

Caen, le 13 avril 2021

Référence courrier : CODEP-CAE-2021-018324

**Monsieur le Directeur
de l'établissement Orano Recyclage
de La Hague
BEAUMONT-HAGUE
50 444 LA HAGUE CEDEX**

Objet : Contrôle des installations nucléaires de base
Thème : ORANO Recyclage, site de La Hague, INB n° 117
Code : Inspection n° INSSN-CAE-2021-0883 du 23 mars 2021
Prévention du risque fraude

Références : Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base en référence, une inspection a eu lieu le 23 mars 2021 à l'établissement ORANO Recyclage de La Hague sur le thème de la prévention du risque de fraude.

J'ai l'honneur de vous communiquer, ci-dessous, la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes et observations qui en résultent.

Synthèse de l'inspection

L'inspection du 23 mars 2021 a concerné la thématique de la prévention des risques de fraude suite à la déclaration d'un événement par l'exploitant sur le chantier NCPF¹.

En effet, en date du 15 février 2021, Orano Recyclage a fait parvenir à l'ASN une information relative à un événement intéressant la sûreté, la radioprotection, l'environnement ou les transports internes (courrier référencé ELH-2021-007601 daté du 15/02/2021) concernant une suspicion de falsification

¹ NCPF : Nouvelle concentration des produits de fission

documentaire des qualifications de soudeurs délivrées par un organisme étranger pour un intervenant extérieur sur le chantier NCPF.

Au vu de cette inspection, l'organisation définie et mise en œuvre sur le site pour investiguer ces irrégularités apparaît globalement satisfaisante. L'exploitant a su réagir dès les premiers signaux faibles laissant penser à une falsification de document et mener jusqu'au bout la démarche, les échanges avec le prestataire ayant permis de comprendre l'origine des anomalies. La société extérieure a été également exclue de la liste des fournisseurs agréés. De plus, un retour d'expérience national sur le sujet des risques de falsification a été engagé.

A Demandes d'actions correctives

Néant

B Compléments d'information

B.1 Soudures réalisées

Conformément à l'article L557-4 du code de l'environnement, *« Les produits ou les équipements mentionnés à l'article L. 557-1 ne peuvent être mis à disposition sur le marché, stockés en vue de leur mise à disposition sur le marché, installés, mis en service, utilisés, importés ou transférés que s'ils sont conformes à des exigences essentielles de sécurité relatives à leurs performance, conception, composition, fabrication et fonctionnement et à des exigences d'étiquetage.*

Cette conformité à ces exigences est attestée par un marquage, apposé avant la mise sur le marché du produit ou de l'équipement, ainsi que par l'établissement d'attestations.

Pour des raisons techniques ou de conditions d'utilisation, certains produits ou équipements peuvent faire l'objet d'une dispense de marquage. »

Dès la confirmation des anomalies relatives aux Qualifications Soudeurs (QS), l'exploitant a fait un état des lieux des soudures qui avaient été réalisées par les soudeurs concernés. Ces soudures, au nombre de vingt-cinq, ont toutes été contrôlées par tirs radiographiques, avec un contrôle de second niveau systématique effectué par le personnel d'Orano Projet.

Parmi ces soudures, quatorze sont classées EIP² de rang 1, dont quatre sont considérées comme appartenant au « noyau dur³ ». L'exploitant a indiqué que ces quatorze soudures subiront une épreuve hydraulique avant mise en service.

Dans le tableau présenté par l'exploitant, il n'est pas précisé la catégorie des équipements sous pression (dimension, pression de service (PS), température de service (TS), fluide ...), leur statut

² EIP : Elément important pour la protection des intérêts.

³ Noyau dur : Après l'accident survenu le 11 mars 2011 dans la centrale de Fukushima Daiichi, les exploitants d'installations nucléaires ont réalisé des évaluations complémentaires de sûreté (ECS) de leurs installations. Dans ce cadre, des stratégies de remédiation ont été définies. Ces stratégies reposent sur des moyens matériels et des dispositions de gestion de crise constituant le « noyau dur ». Le noyau dur a donc pour objectif d'assurer une protection ultime des installations. Il est constitué de dispositions matérielles et organisationnelles permettant de maîtriser les fonctions fondamentales de sûreté et visant, pour les scénarios de situations extrêmes, à prévenir un accident grave ou en limiter les conséquences, limiter l'impact des rejets éventuels et permettre à l'exploitant d'assurer les missions qui lui incombent dans la gestion d'une crise.

(composant d'un même objet ou assemblage d'objets) ni les caractéristiques mécaniques requises pour ces soudures. Il n'est pas précisé non plus s'il s'agit de soudure de fabrication (entre composants d'une même tuyauterie) ou de soudures de raccordement (entre différentes tuyauteries).

Je vous demande de préciser la PS, la TS, le diamètre nominal (DN) et le fluide contenu des équipements sous pression impliqués. Je vous demande également de me préciser les caractéristiques mécaniques requises pour les soudures ainsi que le plan d'actions que vous avez mis en œuvre pour vous assurer du respect de ces caractéristiques mécaniques et garantir la sûreté des installations.

Je vous demande également de me préciser s'il s'agit de soudures de fabrication ou de soudures de raccordement, et de me transmettre un plan (par exemple isométrique) permettant d'identifier ces soudures, les tuyauteries impliquées et leurs limites.

Pour les soudures de raccordement, je vous demande de me confirmer le respect de l'article L557-4 du code de l'environnement.

B.2 Plan d'actions mis en œuvre

Lors de l'inspection, l'exploitant a présenté le plan d'actions qui avait été mis en œuvre en local auprès du GMES⁴ en charge de cette partie du chantier suite à cet événement. Il est également précisé dans ce plan d'actions la surveillance que l'exploitant allait mettre en place et les vérifications qui seraient réalisées.

Une des actions est la vérification de l'authenticité des documents de Qualification Soudeurs (QS) de la sous-traitance étrangère. Le GMES a réalisé un tableau de synthèse et l'exploitant indique que des vérifications de l'authenticité de ces QS seront réalisées par échantillonnage.

a) Je vous demande de me préciser si les actions présentes dans le plan d'actions présenté concernent toutes les entreprises sous-traitantes ou seulement les entreprises étrangères.

b) Je vous demande de me communiquer les critères qui seront retenus pour définir la méthode d'échantillonnage des documents soumis à ces vérifications.

c) Je vous demande de me faire un point, dans 4 mois, sur l'état d'avancement de ce plan d'actions en précisant les ajustements faits le cas échéant.

Les inspecteurs ont consulté par sondage le tableau de suivi de la vérification de la validité des documents pour les intervenants étrangers. Pour deux soudeurs, alors que la date de fin de validité de leur déclaration de détachement était au 30 juin 2021, il était indiqué que cette déclaration de détachement était en cours de vérification.

d) Je vous demande de me préciser la raison pour laquelle cette déclaration de détachement était en cours de vérification et si ces vérifications sur l'ensemble des documents ont permis de révéler

⁴ GMES : Groupement momentané d'entreprises solidaires.

des non conformités. Vous me préciserez ces non-conformités et les actions mises en œuvre le cas échéant.

Suite à cet événement, l'exploitant a indiqué que, depuis le début de l'année, il est demandé à tous les nouveaux soudeurs étrangers de réaliser une qualification soudeur au standard de soudage Orano (Standard 386) auprès d'un centre de formation. Interrogé sur la pérennisation de cette pratique, l'exploitant a indiqué ne pas pouvoir répondre à ce jour. Il a également précisé que cette pratique, aux frais des fournisseurs, induirait un délai de 3 à 4 semaines à prendre en compte sur le début des prestations.

d) Je vous demande de me tenir informé de la pérennisation ou non de cette bonne pratique.

B.3 Retour d'expérience

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué aux inspecteurs qu'un retour d'expérience était mené sur le site suite à cet événement. Les modalités de ce retour d'expérience ne sont pas encore finalisées. L'exploitant a indiqué une échéance envisagée pour juin 2021.

a) Je vous demande de me faire parvenir les conclusions, et le plan d'actions associé, suite au retour d'expérience qui sera fait sur le site. Je vous demande de me confirmer également l'échéance initialement envisagée.

L'exploitant a indiqué qu'une alerte au niveau national avait été déclenchée suite à cet événement au niveau de la cellule qualité du groupe. Un retour d'expérience groupe est donc envisagé sur le thème de la prévention de falsification de documents, sans se restreindre aux documents de qualifications soudeurs. La méthodologie de ce retour d'expérience national n'est pas encore définie. L'exploitant a indiqué envisager une échéance à fin 2021 pour ce retour d'expérience.

b) Je vous demande de me préciser la méthodologie définie pour ce retour d'expérience du groupe (périmètre, mode de vérification, acteurs...). Je vous demande de me préciser l'échéance pour ce retour d'expérience et de vous engager à me faire parvenir les conclusions ainsi que le plan d'actions qui sera associé.

C Observations

Néant



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

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 et conformément à l'article R. 596-5 du code de l'environnement, je vous informe que le présent courrier sera 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 de division,

Signé par

Adrien MANCHON