

**ASUNTO: INFORME FAVORABLE SOBRE EL EMPLEO DEL “WELD OVERLAY”
COMO TÉCNICA DE MITIGACIÓN/REPARACIÓN EN SOLDADURAS
EN LAS TOBERAS DEL PRESIONADOR DE CN VANDELLÓS II**

Con fecha 10 de julio de 2008, procedente de la Dirección General de Política Energética y de Minas del Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, se recibió en el CSN, con su escrito de fecha 7 de julio de 2008 (n.º de registro de entrada 40897), la solicitud presentada por el titular de CN Vandellós II, de aprobación de la utilización de la técnica de reparación “Weld Overlay” en las soldaduras de las toberas del presionador, como técnica alternativa al Código ASME XI, sujeto a las Especificaciones Técnicas de Funcionamiento de C. N. Vandellós II. Dicha solicitud ha sido presentada de acuerdo con lo establecido en la condición 3.1 del Anexo a la Orden Ministerial de 14 de julio de 2000 por la que se prorroga la Autorización de Explotación en vigor.

De acuerdo con la citada solicitud, el “weld overlay” es la técnica de mitigación/reparación elegida por el titular de CN Vandellós II como solución preventiva frente al mecanismo de degradación por corrosión bajo tensión. Para el diseño y ejecución de este proceso, el titular ha empleado los Casos de Código N-504-2 y N-638-1 como alternativos al código ASME XI de 1989, aprobados por la NRC, mediante los que se incorporan algunos requisitos adicionales a los que conlleva este caso de código, relativos a inspección en servicio y preservación.

El Consejo de Seguridad Nuclear, en su reunión de 11 de febrero de 2009, ha estudiado la solicitud del titular, así como el informe que, como consecuencia de las evaluaciones realizadas, ha efectuado la Dirección Técnica de Seguridad Nuclear, y ha acordado informarla favorablemente, con las condiciones que se incluyen en el Anexo al presente escrito. Este acuerdo se ha tomado en cumplimiento del apartado b) del artículo 2º de la Ley 15/1980, modificado por la disposición adicional primera de la Ley 14/1999, y se remite a ese Ministerio a los efectos oportunos.

Madrid, 12 de febrero de 2009

LA PRESIDENTA,

Carmen Martínez Ten

ANEXO: CONDICIONES SOBRE LA SOLICITUD DE UTILIZACIÓN DE EJECUCION DEL “WELD OVERLAY” EN LAS TOBERAS DEL PRESIONADOR

1. El titular remitirá al CSN, en el plazo de tres meses desde la finalización de la 16ª recarga (2009), un informe sobre los aspectos relevantes para la calidad y seguridad del proceso indicados seguidamente:
 - Realización de inspecciones intermedias, adicionales a las definidas en su programa.
 - Inspección de los soportes en las líneas afectadas por el “weld overlay”.
 - Inspección final. Informe de cobertura. Verificación de la inspeccionabilidad con las técnicas que se vayan a utilizar en el futuro.

2. El próximo examen de las soldaduras de las toberas del presionador que se realice, ya dentro del ámbito de inspección en servicio, se deberá realizar mediante un procedimiento de examen validado según la metodología UNESA CEX-120.