

CENTRAL NUCLEAR DE ALMARAZ

Avda.

Edificio

28050 – MADRID

A la Atn.: D.

ASUNTO: APRECIACIÓN FAVORABLE AL EMPLEO DEL “WELD OVERLAY” COMO TÉCNICA DE MITIGACIÓN/REPARACIÓN EN SOLDADURAS EN LAS TOBERAS DEL PRESIONADOR DE LAS UNIDADES I Y II DE CN ALMARAZ

Con fecha 10 de julio de 2008, procedente de la Central Nuclear de Almaraz, se recibió en el CSN, con su escrito de fecha de fecha 3 de diciembre de 2008 (nº de registro de entrada 41544), la solicitud presentada por el titular, 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. Almaraz. Dicha solicitud ha sido presentada de acuerdo con lo establecido en la Exigencia de Vigilancia 4.0.5 de las vigentes Especificaciones Técnicas de Almaraz, de ambas unidades.

De acuerdo con la citada solicitud, el “weld overlay” es la técnica de mitigación/reparación elegida por el titular de CN Almaraz 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-504-3 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 preservicio.

El Consejo de Seguridad Nuclear, en su reunión de 16 de abril 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 apreciarla favorablemente, con las condiciones que se incluyen en el Anexo al presente escrito. Este acuerdo se ha tomado en cumplimiento del apartado j) del artículo 2º de la Ley 15/1980, modificado por la Ley 33/2007, del 7 de noviembre, y se remite a ese Ministerio a los efectos oportunos.

Madrid, 17 de abril de 2009

LA SECRETARIA GENERAL

Purificación Gutiérrez López

ANEXO

CONDICIONES A LA APRECIACIÓN FAVORABLE SOBRE LA LA UTILIZACIÓN 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 18ª recarga de la Unidad 2 (abril-2009) y desde la finalización de la 20ª recarga de la Unidad 1 (octubre-2009) respectivamente, 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. En dicho informe se confirmará si todas las áreas consideradas en el alcance del proceso del WOL (disimilares e inoxidable) estarán incluidas, como corresponda, en el programa de inspección en servicio.
3. El próximo examen de las soldaduras de las toberas del presionador que se realice, en ambas unidades, ya dentro del ámbito de inspección en servicio, se deberá realizar mediante un procedimiento de examen validado según la metodología UNESA CEX-120.