

Dijon, le 15 décembre 2017

Réf : CODEP-DEP-2017-049139

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-2017-0760 du 6 décembre 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 6 décembre 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 6 décembre 2017, dans les ateliers de fabrication de Saint-Marcel (71), avait pour thème les dispositions mises en œuvre par d'AREVA NP au cours d'un changement de poste et au début d'un nouveau poste pour respecter les exigences des modes opératoires de soudage ou d'examens non destructifs 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, en atelier, la déclinaison des dispositions précitées pour les opérations suivantes :

- de revêtement de la portée de joint du trou d'homme du fond primaire destiné au générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 417,
- de soudage de l'attente de la plaque de partition sur la plaque tubulaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 416,
- de soudage d'un embout sur la tubulure du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 415,
- de réparation par soudage du revêtement de la plaque tubulaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 421.

Les inspecteurs ont examiné les qualifications des personnels mettant en œuvre ces opérations de soudage.

Les inspecteurs ont noté que les dispositions mises en œuvre par AREVA NP pour respecter les exigences des modes opératoires de soudage relatives aux opérations précitées constituent de bonnes pratiques au cours d'un changement de poste ou avant de débiter un nouveau poste. Cependant ces pratiques apparaissent perfectibles.

Cette inspection a fait l'objet d'un écart à la réglementation et de deux demandes de compléments.

A. DEMANDES D'ACTIONS CORRECTIVES

Traçabilité des paramètres liés à l'opération de revêtement

Procédé de fabrication - § 3.1 de l'annexe 1 de la Directive 2014/68/UE : « Le fabricant veille à la bonne exécution des dispositions prises au stade de la conception en appliquant les techniques et les méthodes appropriées. »

Le fabricant a précisé aux inspecteurs qu'avant de débiter une opération de soudage et au cours de la réalisation de celle-ci, le soudeur renseigne une fiche technique de soudage, qui permet notamment de tracer les paramètres liés à l'opération réalisée. Il a ajouté que l'agent de maîtrise vérifie que les champs de cette fiche renseignés sont exacts, puis il date et signe ce document à chaque poste, conformément à la procédure relative à la réalisation des ordres de fabrication.

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont constaté que la fiche technique de soudage associée à l'opération de revêtement de la portée de joint du trou d'homme du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 417, réalisée le 5 décembre 2017 au poste de l'après-midi, n'avait pas été émargée par l'agent de maîtrise, mais qu'elle comportait la signature du contrôleur permanent.

Le fabricant n'a pas été en mesure d'apporter la garantie aux inspecteurs de la réalisation de la vérification des champs de cette fiche technique de soudage par l'agent de maîtrise.

L'absence de vérification de la fiche technique de soudage ne traduit pas la veille de la bonne exécution des dispositions prises au stade de la conception.

Demande A1 : Je vous demande de me préciser les actions que vous engagez pour vous assurer du respect de la vérification, mentionnée dans la procédure relative à la réalisation des ordres de fabrication, par l'agent de maîtrise des éléments renseignés dans la fiche technique de soudage. En l'absence d'émargement de la fiche technique de soudage du revêtement de la portée de joint du trou d'homme du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 417 pour le poste d'après-midi le 5 décembre 2017, je vous demande de vous positionner sur l'existence éventuelle d'un écart.

B. DEMANDES D'INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Traçabilité des vérifications relatives aux exigences concernant le procédé de revêtement

Demande B1 : Je vous demande de préciser comment vous garantissez la conformité des éléments tracés dans la fiche technique de soudage du revêtement de la portée de joint du trou d'homme du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 417 en l'absence de l'émargement de cette fiche par l'agent de maîtrise au poste d'après-midi le 5 décembre 2017.

Demande B2 : Je vous demande de justifier la vérification effectuée par le contrôleur permanent, qui a émargé la fiche technique de soudage du revêtement de la portée de joint du trou d'homme du fond primaire du générateur de vapeur de remplacement identifié GV/ND 417 en l'absence de l'émargement de cette fiche par l'agent de maîtrise au poste d'après-midi le 5 décembre 2017.

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.

L'adjoint au directeur de la direction
des équipements sous pression nucléaires de l'ASN,

Signé par

François COLONNA