

Dijon, le 11 septembre 2017

Réf : CODEP-DEP-2017-033423

Monsieur le Président d'AREVA NP

Tour AREVA
92084 PARIS LA DEFENSE Cedex

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN)
Usine d'AREVA NP à Saint Marcel
INSSN-DEP-2017-0640 du 22 août 2017
Mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle d'un ESPN

Monsieur le Président,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle de la fabrication des ESPN prévu à l'article L. 592-22 du code de l'environnement, une inspection courante inopinée d'AREVA NP a eu lieu le 22 août 2017 dans les ateliers de fabrication de Saint-Marcel (71) sur le thème « mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle d'un ESPN ».

J'ai l'honneur de vous communiquer ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes qui résultent des constatations faites, à cette occasion, par les inspecteurs.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection d'AREVA NP du 22 août 2017, dans les ateliers de fabrication de Saint-Marcel (71), avait pour thème la mise en œuvre d'opérations de soudage relatives aux générateurs de vapeur de remplacement référencés GV/ND 393 à 400 et 412 à 423 destinés aux réacteurs du palier 1300 MWe du parc électronucléaire français.

Les inspecteurs ont examiné la documentation relative aux opérations :

- de revêtement de la portée de joint du trou d'œil de la virole conique destinée au générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 416,
- de soudage de la plaque de partition du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 394,
- de soudage d'un embout sur la tubulure du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 414.

Ils ont ensuite vérifié, en atelier, le respect des exigences liées aux modalités opératoires de la mise en œuvre des opérations précitées.

Les inspecteurs ont examiné les qualifications des personnels mettant en œuvre ces opérations de soudage. Cet examen n'a pas fait l'objet d'écart à la réglementation.

Cette inspection a fait l'objet de deux demandes de compléments.

A. DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES

Sans objet

B. DEMANDES D' INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Maîtrise des exigences relatives au procédé de soudage

Les inspecteurs ont examiné la procédure relative à la surveillance exercée par le contrôleur permanent, qui indique au § 5.2.3.1 que les contrôles des paramètres de soudage manuel doivent être réalisés à minima une fois par jour au cours des opérations de soudage et que le relevé de ces contrôles doit figurer dans la fiche technique de soudage correspondante.

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont constaté que la fiche de technique de soudage relative au soudage manuel de la plaque de partition du générateur de vapeur identifié GV/ND 394 a été renseignée le 15/08/2017 concernant le contrôle des paramètres de soudage alors que des opérations de soudage ont eu lieu du 13 au 15/08/2017 à raison d'un poste par jour. Ils s'interrogent sur le respect de la fréquence de contrôle par le contrôleur permanent en regard de la procédure précitée.

Demande B1 : Je vous demande de préciser, si la fréquence de contrôle par le contrôleur permanent lors des opérations de soudage manuel de la plaque de partition du générateur de vapeur identifié GV/ND 394, réalisées du 13 au 15/08/2017, est conforme à la procédure relative à la surveillance exercée par celui-ci et de vous positionner sur l'existence éventuelle d'un écart.

Les inspecteurs ont noté que les passes lors du soudage de l'embout sur la tubulure du fond primaire du générateur de vapeur identifié GV/ND 414 sont réalisées selon des séquences de soudage, dont les paramètres évoluent en fonction de leur localisation dans le chanfrein. Lors des échanges en atelier, ils ont noté que le changement de séquence est fonction de la largeur du chanfrein, qui est déterminée par des pièces gabarit non étalonnés.

Demande B2 : Je vous demande de justifier que la méthode mise en œuvre et l'instrument utilisé pour réaliser les mesures dimensionnelles du chanfrein permettant le changement de séquence lors de la soudure de l'embout sur la tubulure primaire du fond sont appropriées pour respecter les exigences du mode opératoire et maîtriser les risques afférents au procédé de soudage.

C. OBSERVATIONS

Sans objet

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ce point dans un délai de deux mois. Pour les engagements que vous seriez amenés à prendre, je vous demande de bien vouloir les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Enfin, conformément à la démarche de transparence et d'information du public instituée par les dispositions de l'article L. 125-13 du code de l'environnement, je vous informe que le présent courrier sera également mis en ligne sur le site Internet de l'ASN (www.asn.fr).

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Président, l'assurance de ma considération distinguée.

**La chef du bureau MC2 de la direction
des équipements sous pression nucléaires de l'ASN,**

Signé par

Céline FASULO