

**Direction du transport et des sources**

**Référence courrier :** CODEP-DTS-2025-073728

**ROBATEL Industries**  
Établissement de Genas  
12 Rue de Genève  
69740 Genas

Montrouge, le 19 décembre 2025

**Objet :** Contrôle des transports de substances radioactives  
Lettre de suite de l'inspection du 25 novembre 2025 sur les thèmes de la fabrication d'emballages agréés par des autorités compétentes, et de la prévention et détection de contrefaçons, falsifications et suspicions de fraudes (CFS)

**N° dossier** (à rappeler dans toute correspondance) : Inspection n° INSNP-DTS-2025-1147

**Références :** [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V  
[2] Lettre de suite référencée CODEP-DTS-2018-035635 du 16 juillet 2018  
[3] Lettre de suite référencée CODEP-DTS-2022-002661 du 24 février 2022  
[4] Accord relatif au transport international des marchandises dangereuses par route (ADR), version 2025  
[5] Arrêté du 29 mai 2009 modifié relatif aux transports de marchandises dangereuses par voies terrestres, dit « arrêté TMD »  
[6] Guide de l'ASNR n° 44 : « Système de gestion de la qualité applicable au transport de substances radioactives sur la voie publique »

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en référence [1] concernant le contrôle des transports de substances radioactives, une inspection inopinée a eu lieu le 25 novembre 2025 dans votre établissement situé à Genas sur les thèmes de la fabrication d'emballages soumis à agrément d'une autorité compétente, ainsi que de la prévention et détection de contrefaçons, falsifications et suspicions de fraudes (CFS).

Je vous communique ci-dessous la synthèse de l'inspection, ainsi que les demandes, constats et observations qui en résultent.

## **SYNTHESE DE L'INSPECTION**

Après une présentation générale de l'activité de votre entreprise, les inspecteurs ont examiné le système de gestion de la qualité concernant la fabrication des emballages de type B R84, R85 et R86. Ils ont examiné par sondage la formation du personnel, le traitement des non-conformités et la traçabilité des opérations de fabrication.

Les inspecteurs ont réalisé une visite des ateliers de coulée de plomb, de soudage et se sont entretenus individuellement avec plusieurs employés de votre entreprise.

À la suite des dernières inspections de l'ASNR [2 et 3] et de ses homologues étrangers au sein de votre entreprise, des demandes visant à améliorer le système de gestion de la qualité de votre société vous ont été formulées à plusieurs reprises.

Au vu de leur examen, les inspecteurs considèrent que le système de gestion de la qualité mis en place par ROBATEL Industries n'est toujours pas satisfaisant. La traçabilité des opérations de fabrication comporte notamment des failles et incohérences qu'il conviendra de rectifier rapidement.

Par ailleurs, les contrôles menés par les inspecteurs, y compris lors d'entretiens avec les équipes, n'ont pas révélé d'enjeu concernant des CFS, problématique sur laquelle vous devez néanmoins rester particulièrement vigilant, car la fragilité du système de gestion de la qualité peut en faciliter l'apparition.

## **1. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT**

### **Système de gestion de la qualité**

Conformément à son point 1.7.1.3, l'accord relatif au transport international des marchandises dangereuses par route (ADR) [4], rendu d'application obligatoire par l'arrêté dit TMD [5], « *s'applique au transport de matières radioactives par route, y compris le transport accessoire à l'utilisation des matières radioactives. Le transport comprend toutes les opérations et conditions associées au mouvement des matières radioactives, telles que la conception des emballages, leur fabrication, leur entretien et leur réparation, et la préparation, l'envoi, le chargement, l'acheminement, y compris l'entreposage en transit, le déchargement et la réception au lieu de destination final des chargements de matières radioactives et de colis* ».

Conformément au point 1.7.3, « *un système de management fondé sur des normes internationales, nationales ou autres qui sont acceptables pour l'autorité compétente doit être établi et appliqué pour toutes les activités relevant de l'ADR, telles qu'indiquées au 1.7.1.3, pour garantir la conformité avec les dispositions applicables de l'ADR. (...) Le fabricant, l'expéditeur ou l'utilisateur doit être prêt à (...) prouver à l'autorité compétente qu'il observe l'ADR* ».

L'ASNR a publié le guide en référence [6] relatif au système de gestion de la qualité applicable au transport de substances radioactives sur la voie publique (disponible sur [www.asnr.fr](http://www.asnr.fr)) afin de préciser ses attentes en la matière. Il appelle notamment à s'assurer que « *les documents sont vérifiés et approuvés avant d'être diffusés pour mise en œuvre ; les documents sont revus et mis à jour autant que nécessaire [...]; l'ensemble des documents diffusés est cohérent [...]; l'utilisation non intentionnelle de documents périmés ou contradictoires est empêchée autant que possible [...]* ».

Il précise que « *les personnes désignées pour vérifier et approuver les documents sont autant que possible différentes de leurs rédacteurs et disposent des compétences et de l'autorité nécessaires. Le système documentaire est tenu à jour. Les opérateurs concernés sont informés de toute révision d'un document applicable, et le cas échéant formés, dans un délai compatible avec sa prochaine utilisation* ».

Au sein de votre entreprise, le suivi de la fabrication d'un emballage est assuré dans un plan qualité. Ce document indique que la personne ayant réalisé l'opération de fabrication, appelée « exécutant », doit remplir la ligne correspondante dans ce plan qualité. L'équipe d'inspection a noté qu'un contrôle de second niveau n'est pas formalisé à chaque étape d'une fabrication d'un emballage.

Vos représentants ont indiqué aux inspecteurs que ce système a évolué et que, jusqu'à récemment, le plan qualité restait finalement dans le bureau du responsable d'activité qui signait lui-même chaque étape après s'être assuré de sa réalisation. Vous êtes depuis revenu au fonctionnement initial, en implémentant un système de signature électronique « unique » pour chaque étape de fabrication.

Pour autant, de nombreuses incohérences documentaires ont été mises en évidence par l'équipe d'inspection dans les procès-verbaux d'opérations de fabrication contrôlés par sondage, parmi lesquelles :

- Une activité mentionnée dans le plan qualité a été détectée comme non signée lors d'une précédente inspection de l'AFCN en date du 10 juillet 2025. Ce même plan qualité a été recontrôlé par les inspecteurs de l'ASNR et une signature *a posteriori* en date du 7 juillet 2025 a été détectée. Aucune fiche de non-conformité n'a été ouverte suite à cet oubli. Cependant, les inspecteurs ont noté la présence de PV attestant la conformité des étapes de fabrication concernées ;
- L'absence de l'ensemble des contrôles radiographiques réalisés dans la fiche de suivi de soudage du corps de l'emballage R86 n° 5, notamment ceux non conformes, alors même que l'étape a été validée dans le plan qualité ;
- L'absence de mention du métal d'apport pour les soudures S100100-04 réalisées chez l'un de vos sous-traitants ;
- Des dates de réalisation de contrôles non destructifs incohérentes au regard des dates de réalisation de certaines soudures S100100-04 ;
- Des étapes du plan qualité sont en réalité réalisées à un autre moment que celui prévu par les procédures internes ;
- Une signature validant une étape de fabrication (LOFC du corps n° 24, étape n° 120), alors que cette étape n'a pas été réalisée.

Ces différentes incohérences et omissions n'ont pas été détectées par un contrôle de second niveau, ou n'ont pas été prises en compte dans l'amélioration de votre système de gestion de la qualité.

Par ailleurs, vos plan qualités ne mentionnent pas explicitement les étapes sous-traitées.

De plus, des remarques similaires ont déjà été formulées [2] [3] par les équipes d'inspection de l'ASNR en 2018 et 2022.

**Demande I.1 : Définir, sous un mois, un plan d'action visant à mettre en place un contrôle de second niveau robuste de la fabrication des emballages. Ce contrôle de second niveau devra garantir la conformité des opérations réalisées, ainsi que la complétude et la cohérence du dossier de fabrication.**

**Demande I.2 : Faire apparaître clairement les étapes de fabrication sous-traitées dans le plan qualité.**

**Demande I.3 : Faire évoluer le plan qualité en fonction du retour d'expérience afin qu'il soit en phase avec la réalité.**

**Demande I.4 : Justifier du respect des caractéristiques du métal d'apport non tracé pour les soudures S100100-04.**

## **2. AUTRES DEMANDES**

### **Contrôles non destructifs par radiographie**

Le guide [4] précise également que « *le fabricant d'un emballage établit des enregistrements lors de la fabrication pour démontrer le respect des exigences réglementaires et la conformité aux hypothèses de la démonstration de sûreté du modèle de colis. Il s'agit notamment de procès-verbaux de contrôle* ».

Le dossier de sûreté du modèle de colis R86 mentionne que les soudures de la cavité interne de l'emballage doivent être contrôlées à 100 % en radiographie en fabrication. Dans un rapport de la société réalisant les contrôles non destructifs des soudures par radiographie, les inspecteurs ont constaté qu'une non-conformité « défaut de film » est systématiquement indiquée. Vous leur avez précisé que cela est indiqué sur de nombreux rapports de contrôles par radiographie. Pour autant, aucune action corrective ne semble avoir été mise en œuvre pour traiter ce sujet et vos représentants n'ont pas été en mesure d'expliquer ce qu'est un « défaut de film » et son impact sur la conformité des contrôles radiographiques.

Par ailleurs, concernant une soudure ayant fait l'objet de deux réparations, les inspecteurs ont noté que la soudure est jugée « conforme » sans justification étayée, malgré la mention d'un manque de fusion dans le PV de contrôle non destructif, pourtant considéré comme un critère rédhibitoire pour l'acceptabilité de la soudure.

**Demande II.1 : Mettre en place des actions correctives concernant le défaut de film très souvent indiqué dans les rapports de contrôles radiographiques des soudures concernées. Veiller à assurer un renseignement cohérent des rapports de contrôles.**

En complément des rapports de contrôle des soudures, les inspecteurs ont souhaité accéder aux films radiographiques réalisés avant et après les deux réparations de cette soudure. Vous avez pu fournir les films statuant de la non-conformité de la soudure avant et après la première réparation.

Les inspecteurs ont trouvé difficile l'interprétation des films radiographiques relatifs aux soudures du corps de l'emballage R86 n° 9 en raison des nuances de noir et blanc peu perceptibles. Pour être exploitable, un film radiographique doit avoir une densité comprise entre 2 et 4. Les inspecteurs n'ont pas pu disposer de la mesure de densité des films afin de vérifier ce paramètre.

Vous n'avez en revanche pas été en mesure de fournir le(s) film(s) faisant suite à la seconde réparation de la soudure S100100-03 du corps de l'emballage n°9, certifiée conforme par la société de contrôle.

**Demande II.2 : Justifier de la densité suffisante des films radiographiques et de la qualité des soudures du corps de l'emballage R86 n° 9.**

### **3. CONSTAT OU OBSERVATION N'APPELANT PAS DE REPONSE**

Sans objet.

Vous voudrez bien me faire part, **sous deux mois** [à l'exception des demandes 1.1, 1.2, 1.3 et 1.4 pour lesquelles un délai plus court a été fixé], et **selon les modalités d'envois figurant ci-dessous**, 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.

Je vous rappelle par ailleurs qu'il est de votre responsabilité de traiter l'intégralité des constatations effectuées par les inspecteurs, y compris celles n'ayant pas fait l'objet de demandes formelles.

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 mis en ligne sur le site Internet de l'ASNR ([www.asnr.fr](http://www.asnr.fr)).

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

L'adjoint au directeur du transport et des sources,

*Signé électroniquement*

**Thierry CHRUPEK**