

Dijon, le 9 juillet 2019

Réf : CODEP-DEP-2019-028829

**Monsieur le Directeur de Westinghouse
Electrique France**

86, rue de Paris
Bâtiment Séquoia – BP7
F-91401 Orsay Cedex France

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN)

Westinghouse Electrique France – Etablissement de ENSA, Santander, Espagne.
Inspection INSNP-DEP-2019-0253 du 16 mai 2019

Réf. : [1] Parties législative et réglementaire du code de l'environnement Livre V Titre V Chapitre VII
[2] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires

Monsieur le directeur,

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 de Westinghouse Electrique France a eu lieu le 16 mai 2019 dans les ateliers de fabrication de ENSA, à Santander en Espagne.

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

SYNTHESE DE L'INSPECTION

Au cours de l'inspection, il a été examiné l'organisation mise en place par le fabricant Westinghouse Electrique France pour assurer, dans les ateliers de son fournisseur ENSA, la qualité de fabrication des parties supérieures des générateurs de vapeur identifiés WEF-12-80F-1 à WEF-12-80F-12 chez ENSA.

Les inspecteurs ont noté la pertinence de la documentation du système qualité du fabricant destinée à assurer la qualité des fabrications chez son fournisseur. Cette documentation doit toutefois être mise en application en atelier, ce qui n'a pas fait l'objet de cette inspection, en raison de la faible activité en usine sur le site ENSA. En outre, les inspecteurs ont relevé des incohérences dans le cadre de l'examen des guides de surveillance du fabricant sur son fournisseur ENSA. Les inspecteurs ont également relevé une bonne pratique du fabricant, lequel effectue notamment des gestes de surveillance sur les essais réalisés dans le cadre des qualifications de modes opératoires de soudage. Les inspecteurs encouragent à développer cette pratique, en faveur de la responsabilisation du fabricant vis-à-vis de la qualité de ses fabrications.

A. DEMANDES D'ACTIONS CORRECTIVES

Examen de la surveillance de Westinghouse Electrique France sur son fournisseur ENSA

Les inspecteurs ont examiné le programme de surveillance du fabricant sur son fournisseur. Celui-ci fait figurer les gestes de surveillance réalisés par Westinghouse Electrique France sur ENSA. Après revue de ce document, les inspecteurs ont examiné par sondage deux guides d'inspection relatifs à des opérations de fabrication. Le premier guide, référencé 1907-I39-PFE-ENSA-80F-0001-CO est applicable à la surveillance d'un essai mécanique réalisé chez ENSA en date du 21 février 2019. Les inspecteurs ont noté que le guide requiert une vérification de la conformité des prélèvements des éprouvettes d'essai vis-à-vis du référentiel déclaré (norme et code). Cependant, lors de la surveillance de l'opération, seule une vérification de la conformité des prélèvements vis-à-vis du plan de prélèvement ENSA est faite.

Demande A1 – Je vous demande de justifier que les gestes d'inspection que vous réalisez dans le cadre de ce guide sont suffisants vis-à-vis du référentiel déclaré. Le cas échéant, vous mettrez en cohérence le guide d'inspection avec les gestes effectivement réalisés. Dans le cas contraire, vous mettrez en œuvre les actions correctives adéquates.

Je vous demande de recenser les cas semblables d'écarts aux guides de surveillance applicables et au référentiel déclaré, et de les traiter en conséquence.

B. DEMANDES DE COMPLEMENTS

Examen de la surveillance de Westinghouse Electrique France sur son fournisseur ENSA

Le second guide examiné, référencé 1823-W03-ESA-ENSA1-80F-0000-CO concerne la surveillance de l'exécution d'une soudure de qualification pour la qualification de mode opératoire de soudage référencée wPQR RC179 rev0.

Les inspecteurs ont constaté que le guide ne traduit pas complètement l'exigence du code RCC-M concernant la température de préchauffage. En effet, l'article S3200 du code RCC-M Ed. 2007 et modificatif de 2009, dans son paragraphe 6.3a, précise que la température de préchauffage ne doit pas excéder la température minimale spécifiée +25°C (ou 40°C dans le cas d'un refroidissement lent). Ce requis n'est pas explicité dans le guide de surveillance. À cet égard, la simple mention d'une température de préchauffage conforme ne permet pas de s'assurer que cette exigence a effectivement fait l'objet de la surveillance du fabricant.

Demande B1 - Je vous demande d'intégrer clairement cette exigence du code dans le guide d'inspection Westinghouse Electrique France ayant pour objet la surveillance de l'exécution d'une soudure.

C. OBSERVATIONS

Surveillance des opérations de fabrication dans le cadre des qualifications de mode opératoire de soudage.

Les inspecteurs ont constaté que le fabricant effectue une surveillance des opérations de fabrication liées à la réalisation des qualifications de mode opératoire de soudage. Au cours de l'inspection, les inspecteurs ont noté que le programme de surveillance intégrait uniquement, dans ce contexte, les opérations de soudage et d'essais destructifs, excluant ainsi les opérations d'essais non destructifs.

C1 : La surveillance de ces opérations est considérée comme une bonne pratique en adéquation avec la notion de responsabilisation du fabricant sous-traitant vis-à-vis de ses propres fabrications. Les inspecteurs incitent le fabricant à considérer l'extension de sa surveillance à d'autres opérations, dans le but d'assurer la maîtrise de la qualité de ses fabrications.

*

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points 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 directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

Le chef du bureau conception de la DEP

Signé

Olivier TIEDREZ