



Direction des activités Industrielles  
et du Transport

ASN/DIT/0126/2008

**Monsieur le Président Directeur Général**  
**ROBATEL Industries**  
**Rue de Genève**  
**B.P. 203**  
**69741 GENAS Cedex**

Fontenay-aux-Roses, le 10 mars 2008

**Objet :** Contrôle des transports de matières radioactives  
Inspection n° INS-2008-ROBATE-0001 des 5 et 6 mars 2008  
Fabrication de l'emballage R72

Monsieur le Président Directeur Général,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire concernant le contrôle des transports de matières radioactives prévu par la loi n°2006-686 du 13 juin 2006, une inspection relative à la fabrication de l'emballage R72 a eu lieu les 5 et 6 mars 2008 dans votre établissement de Genas.

A la suite des constatations faites, à cette occasion, par les inspecteurs, 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 des 5 et 6 mars a principalement porté sur la fabrication du nouvel emballage R72 destiné à transporter des crayons combustibles irradiés et des pièces métalliques contaminées ou activées.

Au regard du dossier de sûreté, les inspecteurs ont examiné la conformité des matériaux utilisés, les procédés de fabrication mis en oeuvre et les contrôles associés. Les inspecteurs ont également analysé les fiches de non-conformité ouvertes dans le cadre de cette fabrication. Enfin, le manuel d'assurance de la qualité de ROBATEL Industries a été consulté par sondage.

Les inspecteurs ont apprécié les compétences de l'entreprise et le bilan est globalement satisfaisant. Toutefois, une attention particulière devra être portée sur la trace des contrôles dimensionnels lors de la réception des pièces usinées par les sous-traitants.

## **I. Demandes d'actions correctives**

Les inspecteurs ont examiné les procédés de fabrication mis en œuvre pour l'emballage R72, notamment la coulée des protections thermiques et radiologiques. Les procès verbaux (PV) consultés manquaient parfois de précision pour justifier clairement la conformité des éléments fabriqués au dossier de sûreté.

**Demande n°1** : Je vous demande de réviser les procédures de fabrication des protections thermiques et radiologiques afin d'assurer, lors de leur mise en œuvre, une trace exhaustive des caractéristiques ou des paramètres d'élaboration qui garantissent la conformité des éléments ainsi fabriqués aux exigences du dossier de sûreté (composition chimique, homogénéité, etc.).

Le bon remplissage du plomb dans les cavités a été contrôlé par radiographie gamma. Le PV présenté n'a pas permis aux inspecteurs de conclure sur la recevabilité du produit fini, faute d'analyse technique des résultats à l'appui.

**Demande n°2** : Je vous demande de justifier rigoureusement le bon remplissage des cavités lors de la coulée de plomb.

Les soudures contrôlées défectueuses par ressuage sont réparées sans ouverture de fiche interne d'anomalie. Par ailleurs, l'identité du soudeur n'est pas systématiquement enregistrée pour chaque opération de soudage.

**Demande n°3** : Je vous demande d'enregistrer systématiquement, dans vos plans qualité ou gammes opératoires, l'identité des soudeurs pour chaque opération de soudage, ainsi que les réparations de soudure (même mineures) le cas échéant.

## **II. Compléments d'information**

Lors de la visite de l'atelier de fabrication, quelques pièces réceptionnées en atelier ne disposaient pas encore des PV de contrôle dimensionnel.

**Demande n°4** : Je vous demande de justifier la conformité dimensionnelle des couvercles, des capots et de toutes les tapes d'orifices au regard des caractéristiques définies dans le dossier de sûreté, PV de mesure à l'appui.

**Demande n°5** : Je vous demande de décrire précisément le processus de vérification et d'acceptation des pièces usinées réceptionnées dans vos ateliers pour garantir leur conformité au regard du dossier de sûreté, notamment pour ce qui concerne les relevés dimensionnels (exhaustivité des cotes reportées et soumises à des tolérances, contrôle de conformité, etc.).

**Demande n°6** : Je vous demande de me transmettre votre appréciation concernant les contrôles dimensionnels réalisés par vos fournisseurs, justifications à l'appui.

Les aciers noirs sont susceptibles de contaminer les aciers inoxydables, créant un risque de corrosion par piqûre.

**Demande n°7** : Je vous demande de spécifier les actions entreprises pour prévenir la contamination des aciers inoxydables par les aciers noirs lors de toutes les phases de fabrication de l'emballage et ultérieurement lors de son utilisation.

La visserie et les joints prévus sur l'emballage sont en cours d'approvisionnement.

**Demande n°8** : Je vous demande de justifier la conformité au dossier de sûreté de toutes les vis utilisées lorsqu'elles seront approvisionnées, PV à l'appui.

**Demande n°9** : Je vous demande de me transmettre les PV relatifs à l'approvisionnement des joints qui équiperont l'emballage, ainsi que les contrôles dimensionnels de ces joints pour garantir leur conformité au dossier de sûreté.

Les inspecteurs ont examiné quelques fiches de non-conformité ouvertes pendant la fabrication.

**Demande n°10** : Je vous demande de me transmettre les fiches de non-conformité RNC 01, RNC 06 et RNC 08 lorsqu'elles seront soldées.

Les inspecteurs ont consulté, par sondage, le manuel d'assurance de la qualité de ROBATEL Industries. L'appréciation est satisfaisante. Cependant, certaines procédures étaient obsolètes, en particulier la note d'archivage qui, par ailleurs, manquait de clarté.

**Demande n°11** : Je vous demande de mettre à jour les procédures et notes du manuel d'assurance de la qualité devenues obsolètes.

### **III. Observations**

**Observation n°1** : Lorsque des insuffisances sont pressenties, des audits supplémentaires doivent être effectués pour vérifier que des actions correctives appropriées ont été menées.

**Observation n°2** : La procédure d'archivage doit permettre d'assurer l'identification, le stockage, la protection, l'accessibilité, la durée de conservation et l'élimination des enregistrements.

**Observation n°3** : Les inspecteurs envisagent d'assister aux essais de réception de l'emballage R72 fabriqué (essai thermique, essai de résistance des organes de manutention, essai de l'enveloppe de confinement). Il vous appartient de vous concerter avec ma direction pour retenir les dates envisageables.

**Observation n°4** : Vous devez me faire parvenir officiellement, avant le 31 décembre de chaque année, la mise à jour des documents suivants (conformément aux courriers référencés DGSNR/SD1/0775/2005 du 7 novembre 2005 et DGSNR/SD1/0265/2006 du 31 mars 2006) :

- les programmes de fabrication des emballages suivant un modèle de colis agréé d'origine française ;
- la liste de tous les fournisseurs, prestataires de service et sous-traitants qui sont impliqués dans le processus de fabrication.

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points sous deux mois. Pour les engagements que vous seriez amené à prendre, je vous demande de bien vouloir les identifier clairement et d'en préciser l'échéance de réalisation.

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

**Le directeur  
des activités industrielles et du transport**

signé par David LANDIER