



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 26 novembre 2008

N/Réf. : Dép- CAEN-N°0983-2008

**Monsieur le Directeur
de l'établissement AREVA NC de La Hague
50444 BEAUMONT HAGUE CEDEX**

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS-2008-ARELH017 du 19 novembre 2008.

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 annoncée a eu lieu le 19 novembre 2008 à l'établissement AREVA NC de La Hague, sur le thème de la gestion des déchets.

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 19 novembre 2008 concerne la gestion des déchets. Les inspecteurs ont examiné les conditions de fabrication des colis standards de déchets compactés (CSD-C) ainsi que les quelques anomalies ayant trait à la dite fabrication et ils ont visité différents entreposages de déchets de l'établissement en vue de contrôler les chantiers ou opérations en cours.

Une attention particulière a été portée à l'exécution des soudures lors de la fermeture des colis CSD-C et les inspecteurs ont procédé à un contrôle par sondage de quelques dossiers de CSD-C puis se sont rendus en salle de commande de l'ACC.

Les inspecteurs ont examiné le chantier d'aménagement en cours dans l'atelier EDS pour y réaménager l'alvéole EDC-A et se sont rendus dans le bâtiment 119 pour contrôler les opérations en cours de reconditionnements des fûts alpha en vue de permettre leur traitement sur l'unité UCD du site.

Au vu de cet examen par quadrillage, l'organisation définie et mise en œuvre sur le site pour la gestion des déchets semble très bonne.

.../...

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Soudure du CSD-C n° n°15824H

Les inspecteurs ont examiné la fiche d'écart n°07/017 qui traite de la soudure du couvercle du CSD-C n°15824H pour lequel le robot de soudage, qui a connu des dysfonctionnements, a commencé par faire une soudure de finition sur la zone angulaire 10° à 91° avant la réalisation de la soudure de pénétration qui garantit l'assemblage.

Les inspecteurs ont échangé avec l'exploitant sur le mode de réparation réalisé qui a consisté à passer la soudure de pénétration « à travers » la soudure de finition. Sur le plan technique, l'exploitant disposait d'un avis d'un expert soudage de votre établissement qui statuait favorablement sur le fait que la soudure plasma de pénétration pouvait tout à fait passer à travers la soudure de finition. Cette position est défendue par le fait que la soudure de pénétration CSD-C est qualifiée sur deux passes complètes à 360°.

Les inspecteurs ont cependant estimé que le traitement de cet écart aurait mérité d'être mieux formalisé et mieux justifié. En effet, en cherchant la justification de cette réparation, il est apparu qu'alors que cette réparation n'est pas prévue dans le descriptif des modes opératoires de soudage des CSD-C (document NT 00192.22.0120.A), elle a été exécutée sans ouverture de FEM/DAM établissement et sans révision des modes opératoires de soudage et donc sans fiche d'essai de soudage ni réalisation de coupon témoin.

Je vous demande de me justifier l'acceptabilité du mode de réparation de la soudure du couvercle du CSD-C n°15824H qui n'est pas prévue dans le descriptif des modes opératoires de soudage des CSD-C (document NT 00192.22.0120.A) et qui a été exécutée sans révision des modes opératoires de soudage et donc sans fiche d'essai de soudage ni réalisation de coupon témoin.

Vous me préciserez les raisons pour lesquelles le descriptif des modes opératoires de soudage des CSD-C (document NT 00192.22.0120.A) n'a pas été révisé pour tenir compte de cette configuration de défaut pourtant survenu.

B. Compléments d'information

B.2. Qualité de la fiche d'écart n°07/017

Les inspecteurs ont consulté la fiche d'écart n°07/017 qui traite de la soudure du couvercle du CSD-C n°15824H évoqué au point A.1 du présent courrier. Ils se sont étonnés du fait que cette réparation n'ait pas été faite sous couvert de FEM/DAM établissement et que la fiche d'écart n°07/017 ne mentionne pas correctement l'avis de l'expert soudage du site qui a été présenté sous forme de mail. La justification de la réparation n'est donc pas clairement tracée dans la fiche.

Je vous demande de me préciser pourquoi cette réparation de soudure n'a pas fait l'objet d'un FEM/DAM qui aurait probablement permis de statuer plus clairement et en tous cas d'assurer la traçabilité de la décision du mode de réparation. Je vous invite également à veiller à renseigner de manière explicite les fiches d'écart.

B.3. Chapitre 2 des RGE - description de l'exploitation et cas de la sous-traitance

La reprise en cours de l'activité de segmentation des déchets technologiques dans ACC est faite désormais avec un prestataire pour l'exploitation. A ce jour, la description de l'organisation de l'exploitation décrite dans le chapitre 2 des règles générales d'exploitation (RGE) référencée HAG ACC 028 ne mentionne pas cette sous-traitance d'exploitation.

Par ailleurs les inspecteurs ont noté que l'organisation de DI/CC avait évolué et qu'en regard des RGE précitées :

- il n'y avait plus d'assistant du responsable de secteur,
- il y avait un coordonateur supplémentaire à l'échelon soutien d'exploitation,
- les bureaux « travaux » et « soutien d'exploitation » avaient fusionné.

Je vous demande d'informer l'ASN à chaque fois qu'une activité d'exploitation est sous traitée. Pour DI/CC vous veillerez donc à m'informer en me précisant la nature et le volume des activités prévues, l'opérateur désigné ainsi que les perspectives éventuelles d'évolutions.

Je vous demande par ailleurs de mener une réflexion sur le contenu de votre chapitre 2 des règles générales d'exploitation (RGE) lorsqu'une partie de l'exploitation est sous-traitée. Enfin je vous demande de mettre à jour la description de l'organisation du secteur DI/CC au point 4.3 du chapitre 2 des RGE lors de la prochaine déclaration de modifications des RGE.

B.4. Basculement du système Gould vers un autre système d'acquisition de données

Les inspecteurs ont examiné quelques dossiers de colis CSD-C couverts par la spécification 300AQ055-03. Ils ont relevé que jusque maintenant les graphiques des soudures étaient dans les dossiers grâce au système d'acquisition des données Gould.

L'exploitant a par ailleurs expliqué que ce système Gould allait être abandonné début décembre 2008 pour un système différent sur technologie PC qui n'éditerait plus les courbes de soudure. Les inspecteurs considèrent que l'arrêt du système Gould est probablement l'occasion de mettre à jour certains documents entourant la spécification 300AQ055-03 et notamment le plan d'assurance de la qualité.

Je vous demande de me préciser quelles modifications techniques et documentaires va entraîner l'arrêt du système Gould. Vous me confirmez que ce basculement vers un nouveau système d'acquisition de données est sans impact sur les RGE ou les documents entourant la spécification 300AQ055-03.

C. Observations

C.5. Rappel des contraintes liées aux combustibles à taux de combustion plus élevé

Le compte rendu de la réunion annuelle AREVA NC / ANDRA du 5/7/2007 mériterait d'être plus explicite quant à la nécessité de parfois devoir gérer les galettes par réarrangement dans les CSD-C et ce depuis 2004 pour gérer les combustibles à taux de combustion supérieur à 45.000 MW_j/tU.



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.

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

**Pour le Président de l'ASN et par délégation,
Le chef de division,**

Thomas HOUDRÉ