

Référence courrier :
CODEP-OLS-2022-065214

Monsieur le Directeur
EDF UTO
1, avenue de l'Europe
CS 30 451 MONTEVRAIN
77771 MARNE LA VALLEE

Orléans, le 2 janvier 2023

Objet : Contrôle de l'approvisionnement des matériels des centrales nucléaires
Inspection du fournisseur ASP Technologie
Inspection n° INSSN-OLS-2022-0957
Thème : R.9.9 Inspection de fournisseurs

Références : [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V
[2] Code de l'environnement, notamment son chapitre VII du titre V du livre V et l'article L 593-33
[3] Arrêté du 7 février 2012 modifié relatif aux installations nucléaires de base

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 courante du fournisseur de rang deux « ASP Technologie » a eu lieu le 13 décembre 2022 sur le thème R9.9 « Fournisseurs ».

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 l'inspecteur.

Synthèse de l'inspection

L'inspection du 13 décembre 2022 concernait les dispositions mises en œuvre par le fabricant « ASP Technologie » pour respecter les exigences associées à la fabrication de matériels ou composants destinés aux centrales nucléaires.

Au vu de cet examen par sondage et du contrôle de terrain effectué, il apparaît qu'une organisation est définie et mise en œuvre par votre fournisseur concernant notamment le suivi de la fabrication des systèmes de ventilation produits pour équiper les centres nucléaires de production d'électricité (CNPE).



L'inspection a notamment permis de relever qu'ASP Technologie disposait d'un système qualité permettant notamment :

- le suivi des compétences et de la formation des agents impliqués dans la fabrication des équipements dédiés aux CNPE,
- la gestion des non-conformités détectées tout au long de la chaîne de production,
- le déploiement de contrôles non destructifs (ressuages),
- la gestion d'activités importantes pour la protection des intérêts (AIP) identifiées au titre de l'arrêté [3],
- de matériels et de compétences, pour ceux qui ont été contrôlés, adaptés,
- d'ateliers ordonnés et bien entretenus.

Sur le terrain, l'inspection a permis de vérifier les dispositions matérielles, et, par sondage, organisationnelles mises en place pour répondre aux exigences de l'arrêté [3] notamment pour ce qui concerne les contrôles non destructifs effectués en interne (ressuage).

Cependant, l'ASN a identifié plusieurs actions correctives à engager et des pistes d'amélioration concernant notamment la qualification des agents participants aux contrôles non destructifs, les contrôles des matières premières à réception, les audits des fournisseurs comme les audits internes, la mise à jour de la documentation et notamment du manuel qualité ainsi que la disponibilité de certains documents techniques.

Ces points font l'objet des demandes d'actions correctives, de demandes de compléments ou d'observations.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

II. AUTRES DEMANDES

Gestion des contrôles non destructifs

La procédure interne de votre prestataire ASP Technologie relative au ressuage, référencée 00872 rappelle que *le personnel chargé de l'exécution du contrôle doit être certifié suivant ISO 9712 ressuage CIFM niveau 1 a minima et le personnel chargé de l'interprétation des résultats du contrôle doit être certifié suivant ISO 9712 ressuage CIFM niveau 2 a minima.*

Pour sa part, l'article 2.5.3 de l'arrêté [3] demande que *chaque activité importante pour la protection fait l'objet d'un contrôle technique, assurant que :*

- *l'activité est exercée conformément aux exigences définies pour cette activité et, le cas échéant, pour les éléments importants pour la protection concernés ;*
- *les actions correctives et préventives appropriées ont été définies et mises en œuvre.*

(.../...).

Enfin, l'article 2.5.5 de l'arrêté [3] précise également que *les activités importantes pour la protection, leurs contrôles techniques, les actions de vérification et d'évaluation sont réalisés par des personnes ayant les compétences et qualifications nécessaires.*



Si le contrôle de terrain n'a pas mis en évidence de dysfonctionnement concernant cette activité (produits utilisés, mise en œuvre du contrôle), il a permis de détecter que la personne en charge de l'exécution du contrôle n'était pas qualifiée COFREND.

A toute fin utile, l'ASN vous rappelle que le ressuage est identifié par votre prestataire comme une des exigences définies associées à l'AIP « soudage » lorsque cette AIP est mise en œuvre.

Par ailleurs, pour assurer un suivi des AIP identifiées, chaque matériel fabriqué concerné dispose d'un dossier de suivi qui doit identifier les exigences définies applicables. Il s'avère que le dossier utilisé en inspection pour vérifier l'ensemble des étapes de fabrication d'un matériel destiné à un CNPE ne comportait aucune identification desdites exigences pourtant applicables.

Cette anomalie avait été relevée par au moins un intervenant (au poste « soudage ») sans qu'elle est été formalisée ou qu'elle est fait l'objet d'une interrogation formelle.

Aussi, il convient de vous assurer de la qualification des agents en charge de l'exécution du ressuage selon les exigences attendues et de vérifier que vos sous-traitants s'emploient à développer la posture interrogative et la sensibilisation des agents de terrain aux exigences définies et à l'analyse des écarts et ceci quel que soit le signataire du dossier de suivi.

Demande II.1 : mettre en place une organisation qui vous permettra de garantir que :

- **les contrôles non destructifs mis en œuvre par votre prestataire sont effectués par des agents disposant des qualifications attendues,**
- **les documents de suivi des AIP identifiées par votre prestataire sont correctement renseignés et mis en œuvre,**
- **les intervenants de terrain détectent et formalisent les écarts et/ou anomalies susceptibles d'impacter la mise en œuvre d'AIP.**



Systeme qualite du fournisseur

L'article 2.5.2 de l'arrêté [3] impose que :

- *l'exploitant identifie les activités importantes pour la protection, les exigences définies afférentes et en tient la liste à jour.*
- *les activités importantes pour la protection sont réalisées selon des modalités et avec des moyens permettant de satisfaire a priori les exigences définies pour ces activités et pour les éléments importants pour la protection concernés et de s'en assurer a posteriori.*

Pour répondre à ces dispositions, votre prestataire dispose d'un système qualité sur lequel repose l'organisation, le contrôle et le suivi des activités de fabrication des matériels dédiés aux CNPE.



Un contrôle, par l'ASN, des documents constituant ce système qualité a été effectué en amont de l'inspection. Plusieurs écarts ont été confirmés lors de l'inspection du 13 décembre 2022 dans les locaux de votre prestataire :

- l'organigramme du manuel qualité consulté n'était pas à jour,
- ce même manuel qualité ne retient plus la réalisation d'audits internes (point IV.3.4 dudit manuel) alors qu'une procédure sur le sujet (référéncée 14/NIII/clQ/00722/JC/jc) est toujours d'actualité,
- le manuel qualité retient la nécessité de mettre en place un outil d'évaluation des fournisseurs de votre prestataire mais ce dernier ne réalise pas d'audit ou de supervision de ses prestataires (en charge de la galvanisation notamment, le dernier contrôle datant de juillet 2021), alors que l'audit des sous-traitants et fournisseurs doit être annuel selon la procédure interne 14/NIII/clQ/00682/OB/jc,
- il existe des listes différentes des fournisseurs et sous-traitants,
- plusieurs normes identifiées au titre des AIP retenues par votre prestataire n'étaient pas disponibles sur place ou étaient en sa possession dans une version abrogée,
- votre prestataire n'a pas défini ses exigences associées au ressuage, moyen de contrôle de l'AIP « soudage ».

Le 13 décembre 2022, votre prestataire a pu apporter quelques éléments justifiant des retards d'actualisation de la documentation (liés notamment à une charge de travail importante de son référent qualité). Il n'en reste pas moins que ces écarts doivent être corrigés.

Demande II.2 : prendre des dispositions afin que l'ensemble des anomalies relevées ci-dessus soient corrigées par votre prestataire.

Par ailleurs l'inspection a révélé que certains plans d'assurance qualité utilisés en fabrication étaient fournis par vos clients sans qu'ASP Technologie (fournisseur de rang deux) ne puisse être identifié sur lesdits documents, ce qui ne permet pas de clairement appréhender les responsabilités des différents intervenants.

Demande II.3 : analyser la situation supra au regard de la contractualisation avec vos fournisseurs de rang un et à l'aulne des risques de fraude notamment.

Contrôles à réception des matières premières

L'arrêté [3] retient, en son article 1.3, qu'une agression interne, agression externe est un événement ou situation qui trouve son origine respectivement à l'intérieur ou à l'extérieur de l'installation nucléaire de base et qui peut entraîner de manière directe ou indirecte des dommages aux éléments importants pour la protection ou remettre en cause le respect des exigences définies ;

Par ailleurs, ce même arrêté précise, en son article 2.5.1, que :

I. — L'exploitant identifie les éléments importants pour la protection (EIP), les exigences définies afférentes et en tient la liste à jour.

II. — Les éléments importants pour la protection font l'objet d'une qualification, proportionnée aux enjeux, visant notamment à garantir la capacité desdits éléments à assurer les fonctions qui leur sont assignées vis-à-vis des sollicitations et des conditions d'ambiance associées aux situations dans lesquelles ils sont nécessaires. Des



dispositions d'études, de construction, d'essais, de contrôle et de maintenance permettent d'assurer la pérennité de cette qualification aussi longtemps que celle-ci est nécessaire.

La visite des zones d'entreposage des matières premières et les échanges avec le personnel de votre prestataire ont permis de confirmer que seule la présence des certificats matières était vérifiée lors de la réception des matériaux nécessaires à la fabrication d'équipements destinés aux CNPE.

En effet votre prestataire n'effectue aucun contrôle chez ses fournisseurs pour s'assurer de la qualité effective des matériaux livrés. Il ne s'appuie pas non plus sur des contrôles, notamment mécaniques, sur place ou chez ses fournisseurs, qui pourraient être réalisés à sa demande par un organisme agréé ou accrédité extérieur.

Ces contrôles doivent vous permettre de vous assurer que les produits fabriqués par votre fournisseur permettront de répondre aux exigences que vous aurez définies pour vos EIP et ainsi de résister aux agressions internes ou externes susceptibles de survenir.

Demande II.4 : indépendamment de la demande II.3, compléter votre organisation afin de vous assurer que vos fournisseurs de rang un comme de rang deux, vérifient, par des contrôles adaptés, la qualité des matériaux utilisés dans la fabrication des éléments importants pour la protection des intérêts qui vous sont destinés.

Concernant le dossier d'un équipement dédié à un CNPE ayant permis de suivre l'ensemble des étapes de fabrication, il a été noté l'absence de certificat matière concernant les poutrelles et les cornières en acier S235JR HEB utilisées pour sa fabrication.

Demande II.5 : s'assurer de la disponibilité des certificats matières manquant avant toute installation du matériel concerné sur un CNPE.



III. CONSTATS, DEMANDES OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPONSE

Information de votre prestataire

Les contrôles effectués le 13 décembre 2022 ont permis d'identifier que les commanditaires de votre prestataires ne lui précisait pas la qualité de l'air (humidité, température...) susceptible d'être véhiculé dans les systèmes de ventilation produit. Ces précisions peuvent pourtant être importantes pour la tenue dans le temps de matériels et notamment pour ceux qui seront des éléments importants pour la protection des intérêts (EIP) lorsqu'ils seront installés sur site.

Observation III.1 : il est de votre responsabilité de vous s'assurer que la tenue dans le temps des matériels (et notamment des EIP) fabriqués par votre prestataire soit garantie dans le temps, quels que soit la qualité et les caractéristiques du fluide véhiculé.



Compétence des agents

Le contrôle du suivi des formations et compétences des agents de votre prestataire a été effectué par sondage. Il a été relevé dans ce cadre :

- qu'il n'existait pas de carnet (ou fiche) de compagnonnage des agents lorsque leur poste était étendu à une nouvelle machine sauf lorsqu'un intervenant extérieur était associé à ce compagnonnage,
- que si la qualification des soudeurs de votre prestataire était correctement suivie, la qualité des soudures réalisées dans le cadre du suivi périodique de l'agent n'était pas enregistrée,
- que votre prestataire ne disposait pas d'une GEPEC (gestion prévisionnelle des emplois et compétences) par agents mais par métier. A noter cependant que chacun de ses agents dispose d'une fiche individuelle rédigée ou amendée lors de son entretien annuel (réalisé dans les faits tous les deux ans), signée par le hiérarchique ayant conduit l'entretien et qui mériterait d'être également paraphée par l'agent concerné.

Observation III.2 : ces différents points sont autant de pistes d'amélioration de votre prestataire concernant le suivi de la compétence de ses agents.

Sensibilisation au risque de services contrefaits, frauduleux ou suspect (CFSI)

Votre prestataire a pu présenter, le 13 décembre 2022, un document rappelant que *les acteurs du nucléaire doivent s'engager et mettre en œuvre des procédures pour prévenir, détecter et signaler les CFSI.*

Selon les informations collectées lors de l'inspection, seule la direction et les têtes d'équipe de votre prestataire ont pu accéder à la sensibilisation aux risques de CFSI, sensibilisation délivrée par un prestataire.

L'ASN vous rappelle que toutes les étapes de la fabrication des EIP sont susceptibles d'être concernées par les risques de fraude et de contrefaçon et qu'en conséquence, tous les acteurs de ladite fabrication doivent y être sensibilisés.

Observation III.3. Il apparaît nécessaire de vous assurer que l'ensemble des agents participant à la fabrication de matériels dédiés au CNPE (et notamment de matériels classés EIP sur ces CNPE) soit correctement sensibilisé aux risques de CFSI.

Simplification des fiches de non-conformité (FNC)

L'inspection du 13 décembre 2022 a permis de clarifier, avec votre fournisseur, les attendus des fiches de non-conformité rédigées à son niveau et d'identifier que la mesure d'efficacité qu'il retenait pouvait être inadaptée dans la forme comme dans le fond.

Surtout, l'acceptation du client concernant les dispositions correctives proposées dans le cadre d'une FNC doit être enregistrée.

Demande III.4 : sensibiliser vos fournisseurs à la bonne utilisation des FNC, aux exigences associées et à la réalité des contrôles d'efficacité éventuellement retenus.



Remarques transverses

Le contrôle de terrain a permis de vérifier :

- le suivi des pièces dans les ateliers (marquage au marqueur sur les pièces à assembler lorsque cela s'avère nécessaire),
- l'identification des dossiers par QRCode et l'utilisation de « douchettes » de lecture par les agents pour suivre l'avancement de la fabrication,
- l'identification des AIP identifiées dans les DSI associés aux activités et sur la page de garde du dossier,
- le suivi et le contrôle des machines et postes à souder par un organisme indépendant (contrôle effectué par sondage lors de l'inspection),
- l'état d'entretien satisfaisant des locaux.

Il a cependant été constaté la présence d'un réservoir d'un m³, recevant les eaux de rinçage polluées de la zone de traitement de surface, non sur rétention (et sans double peau) et dont l'étiquetage n'était pas adapté au produit contenu.

Par ailleurs, et selon les informations de votre prestataire, son local archive dispose d'un accès limité, et sous alarme mais serait protégé par un extincteur placé à l'intérieur du local alors qu'il devrait être placé (ou éventuellement doublé) à l'extérieur du local à protéger.

Observation III.5 : il semble nécessaire que votre prestataire corrige ces écarts.



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 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, Madame ou Monsieur le Directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

Signé par : Arthur NEVEU