

DIVISION DE LYON

Lyon, le 15 avril 2014

N/Réf. : CODEP-LYO-2014-018497

**Monsieur le Directeur du centre nucléaire de
production d'électricité de Saint-Alban Saint-
Maurice**
Electricité de France
CNPE de Saint-Alban Saint-Maurice
BP 31
38 550 SAINT-MAURICE-L'EXIL

Objet : Inspection de la centrale nucléaire de Saint-Alban Saint-Maurice
Identifiant de l'inspection : INSSN-LYO-2014-0791
Thème : Systèmes de sauvegarde

Référence : Code de l'environnement, notamment les articles L596-1 et suivants

Référence à rappeler dans la réponse à ce courrier : INSSN-LYO-2014-00791

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu au code de l'environnement, aux articles L596-1 et suivants, une inspection courante a eu lieu le 9 avril 2014 à la centrale nucléaire de Saint-Alban Saint-Maurice sur le thème « systèmes de sauvegarde » et plus particulièrement sur le système d'alimentation de secours des générateurs de vapeur (ASG).

J'ai l'honneur de vous communiquer ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes et observations qui résultent des constatations faites, à cette occasion, par les inspecteurs.

Synthèse de l'inspection

L'inspection du centre nucléaire de production d'électricité (CNPE) de Saint-Alban Saint-Maurice du 9 avril 2014 a porté sur le thème « systèmes de sauvegarde ». Les inspecteurs se sont plus particulièrement intéressés au système d'alimentation de secours des générateurs de vapeur (ASG). Ils ont examiné les dispositions prises par l'exploitant pour garantir le bon fonctionnement de ce système. Ils ont notamment contrôlé la bonne réalisation des opérations de maintenance et des essais périodiques sur les matériels concernés. Les inspecteurs ont visité les locaux du bâtiment des auxiliaires nucléaires du réacteur n°2, abritant les principaux équipements du système ASG afin de vérifier la mise en œuvre adéquate des condamnations administratives devant être posées sur ce circuit.

Les conclusions de l'inspection s'avèrent globalement satisfaisantes. L'organisation de l'exploitant n'appelle pas de remarque. La maintenance et les essais périodiques du système ASG sont convenablement assurés et respectent les périodicités requises. Les condamnations administratives sont également convenablement posées.

A. DEMANDES D'ACTIONS CORRECTIVES

Les inspecteurs ont constaté la présence dans le local repéré KB410 d'une tuyauterie présentant des signes de corrosion (écailllements/boursoufflures de peinture avec traces de corrosion sous-jacente) sur une soudure entre un coude et une tuyauterie ainsi que le long de l'extrado du coude. Il n'a pas été possible au cours de l'inspection d'identifier le circuit correspondant à cette tuyauterie, qui était peinte en vert avec, ponctuellement, des hachures noires. Ce constat a néanmoins été partagé avec les agents qui accompagnaient les inspecteurs lors de la visite.

Demande A1 : Je vous demande d'expertiser la soudure et l'extrado du coude présentant des traces de corrosion. Vous me transmettez les résultats de vos investigations et les actions à engager le cas échéant et me communiquerez l'identification du circuit concerné.



Les inspecteurs ont examiné par sondage les rapports d'essais périodiques effectués sur le système ASG. Lors de l'essai périodique réalisé en février 2014 sur la pompe repérée 2 ASG 031 PO, une fuite d'huile sur le palier de la pompe et une fuite d'eau entre ce palier et le corps de pompe ont été détectées. Ces fuites ont été évaluées par le service machine tournante respectivement à 0,4 l/h et 0,36 l/h, ce qui, selon vos représentants, ne remet pas en cause la validité de l'essai périodique et la disponibilité de la pompe.

Au cours de l'essai périodique réalisé en mars 2014, la fuite d'huile n'existait plus et la fuite d'eau a été évaluée à 0,06 l/h.

Demande A2 : Je vous demande de prévenir l'ASN de toute évolution significative de cette fuite.



B. DEMANDES D'INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

La procédure nationale de maintenance référencée PNPOGNDT01 à l'indice 0 utilisée comme gamme support du service machine tournante lors de la visite des turbopompes de secours repérées ASG 031 et 032 PO demande en page 7 la mesure de la température d'admission turbine. Il a été indiqué aux inspecteurs que sur le site de Saint-Alban Saint-Maurice, en l'absence de capteur dédié, cette mesure n'est pas réalisable. Cette même procédure prévoit en page 16 de relever le nombre de démarrage de la pompe de purge. Ce relevé n'était jamais réalisé sur les gammes analysées par les inspecteurs.

Demande B1 : Je vous demande de m'indiquer :

- 1- les raisons de l'absence du capteur de température d'admission turbine et l'incidence sur le suivi en service de la turbopompe de l'absence de mesure de température d'admission turbine ;
- 2- les raisons vous conduisant à ne pas relever le nombre de démarrage de la pompe de purge ;

Le cas échéant, je vous demande de remédier sans délai à ces écarts.



C. OBSERVATIONS

Néant.



Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai de 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. Dans le cas où vous seriez contraint par la suite de modifier l'une de ces échéances, je vous demande également de m'en informer.

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

L'inspecteur expert,

SIGNE : Stéphane PEZET

