



COMEX

A Caen, le 11/12/2018

N/Réf. : CODEP-CMX-2018- 056452

**Monsieur le Directeur  
de l'établissement ORANO Cycle  
de La Hague  
BEAUMONT-HAGUE  
50 444 LA HAGUE CEDEX**

**OBJET :** Contrôle des installations nucléaires de base (INB)  
ORANO Cycle La Hague, INB n°117 – Atelier R7  
Inspection n° INSSN-CAE-2018-00855 du 22/11/2018  
Expérimentation d'un ordre du jour d'inspection destinée à la détection de fraude

**Réf. :** - Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base, une inspection inopinée a eu lieu le 22 novembre 2018 sur l'atelier R7 au sein de l'usine UP2-800 d'ORANO Cycle La Hague. Cette inspection avait pour objet d'expérimenter un ordre du jour d'inspection permettant de confirmer ou d'infirmer une information parvenue à l'ASN à la suite d'une hypothétique alerte par un tiers.

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 22 novembre 2018 avait pour but de valider le caractère opérationnel d'un ordre du jour type, destiné aux inspecteurs de l'ASN, afin de leur permettre de détecter et/ou de confirmer une fraude, fondée sur l'usurpation de l'identité des intervenants dans la signature des documents qualité.

Pour réaliser cette expérimentation, dont les modalités étaient propres au site de La Hague, les inspecteurs ont retenu le chantier de remplacement de l'évaporateur 6314-30 au sein de l'atelier R7<sup>1</sup>, ce chantier nécessitant des qualifications particulières en termes d'opérations de soudage et d'examen non-destructifs.

Après avoir relevé, par sondage, le nom de quelques personnes ayant signé précédemment une des actions formalisées sur la liste des opérations de montage et de contrôle (LOMC) du chantier précité, les inspecteurs ont vérifié auprès des chargés de surveillance du maître d'œuvre que ces personnes figuraient bien dans les organigrammes du chantier.

Les inspecteurs ont ensuite examiné le fichier des accès et sortie de site (enregistrement des mouvements de badge) ainsi que le fichier des accès et sortie de zone contrôlée afin de s'assurer que les personnes identifiées dans la LOMC étaient bien présentes sur site le jour où la LOMC indiquait la réalisation des actions qui leur incombaient, tracées sur le document au moyen de leur signature. Les inspecteurs ont ensuite examiné la validité des certifications COFREND<sup>2</sup> pour les personnes réalisant des examens non-destructifs (END) sur le chantier. Ils ont enfin vérifié chez le sous-traitant l'appartenance réelle à cette entreprise d'un des prestataires réalisant les END sur le chantier.

Cette inspection a permis de confirmer le caractère opérationnel de l'ordre du jour type, afin qu'il soit utilisé à l'avenir par les inspecteurs de l'ASN, notamment suite à un éventuel signalement.

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont noté la qualité du travail de surveillance réalisé par le maître d'œuvre sur le chantier inspecté. Les inspecteurs ont cependant constaté quelques lacunes dans la rédaction des fiches présentant les modes opératoires de soudage qu'il conviendra de corriger rapidement.

## **A Demands d'actions correctives**

L'article 2.5.2 de l'arrêté du 7 février 2012 fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base dispose dans son second alinéa que « *les activités importantes pour la protection sont réalisées selon des modalités et avec des moyens permettant de satisfaire a priori les exigences définies pour ces activités et pour les éléments importants pour la protection concernés et de s'en assurer a posteriori* ». En matière de soudage et d'examen non destructifs, le respect des normes en vigueur constitue une présomption de conformité aux exigences définies, dès lors que ces dernières ne vont pas au-delà des exigences classiquement retenues dans l'industrie.

L'examen des fiches descriptives des modes opératoires de soudage, présentes dans la LOMC, a montré que les champs relatifs à la plage de validité en épaisseur étaient systématiquement mal renseignés. N'y figure en effet que l'épaisseur de la pièce utilisée pour la qualification du mode opératoire de soudage (QMOS). A titre d'exemple, la fiche de soudage Z03PC mentionne une épaisseur valide de 2,77 mm, correspondant à l'épaisseur de l'assemblage utilisé pour la QMOS de référence (ASAP T398.1B.5GT.STD du 18/03/11). La norme NF EN ISO 15614-1, relative au descriptif et à la qualification d'un mode opératoire de soudage, prévoit des plages de tolérance en fonction de l'épaisseur des matériaux utilisés pour l'assemblage de qualification (par exemple, entre 0,7e et 2e pour une épaisseur d'assemblage e inférieure à 3 mm soudé en plusieurs passes). Si cette plage de tolérance n'est pas reprise dans les documents opératoires, le contrôleur peut logiquement considérer que le mode opératoire de soudage n'est pas respecté.

---

<sup>1</sup> L'atelier R7 est dédié à la vitrification des produits de fission, des effluents basiques et des suspensions de fines pour l'usine UP2-800

<sup>2</sup> La Confédération française pour les essais non destructifs est un organisme "tierce-partie" qui gère le système de certification selon deux normes, française et européenne NF EN 473 intitulée : « Essais non destructifs (END), qualification et certification du personnel END »

**A.1 Je vous demande de veiller à ce que les fiches descriptives des modes opératoires de soudage présentent de manière explicite la plage d'épaisseur applicable.**

## **B Compléments d'information**

Les fiches descriptives des modes opératoires de soudage présentes dans la LOMC examinée par les inspecteurs ont toutes été validées par la maîtrise d'œuvre. L'absence d'indication quant aux plages de validité des épaisseurs d'assemblage amène à s'interroger sur la nature des contrôles exercés par la maîtrise d'œuvre sur les opérations de soudage.

**B.1 Je vous demande de me préciser la nature des contrôles exercés par la maîtrise d'œuvre sur les opérations de soudage. Si vous disposez de documents destinés à assister les personnes chargés de la surveillance pour cette activité, je vous demande de me les transmettre en appui de votre réponse.**

## **C Observations**

Néant.



Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant les points ci-dessus 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.

Conformément à la démarche de transparence et d'information du public instituée par les dispositions de l'article L. 125-13 du code de l'environnement, je vous informe que le présent courrier sera mis en ligne sur le site Internet de l'ASN ([www.asn.fr](http://www.asn.fr)).

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

**L'inspecteur en chef,**

**Signé par**

**Christophe QUINTIN**