



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 22 juin 2010

N/Réf. : CODEP- CAE-2010-033396

**Monsieur le Directeur
de l'établissement AREVA NC de La Hague
50 444 BEAUMONT HAGUE CEDEX**

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS-2010-ARELHF-0038 du 1^{er} juin 2010.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu à l'article 4 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire, une inspection a eu lieu le 1^{er} juin 2010 à l'établissement AREVA NC de La Hague, sur le thème de la visite générale de l'atelier T1 de l'usine UP3-A (INB 116).

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 1^{er} juin 2010 concernait la visite générale de l'atelier T1¹ de l'usine UP3-A (INB 116). Les principaux thèmes abordés ont été : les bilans d'exploitation et de sûreté depuis 2009, l'examen des principaux EIS² et ESS³ déclarés depuis 2009, la surveillance des ALPE⁴ de l'atelier T1 ainsi que la préparation de la réparation durable de la partie haute de la goulotte G122 T1A.

Au vu de cet examen par sondage, l'organisation définie et mise en œuvre sur l'atelier T1 semble bonne. Cette inspection n'a pas fait l'objet de constat d'écart notable. Toutefois, deux demandes d'actions correctives portant, d'une part, sur le maintien de la compétence des opérateurs pour la surveillance efficace des procédés industriels et, d'autre part, sur le contrôle de l'ensemble des dispositifs de verrouillage immuable sont formulées. Un certain nombre de compléments d'information et observations devront également être pris en compte par l'exploitant.

Supprimé : adressées

Supprimé : formulées

Supprimé : présentés ci-après

¹ L'atelier T1 a pour fonction le cisailage et la dissolution des assemblages combustibles nucléaires usés.

² Evènement Intéressant impliquant la Sûreté.

³ Evènement Significatif impliquant la Sûreté.

⁴ Air Lift de Prélèvement d'Echantillons

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Formation des opérateurs pour la conduite des installations

Au cours de l'inspection, l'examen avec l'exploitant des événements du 07/04/2010, du 26/03/2010 et du 26/08/2009, tous les trois relatifs à des surpressions anormales dans le dissolvant de la chaîne A, a mis en lumière des lacunes au niveau des compétences des opérateurs en matière de conduite et de surveillance des procédés industriels. Considérant à titre d'exemple l'évènement du 26/08/2009, les actions de vérification en local des opérateurs n'ont pas permis de détecter une incohérence entre la position physique d'une vanne de régulation et la position indiquée par le régulateur conduisant de ce fait à une régulation automatique défectueuse de la pression. Une optimisation de la ventilation procédée a déjà eu lieu au travers de la fiche REX n°33 dans certains périmètres industriels (DI/CD⁵, T4⁶, R7⁷ et BC⁸ UP3) afin d'améliorer la maîtrise des risques liés aux surpressions. Plus récemment, et à la suite de la survenue de ces événements, des actions reposant sur de l'affichage en local ainsi que sur l'information des équipes via un support "Info sûreté" présenté en animation « Management Visuel » ont été effectués.

Supprimé : et

Supprimé : les

Supprimé : suite à

Je vous demande, d'une part, de vérifier que la totalité des opérateurs intervenant directement sur la conduite des installations de l'atelier T1 ont été destinataires et ont suivi de manière effective les actions de sensibilisation pour le bon fonctionnement des installations au sein de l'atelier T1. Dans le cas où ces actions ne seraient pas toutes soldées, je vous demande d'y procéder sans délai.

Je vous demande, d'autre part, de vous positionner quant à la pertinence des modules de formation et de sensibilisation actuellement en place pour les opérateurs en veillant notamment à préciser les modalités selon lesquelles la capitalisation et la transmission des savoir-faire est appréhendée et gérée au sein des effectifs.

Supprimé : savoirs faire

A.2. Contrôle de l'ensemble des dispositifs de verrouillage immuable

L'évènement du 25/03/2010 concernant l'identification par un technicien de radioprotection lors de sa ronde d'un pot de comptage isolé par deux vannes en position fermée et disposant chacune d'un verrouillage immuable interroge sur la pertinence des exigences formulées dans le chapitre IX des RGE⁹. En effet, alors que les contrôles périodiques de bon fonctionnement du pot de comptage étaient correctement réalisés, ces derniers n'ont à aucun moment permis d'identifier que l'appareil de mesure ne pouvait détecter d'éventuelle contamination car ce dernier contrôlait une boucle d'eau chaude en circuit fermé.

Supprimé : pose la question de

Je vous demande, à la suite de cet évènement, de définir les modalités de contrôle qui vous ont permis de vérifier et de garantir que l'ensemble des verrouillages immuables ainsi que les consignations pratiqués au sein de l'atelier T1 sont actuellement correctes. Je vous demande également de me communiquer les résultats de ce travail et de me faire savoir si d'autres verrouillages immuables ou consignations ont été retrouvés en défaut de positionnement depuis cet évènement.

Supprimé : suite à

Supprimé : Egalement, j

D'autre part, je vous demande dans le cas présent, de vous positionner quant à la pertinence et la suffisance des exigences du chapitre IX des RGE demandant le contrôle du bon

⁵ Direction industrielle – cisailage dissolution

⁶ Atelier de purification, de conversion en oxyde et de conditionnement du plutonium

⁷ atelier de vitrification des produits de fission

⁸ Bâtiment central

⁹ Règles Générales d'Exploitation

Mis en forme

Mis en forme

fonctionnement du matériel de détection mais sans pour autant imposer de vérification de l'aspect opérationnel du comptage sur la boucle d'eau chaude.

B. Compléments d'information

B.1 Renforcement de la surveillance des Air-Lift de Prise d'Echantillons (ALPE)

Dans le but de caractériser les solutions actives présentes dans les cuves, un système appelé « Air-Lift de Prélèvement d'Echantillons » (ALPE) constitué d'une ligne mise sous vide permet de récupérer un petit volume de solution, lequel est ensuite transféré par un réseau pneumatique vers les chaînes d'analyse. Parmi les 44 ALPE présents dans les chaînes A et B de l'atelier T1, l'exploitant a indiqué le jour de l'inspection que 3 étaient bouchés.

Concernant la maintenance des ALPE de l'atelier T1, les inspecteurs la considèrent perfectible dans la mesure où un certain nombre d'incohérences ont pu être identifiées le jour de l'inspection sur l'identification exacte des ALPE et en particulier, sur celle d'un ALPE bouché. L'exploitant a expliqué aux inspecteurs que la maintenance était effectuée uniquement de manière corrective en fonction du niveau de débit de dose mesuré sur les planchers des salles de filtres. Aucune surveillance du niveau de vide par l'intermédiaire de vacuomètre n'est pratiquée de manière périodique, uniquement lors des changements de filtre à vide.

Supprimé : a

Au jour de l'inspection, une intervention sous DIMR¹⁰ générique de changement de boisseau de vanne était en cours à la suite d'une montée d'irradiation sur l'ALPE 103. Ces indisponibilités constituent donc pour l'exploitant un facteur de perte de production mais surtout un facteur aggravant pour la sûreté en matière de dispersion de matières radioactives et d'irradiation des personnels.

Supprimé : suite à

Supprimé :

Supprimé : contamination

Je vous demande, d'une part, de me tenir informé sous un délai qui n'excèdera pas deux mois, de l'avancée des opérations de débouchage des ALPE concernés dans le périmètre du secteur DI/CD ainsi que de la méthodologie retenue avec la Direction de la Maintenance dans ce but.

Je vous demande, d'autre part, de vous positionner quant à la nécessité d'inclure dans les RGE de l'atelier T1 des nouvelles spécifications définissant les exigences de maintenance préventive des lignes des ALPE. Le cas échéant, je vous demande de me préciser les solutions techniques et organisationnelles qui seraient retenues, de m'indiquer l'échéance sous laquelle ce travail serait réalisé et de me justifier la nécessité ou non d'étendre ces nouvelles exigences aux autres ateliers concernés des usines UP2-800 et UP3A.

B.2. Optimisation des indicateurs de sûreté « KPI »

Concernant les indicateurs spécifiques à la sûreté, des indicateurs désignés « KPI » (Key Process Indicators) ont été définis par l'exploitant. Ils constituent une déclinaison locale des indicateurs établissement désignés « KMI » (Key Management Indicators).

Présentés par l'exploitant, ces indicateurs reposent sur une vision essentiellement « quantitative » de la sûreté (nombre d'événements, nombre de constats, nombre de FCR¹¹, etc.). Aucun indicateur par exemple ne permet d'apprécier d'un point de vue plus « qualitatif » le traitement des affaires relatives à la

¹⁰ Dossier d'intervention en milieu radiologique

¹¹ Fiche de constat radiologique

sûreté telles que le respect du délai des réponses aux lettres de suites des inspections, le respect du délai de rédaction des CRES¹² ou bien encore de la réactualisation périodique des RGE et du rapport de sûreté.

Supprimé : au

Supprimé : transmission

Je vous demande de vous positionner quant à l'opportunité de procéder à l'évolution des indicateurs « KPI » pour chaque secteur industriel dans le but d'intégrer des objectifs plus conformes à vos engagements affirmés lors de la réunion avec l'ASN du 18 mai 2010 en matière, notamment, du respect des délais de communication de certains documents à l'ASN et de tenue à jour de votre référentiel de sûreté.

Supprimé : annuelle

C. Observations

C.1. Mise en place d'un carter de protection

Supprimé : ne

Lors de l'inspection en zone contrôlée de l'atelier T1 le 17 septembre 2009, il avait été constaté en salle 451-2 un risque d'atteinte à l'intégrité des travailleurs du fait de l'accessibilité à des éléments de courroies de transmission de moteur de la centrale de mouvement des nacelles des rinceurs des unités 2220 A et B de cisailage et de dissolution de l'atelier T1.

Au jour de l'inspection du 1^{er} juin 2010, les inspecteurs ont constaté de manière positive la mise en place d'une protection mécanique.

Supprimé : empêchant toute blessure possible d'un opérateur au voisinage de la centrale.

❖

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 amenés à prendre, je vous demande de bien vouloir les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

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

Pour le Directeur général de l'ASN et par délégation,
Le Chef de division,

SIGNEE PAR

Thomas HOUDRÉ

¹² Compte-rendu d'événements significatif