



DIRECTION DES ÉQUIPEMENTS
SOUS PRESSION NUCLÉAIRES

Dijon, le 2 mars 2016

N° Réf : CODEP-DEP-2016-007173

Monsieur le Directeur d'AREVA NP
Tour AREVA
Cedex 16
92084 PARIS LA DEFENSE

Objet : Contrôles de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN)
Chantier EPR-FA3, Flamanville (50)

Thème : Mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle des ESPN

Codes : INSSN-DEP-2016-0681

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle de la fabrication des ESPN prévu à l'article L. 592-21 du code de l'environnement, une inspection courante d'AREVA NP a eu lieu le 11 février 2016 sur le chantier EPR-FA3 à Flamanville (50) sur le thème « mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle des ESPN ».

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.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection d'AREVA NP sur le chantier EPR de Flamanville du 11 février 2016 a eu pour objectif l'examen de la conformité des opérations de soudage des tuyauteries primaires du réacteur EPR-FA3 et de la ligne d'expansion du pressuriseur (LEP). L'inspection a en particulier permis d'examiner la mise en œuvre des mesures correctives présentées dans le courrier ARV-DEP-00369 du 9 octobre 2015 pour les réparations des soudures de raccordement des tuyauteries primaires aux générateurs de vapeur et les conditions de conservation des équipements primaires.

Cette inspection a fait l'objet de deux demandes d'action corrective et de trois demandes de complément.

A.DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES

Lors de la consultation du classeur de suivi de l'état de conservation des ESPN l'inspecteur a constaté que contrairement aux prescriptions de la procédure PCI-F DC 28 indice F les visites faites pour vérifier l'état de conservation des hydrauliques de pompes primaires ne sont pas tracées.

Demande A1 : Je vous demande de respecter les prescriptions décrites dans votre procédure PCI-F DC 28 indice F en traçant les visites de conservation de tous les équipements décrits dans cette procédure.

Demande A2 : Je vous demande de vérifier, pour les équipements cités dans cette procédure dont les résultats des visites de conservation n'étaient pas tracés à ce jour, que leur état de conservation est conforme à vos prescriptions. Vous me ferez part de cette vérification.

B.DEMANDES D'INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Lors de l'inspection il a été examiné les conditions de mise en œuvre de la procédure SFCT DC 4343 indice G. Cette procédure demande en particulier avant de démarrer le soudage de contrôler le circuit de gaz, de procéder à des essais d'arc sur stand et de tracer ces opérations sur un PV dont le modèle est joint en annexe C de la procédure. Les inspecteurs ont vérifié que, pour la soudure 1C03, ce PV a été correctement renseigné. Cependant il est noté dans le dossier de suivi de cette soudure un incident (fuite de gaz avant le générateur) survenu le 25 novembre 2015 qui a nécessité une réparation du circuit de gaz. Les représentants d'AREVA ont dit avoir procédé après remise en état du circuit gaz aux essais demandés par la procédure SFCT DC 4343 indice G mais sans établir de PV car dans ce cas la procédure ne l'impose pas. L'absence de cette traçabilité peut laisser subsister un doute quant au bon déroulement des opérations demandées par la procédure SFCT DC 4343 indice G.

Demande B1 : Je vous demande de m'apporter les garanties, en l'absence de procès-verbaux écrits, que les prescriptions de la procédure SFCT DC 4343 révision G, destinées à la remise en état du circuit de protection gazeuse après des incidents, sont respectées.

Lors de l'inspection de l'opération de ressuage de l'affouillement de la réparation de la soudure 1C03R les inspecteurs ont examiné le DSI ARV-01-091-433 révision A présent sur le site. Pour la réalisation de l'opération de ressuage ce document demande l'application de trois procédures. L'une de ces procédures est un mode opératoire à utiliser pour des expertises et les deux autres procédures définissent des critères d'indications. Le contrôleur interrogé sur place n'a pas pu définir les critères de ressuage à vérifier à partir de la lecture de ces procédures.

Demande B2 : Je vous demande de me fournir les critères du contrôle de ressuage que vous avez retenu pour contrôler le fond de l'affouillement de la réparation de la soudure 1C03R, et de clarifier ces critères sur le document de suivi.

Lors de l'examen du DSI ARV 01 091 433 A de la soudure réparée 1U01R l'inspecteur a relevé qu'un contrôleur niveau III a relu le PV radiographique IBMDC-11812 révision A (PV déclaré conforme) du fait de la présence d'image radiographique particulière. Lors de cette relecture ce contrôleur niveau III a demandé la réalisation d'un tir radiographique décalé de 50° pour s'affranchir d'un doute d'interprétation. Le jour de l'inspection le PV de ce contrôle radiographique n'a pas pu être présenté.

Demande B3 : Je vous demande de me faire parvenir le PV de contrôle radiographique avec un tir décalé à 50° de la soudure 1U01R.

C.OBSERVATIONS

Néant.

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

**La chef du bureau MC2 de la Direction
des équipements sous pression nucléaires de l'ASN,**

Signé par

Céline FASULO