



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 4 août 2009

N/Réf. : Dép- CAEN-N° 0758-2009

**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-2009-ARELH-0039 du 29 juillet 2009.

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 inopinée a eu lieu le 29 juillet 2009 à l'établissement AREVA NC de La Hague, sur le thème du contrôle technique des prestataires.

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 inopinée du 29 juillet 2009 porte sur la surveillance et le contrôle technique des prestataires lors de la modification de la chaîne B de l'atelier R7 (de l'usine UP2 800, INB 117) exploité pour la vitrification des résidus du traitement des combustibles nucléaires usés. Cette modification concerne le remplacement du four de fusion par un creuset froid. Cette inspection a également permis de se rendre compte des conditions de mise en œuvre pour le remplacement d'un ensemble d'appareils chaudronnés de l'unité 245 de concentration de l'acide nitrique recombinaison de l'atelier HAPF de l'usine UP2 400 (INB 33). Après une visite en zone contrôlée de chacune des interventions en cours, les inspecteurs ont examiné l'application des exigences des articles 4, 7 et 8 de l'arrêté du 10 août 1984 relatif à la qualité de la conception, de la construction et de l'exploitation des installations nucléaires de base.

Au vu de cet examen par quadrillage, l'organisation définie et mise en œuvre sur le site pour la surveillance et le contrôle technique des prestataires semble bonne. Toutefois, dans l'atelier R7, les inspecteurs ont constaté des dégradations (arrachements de joints) de la quasi totalité des portes de recoupement des couloirs fréquemment utilisées par les engins utilisés pour la circulation des matériels. Or, ces portes ont une fonction de sûreté à remplir en cas d'incendie, afin de permettre la lutte par les intervenants de la Formation Locale de sécurité.

.../...

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Dégradation de matériels et protection incendie dans l'atelier R7.

Dans l'atelier R7, les inspecteurs ont constaté des dégradations (arrachements de joints provoquant des ouvertures de 3 à 6 cm de large sur de grandes hauteurs) de la quasi-totalité des portes va-et-vient à deux vantaux. Ces portes sont utilisées pour le recouplement des couloirs. Or, dans son volume B (analyse de sûreté), le rapport de sûreté de l'atelier R7 exige à ce sujet : « pour limiter l'enfumage des escaliers et faciliter l'évacuation du personnel et l'intervention des pompiers, les couloirs de circulation sont recoupés tous les 25 à 40 mètres par des cloisons et des portes de degré pare-flamme ½ heure. Ces dispositions participent également à la limitation de la propagation d'un incendie éventuel. »

L'exploitant a indiqué qu'il avait conscience de cette situation puisque qu'une étude de ré-évaluation du risque d'incendie est en cours sur l'Etablissement de La Hague en application de l'arrêté du 31/12/1999 modifié relatif à l'exploitation des INB. Il a déterminé que le phénomène de dégradation concerne les portes fréquemment utilisées par les engins de manutention utilisés pour la circulation des matériels. Une solution est dite en étude technico-économique. La solution envisagée par l'exploitant est actuellement de remplacer ces portes par des portes à joints qui travailleraient en compression au lieu de travailler en cisaillement. Il indique qu'elle présente l'inconvénient d'être difficile à mettre en œuvre en terme de coût et de délai.

Demande 1 sur 2. Je vous demande de remettre en conformité dans les plus brefs délais les portes de recouplement de couloir dont les joints sont arrachés. En outre, je vous demande de vous engager sur une étude d'action préventive efficace qui puisse éviter le renouvellement de ce phénomène de dégradation d'une exigence de sûreté en assurant la conformité des matériels par rapport à leur qualification.

B. Compléments d'information

B.1 Contrôles non destructifs de circuit de refroidissement en construction pour le creuset froid de la chaîne B de l'atelier R7.

Les inspecteurs ont examiné l'exigence définie de contrôles radiographiques parmi les exigences de contrôles non destructifs en ce qui concerne un des circuits de refroidissement du creuset froid destiné à la fusion des solutions de résidus à vitrifier. Le standard AREVA NC applicable exige au minimum le taux de 10 % de soudures à radiographier par mode opératoire de soudage et par soudeur. Une portion du circuit constitué d'un isométrique du circuit C1 en zone accessible a été examinée par quadrillage par les inspecteurs, sachant que sa réalisation est terminée depuis plusieurs semaines.

Il a été nécessaire d'avoir des informations complémentaires pour statuer. Un bilan de la quantité de radiographies par qualification de mode opératoire de soudage et par soudeur a été rédigé et transmis aux inspecteurs le 31 juillet 2009.

L'examen de ce bilan des quantités de contrôles radiographiques révèle que, sur la boucle C1, 75 soudures ont été radiographiées et qu'il reste 23 contrôles radiographiques à faire pour respecter les exigences définies par AREVA NC.

Demande 2 sur 2. Je vous demande de réaliser les contrôles radiographiques restant à faire pour satisfaire l'exigence définie par le standard AREVA NC applicable puis de me transmettre, dès que possible, un bilan quantitatif me précisant la typologie des défauts non conformes rencontrés et leur fréquence, ainsi que le nombre de réparations par mode opératoire et par soudeur.

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,
Adjoint chef de division,**

SIGNE PAR

Eric ZELNIO