



DIRECTION DU TRANSPORT ET DES SOURCES

Montrouge, le 16 Juillet 2018

Nos Réf. : CODEP-DTS-2018-035635

Monsieur le directeur
Robatel Industries
Rue de Genève
B.P. 203
69741 Genas Cedex

Objet : Contrôle des transports de substances radioactives
Inspection n° INSNP-DTS-2018-0338 du 6 juin 2018
Fabrication et maintenance de l'emballage R73

Réf. : [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V
[2] Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route (ADR), version 2017
[3] Arrêté du 29 mai 2009 modifié relatif aux transports de marchandises dangereuses par voies terrestres
[4] Lettre ASN CODEP-DTS-2015-1187 du 25 août 2015

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire concernant le contrôle des transports de substances radioactives, une inspection a eu lieu le 6 juin 2018 à Genas sur le thème de la fabrication et de la maintenance de l'emballage R73 destiné au transport de déchets contaminés et activés.

Je vous communique 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

L'inspection en objet concernait la fabrication et la maintenance de l'emballage R73. Les inspecteurs étaient accompagnés d'un expert technique de l'IRSN.

La société Robatel Industries a conçu le modèle de colis R73, dont le dernier agrément en cours de validité F/413/B(U)-96(Aa) a été délivré par l'ASN le 17 février 2015. Robatel Industries a fabriqué 17 emballages R73 entre 2005 et 2011 et a lancé la fabrication de 20 nouveaux exemplaires R73 début 2018. Robatel Industries a réalisé la maintenance périodique des emballages concernés en 2016 et en 2017, à la demande de leur propriétaire.

Les inspecteurs se sont entretenus avec la directrice de la qualité de Robatel Industries et les chargés d'affaires conception, fabrication et maintenance des emballages R73. Ils ont notamment examiné l'organisation mise en place par Robatel Industries pour assurer la conformité des opérations de fabrication et de maintenance aux exigences du dossier de sûreté, notamment les listes d'opérations de fabrications et de contrôle (LOFC), les procédures de contrôles visuels, de ressuage, d'essais en charges, de contrôles d'étanchéité, ainsi que les certificats d'étalonnage des appareils de mesure.

Ils ont ainsi examiné par sondage des dossiers de maintenance et de fabrication, ainsi que des fiches de non-conformités.

Entre autre, les inspecteurs ont examiné la prise en compte des suites données à la précédente inspection ASN du 25 août 2015, notamment le respect des procédures internes à l'entreprise en cas de non-conformité et la surveillance des fournisseurs.

Ils ont assisté à la réalisation de certaines opérations de soudure des éléments de l'emballage R73 dans l'installation dédiée.

Les inspecteurs ont également pu constater la réactivité de Robatel Industries pour s'assurer que les approvisionnements (métal d'apport utilisé pour la réalisation des opérations de soudage) en provenance de la société japonaise Kobelco étaient conformes, suite à des fraudes constatées par le passé lors de la fabrication d'équipements sous pression de la société mère.

Au vu de cet examen, il apparaît que le système de management relatif à la fabrication et à la maintenance ainsi que la prise en compte des demandes formulées suite à la précédente inspection [4] sont globalement satisfaisants. Des écarts et des axes d'amélioration ont cependant été identifiés et sont présentés dans ce qui suit.

A. DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES

Systeme de management.

Conformément au paragraphe 1.7.3 de l'ADR [2], je vous rappelle que toutes les opérations liées au transport de substances radioactives, y compris les opérations de fabrication et de maintenance des emballages, doivent être encadrées par un système de management de la qualité. Ceci implique l'existence de procédures et d'instructions précises encadrant les opérations de fabrication, de maintenance et la surveillance des contrats en prestation de service.

- Maintenance

La maintenance périodique des 8 ans des emballages R73 a pour objectif de vérifier notamment les caractéristiques mécaniques des chapes de l'emballage grâce à des essais en charge et l'état des soudures grâce à un ressuage.

La LOFC relative à la maintenance périodique des 8 ans des emballages R73 renvoie à une procédure spécifique pour l'étape des essais en charge.

La procédure en question correspond à une procédure d'essais en charge lors de la fabrication. Aussi, parmi tous les tests indiqués dans cette procédure, seul le paragraphe qui concerne le test en charge des chapes est utile et donc applicable pour la maintenance. Les inspecteurs ont de fait estimé que l'organisation mise en place pour les essais en charge en maintenance manquait de clarté et que cela pouvait être source d'erreur.

De plus, les essais en charge des chapes sont réalisés sous la surveillance d'un organisme de contrôle qui délivre une attestation de conformité. Cette attestation ne précise pas la pression d'épreuve dudit test, n'identifie pas le manomètre utilisé, ni la date d'expiration de son étalonnage.

Le ressuage de plusieurs éléments soudés de l'emballage fait également partie des opérations la maintenance périodique des 8 ans. Lors de l'examen par sondage des dossiers de maintenance, les inspecteurs ont constaté qu'un des rapports d'inspection de ressuage était partiellement rempli. Même si ce rapport conclut à l'état satisfaisant des soudures examinées, les divers items intermédiaires doivent être remplis afin de s'assurer qu'ils ont effectivement été contrôlés.

Demande A1 : Je vous demande de disposer d'une procédure spécifique à la maintenance pour les essais en charge.

Demande A2 : Je vous demande de veiller à l'établissement d'attestations de conformité aux essais en charge dûment remplis par l'organisme de contrôle que vous avez désigné.

Demande A3 : Je vous demande de veiller à l'application de vos procédures afin que les rapports de contrôle soient dûment remplis.

- Fabrication

Le cahier des charges mentionne la vérification de la propreté de la cavité du moule avant la coulée de plomb réalisée par Robatel Industries. Cependant, il n'y a pas d'item correspondant à cette vérification dans les rapports de contrôle.

Les non-conformités sont renseignées dans une fiche, qui est transmise pour visa au client propriétaire de l'emballage. Il est indiqué sur cette fiche une classification des non-conformités allant de 1 à 4, 4 étant une conformité mineure. Les inspecteurs ont constaté que cette classification n'avait pas été effectuée, et suite à leur remarque, ils ont observé qu'une fiche avait été complétée en séance, a posteriori du visa du client, et ce sans analyse de l'importance de la non-conformité.

Demande A4 : Je vous demande de mettre à jour les modalités opérationnelles de vérification de la propreté de la cavité recevant la coulée de plomb.

Demande A5 : Je vous demande de veiller au respect du remplissage exhaustif des fiches de non-conformités, et ce en respectant les critères de classification et avant la transmission au client propriétaire de l'emballage.

B. DEMANDES D'INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Suivi des fournisseurs et des sous-traitants

Les inspecteurs ont examiné la liste des fournisseurs et des sous-traitants ; puis ils ont contrôlé par sondage le suivi de certains d'entre eux. Il a été indiqué aux inspecteurs qu'une procédure de suivi des fournisseurs et des sous-traitants existait mais elle n'a pas pu leur être montrée.

Demande B1 : Je vous demande de me transmettre la procédure de suivi de vos fournisseurs et sous-traitants.

C. OBSERVATIONS

Les inspecteurs ont examiné par sondage les relevés dimensionnels de certains composants des emballages R73 et ont constaté qu'il n'y avait pas d'écart entre les cotes mesurées et les cotes théoriques, et ce en prenant en compte les tolérances de fabrication indiquées dans le dossier de sûreté, car le certificat d'agrément ne précise pas les tolérances dimensionnelles.

C1 : Je vous invite à préciser les tolérances des dimensions, en concordance avec le dossier de sûreté, dans le projet de certificat que vous transmettez à l'appui de la prochaine demande de prorogation de l'agrément.

Vous voudrez bien me faire part sous deux mois, de vos remarques et observations, ainsi que des dispositions que vous prendrez pour remédier aux constatations susmentionnées. Pour les engagements que vous prendriez, je vous demande de 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, mes salutations distinguées.

L'adjoint au directeur du transport et des sources,

Signé par

Thierry CHRUPEK