspección comprobó las muestras elegidas, las inspecciones realizadas y los criterios de los diferentes pasos de fabricación para la cualificación de las pastillas en la nueva atmósfera.

Que la Inspección comprobó en el acta correspondiente del CSNF la aprobación de este proceso de cualificación. . Que según se dijo el cliente puede solicitar este proceso de cualificación, aunque no lo aprueba formalmente, aunque si dispone de inspector residente en fábrica éste suele verificar los controles que correspondan.

Que se exhibió el Protocolo de pruebas correspondiente de la Línea 2: INF-OTR-000334, cumplimentado.

2. **SN 1285** Eliminación del propano en los hornos de sinterizado y densificado

Que de acuerdo con la evaluación de seguridad es necesario modificar la Hoja 23 "A: plano del cuadro eléctrico de control (224-01-70-00-000-3)". Que según se dijo y la

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

inspección comprobó este un pendiente de la autorización, ya que no se puede modificar hasta que hayan acabado la eliminación de propano en todos los hornos. Que en el mismo caso están apartados del Estudio de Seguridad

Que la Inspección comprobó que sí se habían modificado los planos se ha modificado y visto el plano 3-13-01-01-83-000-B (STDI 2006/016), línea 2.

Que la Inspección comprobó que en el mismo formato de la FSN se registran los resultados de las inspecciones correspondientes a diferentes líneas, lo que implica diferencias importantes en las fechas. Que según se dijo este aspecto está previsto mejorarlo.

Que se exhibió el listado de las personas que han recibido formación necesaria para este cambio. Que están controladas las personas que asisten; pero no existe un control de cuáles deberían haber asistido y no lo han hecho. Que según se dijo este aspecto se tendría en cuenta en un futuro.

[redacted]

Que se exhibió el Protocolo de pruebas correspondiente de la Línea 2: INF-OTR-000334, cumplimentado.

Que se solicitó la relación de procedimientos de mantenimiento a los que afecta esta modificación, respondiendo el titular que no hay definido ningún procedimiento de mantenimiento preventivo para la línea de CO2 ya que hasta la fecha no se ha considerado necesario puesto que prácticamente consiste en una tubería de distribución, no obstante se está trabajando en el establecimiento de un procedimiento de revisión periódica.

3. **FSN 1324** "Rampa de botellas CO_2 para hornos de sinterizado

Que ante la solicitud del listado de control de las botellas de CO_2, el titular expuso los requisitos que aplican sobre el CO2 empleado en la fabricación de las pastillas de gadolinio:

- El primer documento que regula estos requisitos es la ESP-MAT-CONT (Chemistry control of processing materials for nuclear fuel), esta es una especificación emitida por Ingeniería del Producto (CCS) en la que en su apartado 7.0 define los requisitos de los materiales en contacto con las pastillas de gadolinio.

- La Ingeniería de Proceso de la UPC emite el documento I-IF-LMC-CER en el cual y recogiendo los requisitos de la ESP-MAT-CONT define el producto, los requisitos de aceptación y sus referencia comercial.

- El CO2 empleado está definido como "C02 industrial", con un pedido abierto y una especificación Standard. Este tipo de producto no requiere certificación individual por botella.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

- El servicio de almacén se encarga de recepcionar cada envío de botellas, anota las referencias de las botellas consumidas y proporciona las de recambio. El servicio de mantenimiento se limita a sustituir las botellas a demanda del usuario, en este caso la UPC.

- El cambio de las botellas de CO2 se realiza mediante orden de trabajo a Mantenimiento de Instalaciones y Sistemas por la UPC cuando el indicador, situado en el área de trabajo, muestra que ha conmutado la rampa de forma automática. Existen dos rampas colocadas en paralelo y cada rampa viene a durar aproximadamente una semana.

Que el Titular ha documentado los requisitos citados y ha mostrado a la Inspección el listado de las botellas colocadas el día de la auditoria.

Que respecto a esta FSN la Inspección comprobó que habían sido modificadas las páginas 5,6, 7 y 14 con el fin de adaptar la redacción a la nueva situación de la planta.

[redacted]

Actuaciones del Comité de Decisión

Que como ya se ha indicado en este mismo acta el Cómite de Decisión no emite registros específicos. Sin embargo las Inspección a partir del sistema de documentación pudo acceder al listado de las STDI´s abiertas y rechazadas a fecha de la Inspección. Los datos que se facilitaron son los siguientes

Que las STDI´s abiertas de equipos son en total 123; de éstas de categoría 1 son 27 y, de éstas dos de ellas referentes a equipos de seguridad.

Que las STD´s abiertas de instalaciones son de 88, de éstas de categoría 1 que afectan a seguridad son 7; y del total de 88 (independientemente de la categoría) 29 son de seguridad.

Que la mayor parte de estás SSTDI están abiertas o en ejecución. Que del total de 88 STDI, que no están ni abiertas ni se ha iniciado su ejecución son cinco. Que muchas de las STDI´s del listado exhibido estás abiertas porque parte de la documentación aun no se puede modificar (ya que tal y como se ha explicado a lo largo del Acta son FSN´s que afectan a varios equipos y no todos están cubiertos por las mismas modificaciones, debido al orden de implantación de las mismas)

Que el número histórico de las STDI´s rechazadas es de 69. Que existe un campo en el listado en el que se explica la razón del por qué no se consideran que han de ser implantadas

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

Que con el fin de que quede constancia de cuanto antecede y a los efectos que señala la Ley 15/1980 (reformada por Ley 33/2007) de 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 las Radiaciones Ionizantes, 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 diez de noviembre de 2010.

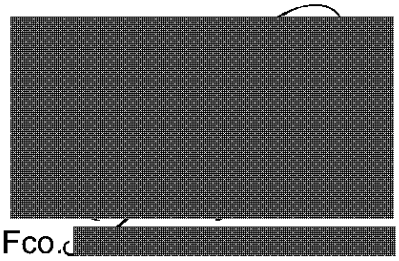
Fdo.: [redacted]
Inspector CSN

Fdo.: [redacted]
Inspectora CSN

TRÁMITE.- En cumplimiento con lo dispuesto en el artículo 45 del Reglamento de Instalaciones Nucleares y Radiactivas citado, se invita a un representante autorizado de la Fábrica de elementos Combustibles de Juzbado para que con su firma, lugar y fecha, manifieste su conformidad o reparos al contenido del acta.

Ver reverso

En Juzbado a 3 de diciembre de 2010



Fco.

Director de Fabricación de Combustible

Director de la Instalación

NOTA: Se adjuntan los comentarios al acta CSN/AIN/JUZ/10/141 en documento anexo.

CONTESTACIÓN AL ACTA DE INSPECCIÓN REF: CSN/AIN/JUZ/10/141

✓ **En todo el documento**

Donde dice:

"STDI".

ENUSA expone:

Debe decir:

"STDEI".

✓ **En todo el documento**

Donde dice:

"Comité de Seguridad Nuclear de la Fábrica (CSNF)".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Comité de Seguridad de la Fábrica (CSF)".

✓ **Página 1 de 11, párrafo 9**

Donde dice:

"Que la inspección fue recibida por, Dña. [redacted] Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa.....D. [redacted] Jefe de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas.....[redacted] ¿???, Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que la inspección fue recibida por, Dña. [redacted] Jefe de Licenciamiento y Autoevaluación Operativa..... D. [redacted] Jefe de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones.....D. [redacted] Ingeniero de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones, Dña. [redacted] Jefe de Gestión de Calidad y Dña [redacted] Técnico de Gestión de Calidad".

✓ **Página 2 de 11, párrafo 7**

Donde dice:

"Que esta STDI, caso de ser Mayor se remite al Comité de Seguridad Nuclear de la Fábrica (CSNF) y ..... a su vez al CSNF".

ENUSA expone:

Que lo que se remite al Comité de Seguridad de la Fábrica no son las STDEI's mayores sino las MD's que desarrollan dichas STDEI's, una vez que han sido valoradas por las organizaciones de Gestión de la Seguridad, que determine el Jefe de Gestión de la Seguridad.

✓ **Página 2 de 11, párrafo 8**

Donde dice:

"Que en el procedimiento no se recoge el proceso seguido para determinar si la MD afecta a las condiciones de Seguridad y si afectan a los DOEs".

ENUSA expone:

La valoración del impacto de las MD's en las condiciones de seguridad se realiza en la etapa de valoración de las MD's por parte de las diferentes disciplinas de Gestión de la Seguridad, siendo la clasificación en "mayor" o "menor", una primera valoración de carácter más genérico.
Por su parte, el impacto en los Documentos Oficiales también se realiza en el marco de las evaluaciones que realizan las diferentes disciplinas de Gestión de la Seguridad.

✓ **Página 2 de 11, párrafo 10**

Donde dice:

"Que dentro del alcance del procedimiento exhibido no se encuentra los cambios a procedimientos de seguridad".

ENUSA expone:

La valoración de los procedimientos de seguridad, tales como Hojas de Seguridad, Hojas de Prevención de Riesgos Laborales, Requisitos de Vigilancia etc. se realiza en la evaluación de las MD's que llevan a cabo las diferentes organizaciones de Gestión de la Seguridad.

✓ **Página 4 de 11, párrafo 6**

Donde dice:

"Que en esta auditoría se abrieron dos deficiencias, tres acciones a tomar y 7 recomendaciones....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que en esta auditoría se abrieron dos deficiencias, tres acciones a tomar y 4 recomendaciones....."

✓ **Página 5 de 11, párrafo 1**

Donde dice:

"Que se exhibió la STDI de fecha 30 de abril de 2009 (referencia: 2009/096) en la que se especifican las modificaciones que proponen realizar en el horno citado:

- *Adaptación a normativas oficiales ATEX....."*

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que se exhibió la STDEI de fecha 30 de abril de 2009 (referencia: 2009/096) en la que se especifican las modificaciones que proponen realizar en el horno citado:

- *Automatización del horno de Sinterizado de la Línea 3 (similar al Horno 2 con mejoras detectadas)*
- *Adaptación a normativas oficiales ATEX....."*

✓ **Página 5 de 11, párrafo 6**

Donde dice:

"Que el suministro de dichos gases lo realiza el Sistema de Automatismo……empresa [redacted]".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que el suministro de dichos gases lo realiza el Sistema de Automatismo……empresa [redacted]

✓ **Página 5 de 11, párrafo 8**

Donde dice:

"Que sin embargo en la Hoja de Métodos que se exhibió, documento I-HH-02.050, rev. 24……".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que sin embargo en la Hoja de Métodos que se exhibió, documento I-HM-02.050, rev. 24……".

✓ **Página 8 de 11, párrafo 8**

Donde dice:

"Que la inspección comprobó en el acta correspondiente del CSNF la aprobación de este proceso de cualificación....."

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que la inspección comprobó el documento emitido para recoger el proceso de cualificación seguido para la utilización de CO_2 en el Horno de Gadolinio....."

✓ **Página 8 de 11, último párrafo**

Donde dice:

"SN 1285 Eliminación.....De acuerdo con la evaluación de seguridad es necesario modificar la Hoja 23 "A: plano del cuadro eléctrico de control (224-01-70-00-000-3)".....".

ENUSA expone:

Debe decir:

"FSN 1285 Eliminación.....De acuerdo con la evaluación del responsable del sistema es necesario modificar la Hoja 5 del plano del cuadro eléctrico de control (224-01-70-00-000-B).....".

✓ **Página 9 de 11, párrafo 1**

Donde dice:

"Que la inspección comprobó que sí se habían modificado los planos se ha modificado y visto el plano 3-13-01-01-83-000-B (STDI 2006/016), línea 2".

ENUSA expone:

Debe decir:

"Que la inspección comprobó que sí se habían modificado los planos, se ha modificado y visto el plano 313-01-01-83-000-D Rev. Z1 (STDI 2006/016), línea 2".

✓ **Página 10 de 11, párrafo 4**

Donde dice:

"Que respecto a esta FSN la Inspección comprobó que habían sido modificadas las páginas 5, 6, 7 y 14 con el fin de adaptar la redacción a la nueva situación de la planta".

ENUSA expone:

Si una FSN afecta a algún capítulo del Estudio de Seguridad, estos capítulos son modificados una vez que se cierra la citada FSN. En concreto la Inspección comprobó la modificación del capítulo 04.07 "Sistema de Fluidos Especiales" del Estudio de Seguridad de fecha 30/06/2008, en el que se modificaron las hojas 5, 6, 7 y 14 para adaptar la redacción del capítulo a la nueva situación de la planta.

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

SN CONSEJO DE SEGURIDAD NUCLEAR

DILIGENCIA

En relación con el Acta de Inspección CSN/AIN/JUZ/10/141, correspondiente a la inspección realizada los días 18 y 19 de octubre de 2010, los Inspectores que la suscriben declara, respecto a los comentarios incluidos en el trámite de la misma lo siguiente:

En todo el documento

Se acepta el comentario, se cambia en toda el acta las siglas STDI por STDEI.

En todo el documento

Se acepta el comentario, se cambia en toda el acta "Comité de Seguridad Nuclear de la Fábrica (CSNF)" por "Comité de Seguridad de la Fábrica (CSF)"

Página 1 de 11, Párrafo 9º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo 9º, que queda:

"Que la inspección fue recibida por Dña. [redacted], ...D. [redacted], jefe de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones...D. [redacted] Ingeniero de Mantenimiento e Ingeniería de Sistemas e Instalaciones, Dña. [redacted], Jefe de Gestión de Calidad y Dña. [redacted] Técnico de Gestión de Calidad".

Página 2 de 11, Párrafo 7º
Se acepta el comentario

Página 2 de 11, Párrafo 8º

Se acepta el comentario, pero no cambia el contenido del Acta.

Página 2 de 11, Párrafo 10º

Se acepta el comentario, pero no cambia el contenido del Acta.

Página 4 de 11, Párrafo 6º
Se acepta el comentario

Página 5 de 11, Párrafo 1º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo 1º, que queda:

"Que se exhibió la STDEI de fecha 30 de abril de 2009 (referencia 2009/096) en la que se especifican las modificaciones que proponen realizar en el horno citado:

Pedro Justo Dorado Dellmans, 11. 28040 Madrid
Tel.: 91 346 01 00
Fax: 91 346 05 88

- Automatización del horno de Sinterizado de la Línea 3 (similar al Horno 2 con mejoras detectadas)
- Adaptación a normativas oficiales ATEX..."

Página 5 de 11, Párrafo 6º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo 6º, modificando la palabra "[redacted]" por "[redacted]"

Página 5 de 11, Párrafo 8º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo8º, corrigiendo la errata "I-HH-02.050" por "I-HM-02.050"

Página 8 de 11, Párrafo 8º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo 8º, que queda:

"Que la inspección comprobó el documento emitido para recoger el proceso de cualificación seguido para la utilización de CO_2 en el Horno de Gadolinio..."

Página 8 de 11, último Párrafo
Se acepta el comentario
Página 9 de 11, Párrafo 1º

Se acepta el comentario, se cambia el contenido del párrafo 1º, que queda:

"Que la inspección comprobó que sí se habían modificado los planos, se ha modificado y visto el plano 313-01-01-83-000-D Rev.Z1 (STDEI 2006/016), línea 2".

Página 10 de 11, Párrafo 4º

Se acepta el comentario que no cambia el contenido del Acta.

Madrid a dieciocho de enero de 2011

[redacted]

Fdo. : [redacted]
Inspector del CSN

[redacted]

Fdo. [redacted]
Inspectora del CSN