

Hérouville-Saint-Clair, le 11 février 2013

N/Réf. : CODEP-CAE-2013-006972

**Monsieur le Directeur  
de l'établissement AREVA NC de La  
Hague  
50444 BEAUMONT HAGUE CEDEX**

**OBJET :** Contrôle des installations nucléaires de base.  
Inspection n° INSSN-CAE-2013-0396 du 1<sup>er</sup> février 2013.

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 L.592-21 du code de l'environnement, une inspection annoncée a eu lieu le 1<sup>er</sup> février 2013 à l'établissement AREVA NC de La Hague, sur le thème de la visite générale des ateliers T4<sup>1</sup>, BSI<sup>2</sup>, R4 et BST1.

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 du 1<sup>er</sup> février 2013 portait sur l'exploitation des ateliers T4 et BSI de l'usine UP3 (INB116) et des ateliers R4 et BST1 de l'usine UP2-800 (INB 117). Les principaux thèmes abordés ont été : le bilan des campagnes de production pour l'année 2012, le programme prévisionnel de production pour l'année 2013 et la présentation des principaux projets en cours sur le périmètre. Les inspecteurs ont examiné également l'avancement des travaux d'aménagement réalisés sur l'atelier R4 dans le cadre du projet de fonctionnement en mode co-conversion oxalique de l'uranium et du plutonium. Au cours de la visite des ateliers, les inspecteurs se sont rendus en salle de conduite de l'atelier T4 et dans les locaux concernés par les travaux sur deux colonnes d'oxydation et de dégazage. Ils ont également examiné les consignes d'exploitation d'engins de manutention faisant l'objet de conditions particulières d'utilisation.

Au vu de cet examen par sondage, l'organisation définie et mise en œuvre concernant l'exploitation de ces ateliers est satisfaisante.

---

<sup>1</sup> Les ateliers T4 et R4 ont pour fonction la purification du plutonium, sa conversion en poudre d'oxyde de plutonium (PuO<sub>2</sub>) et son conditionnement pour les usines UP3 et UP2.800

<sup>2</sup> BSI et BST1 sont les bâtiments de stockage des conteneurs de PuO<sub>2</sub>

## **A Demandes d'actions correctives**

### **A.1 Identification des points de contrôle issus des RGE<sup>3</sup> dans le système de gestion des rondes**

Au cours de la visite de la salle de conduite de l'atelier T4, les inspecteurs ont demandé à vérifier que la ronde de vérification de la pression des bouteilles d'air de sauvegarde demandée par les RGE est bien identifiée comme telle dans l'application GDR<sup>4</sup>. En effet, cette ronde doit être réalisée dans le cadre des contrôles demandés dans le chapitre 9 des RGE et, suite à un évènement déclaré en 2012 sur l'atelier BST1<sup>5</sup>, l'exploitant s'est engagé à ajouter un libellé « RGE » pour l'ensemble des points de contrôle des rondes issus d'exigences des RGE des ateliers du périmètre DTR/MA.

Les inspecteurs ont constaté que cette ronde n'est accompagnée d'aucun libellé « RGE » dans l'application GDR.

**Je vous demande de vérifier que, pour tous les ateliers du périmètre DETR/MA, un libellé « RGE » a bien été ajouté dans l'application GDR pour tous les contrôles périodiques réalisés dans le cadre du chapitre 9 des RGE de ces ateliers.**

### **A.2 Gestion des alarmes de défauts du système « Bailey »**

Au cours de la visite de la salle de conduite de l'atelier T4, les inspecteurs ont constaté que plusieurs alarmes de défauts du système « Bailey » ne sont pas acquittées. Il s'agit de défauts système (DS) et de défauts de communication (DC) relatifs au contrôle-commande relevés sur 4 postes de conduite. Les inspecteurs ont demandé à l'exploitant s'il connaît l'origine de ces alarmes et leur incidence sur la sûreté du système de conduite. L'exploitant a précisé que des campagnes sont réalisées, au cours desquelles des demandes de prestation sont émises vers la direction technique afin qu'ils prennent en compte ces dysfonctionnements.

Les inspecteurs ont souhaité examiner la consigne d'exploitation dans laquelle ces défauts sont pris en compte et pour lesquelles des actions des équipes d'exploitation sont demandées. Dans la consigne d'exploitation de la voie sèche fournie par l'exploitant, le traitement de ce défaut est identifié comme relevant d'un aspect « sûreté » et il est demandé que ces alarmes fassent l'objet d'un acquit impératif et que tout défaut persistant ou fugitif récurrent doit faire l'objet d'une demande de prestation à traiter en urgence 1 si des indisponibilités liées aux RGE peuvent être associées au poste de conduite concerné. L'exploitant a précisé que des études ont été réalisées afin d'identifier l'origine de ces défauts mais que la démarche est toujours en cours.

**Je vous demande de mettre en œuvre des actions afin que les équipes d'exploitation soient sensibilisées à la prise en compte des alarmes des défauts de système de conduite. Je vous demande également de me tenir informé du résultat des études en cours afin d'identifier l'origine de ces défauts et du planning de réalisation qui y sera rattaché.**

### **A.3 Modifications des consignes d'utilisation des moyens de manutention faisant l'objet d'une limitation d'utilisation.**

Au cours de l'inspection, les inspecteurs ont souhaité consulter des consignes d'exploitation rattachées à des engins de manutention susceptibles de transférer des charges contenant des substances radioactives ou des charges à l'aplomb d'équipements contenant des substances radioactives. Ces engins de manutention sont soumis à des dispositions particulières d'utilisation décrites dans ces consignes

---

<sup>3</sup> RGE : Règles Générales d'Exploitation

<sup>4</sup> GDR : Gestion des Rondes

<sup>5</sup> Evènement du 06/01/2012 : constat de l'absence de réalisation de la ronde hebdomadaire concernant la vérification de la pression de bouteilles d'air utilisées dans le cadre de la mise en sauvegarde de l'atelier pour effectuer la mesure de niveau du puisard des fosses d'entreposage de l'extension BST1.

d'exploitation. Les inspecteurs se sont ensuite rendus dans les locaux 401.3 et 602.3 de l'atelier T4 dans lesquels se trouvent des ponts roulants relevant des dispositions précitées. Ils ont remarqué, dans les deux cas, que le plan joint à la consigne, qui est sensé décrire la zone interdite d'utilisation et la zone d'essais en charge du pont roulant est très succinct et ne permet pas de repérer précisément ces zones.

**Je vous demande de mener les actions nécessaires afin que les zones définies dans les consignes d'exploitation des engins de manutention, faisant l'objet de dispositions particulières d'utilisation, soient dûment et précisément identifiées in situ, au sol des salles concernées.**

#### **A.4 Surveillance des relevés des dépressions des locaux de l'atelier T4**

Au cours de l'inspection, les inspecteurs ont examiné les résultats des relevés, par rondes mensuelles, des dépressions dans les locaux de l'atelier T4. Ils ont noté que, lors des rondes du mois de novembre 2012, sur les 120 locaux de zone 3 contrôlés, 16 valeurs de dépressions sont relevées incorrectes car hors des plages normales de fonctionnement. Une demande de prestation a été émise afin de procéder à un réglage du réseau de soufflage et vérifier le retour à la normale des dépressions des locaux concernés. Lors de la ronde du mois de décembre 2012, 40 valeurs de dépressions des locaux de zone 3 ont été relevées hors des plages normales de fonctionnement. Une demande de prestation a été à nouveau émise afin de procéder à un nouveau réglage du réseau de soufflage. En janvier 2013, trois locaux ont été relevés hors des plages normales des valeurs de dépressions et ont fait l'objet d'une action corrective ponctuelle.

Les inspecteurs ont relevé qu'il faut, en moyenne deux semaines pour que la demande de prestation émise soit traitée. Ils ont demandé à l'exploitant si des mesures particulières sont mises en œuvre durant la période où les dépressions des locaux sont réputées hors plage de fonctionnement. L'exploitant a répondu que les RGE de l'atelier prévoient que, dans un tel cas des demandes de prestations soient émises afin de revenir à une situation normale, ce qui a été fait à chaque fois. Les inspecteurs ont souligné que, lorsqu'autant de locaux sont en écart par rapport aux plages normales de fonctionnement, il serait souhaitable de prendre des mesures particulières afin de s'assurer que la situation ne continue pas de dériver entre deux campagnes de relevés mensuels.

**Je vous demande de prendre les dispositions nécessaires pour que, lorsqu'un grand nombre de locaux d'une même zone de ventilation sont relevés hors des plages normales de fonctionnement, une évolution anormale de la situation puisse être plus rapidement corrigée. En outre, au regard de la répétition systématique de relevés hors des plages normales de fonctionnement, je vous demande de vous positionner sur la périodicité et sur l'adéquation des actions correctives effectuées.**

### **B Compléments d'information**

#### **B.1 Bouchages répétés du générateur de vapeurs nitreuses de l'atelier R4**

Lors de la présentation du bilan de production pour l'année 2012, les inspecteurs ont souligné que, dans plusieurs comptes-rendus mensuels d'exploitation, il est fait état de bouchages récurrents du générateur de vapeurs nitreuses de l'atelier R4. L'exploitant a précisé que des actions sont en cours afin d'établir la cause de ces bouchages répétés.

**Je vous demande de m'informer des résultats de vos investigations concernant les causes des bouchages répétés du générateur de vapeurs nitreuses de l'atelier R4.**

## **B.2 Evolution des pratiques de travail en boîte à gants.**

Lors de la présentation des faits marquants pour l'atelier R4 durant l'année 2012, l'exploitant a présenté des nouvelles pratiques de travail en boîte à gants issues d'échanges qu'il a pu avoir avec l'exploitant de l'usine Melox. Ces deux installations ont en effet en commun des travaux en boîte à gants avec des risques de dissémination de matières radioactives et de contamination liés à la poudre d'oxyde de plutonium. Les évolutions portent tout d'abord sur une plus grande attention sur la prévention des risques à la source, au niveau des gants par exemple, ce qui impose la présence d'une balise de contrôle de la radioactivité de l'air ambiant pour chaque opération et la présence également d'un polyradimètre afin de vérifier au mieux la propreté radiologique en cours d'opération.

Ces contrôles radiologiques supplémentaires permettent, selon l'exploitant, d'intervenir en tenue universelle et masque alors qu'auparavant, l'opérateur portait une tenue active et un masque. Ces nouvelles pratiques visent à prévenir et détecter un événement de percement de gant et à limiter la surface susceptible d'être contaminée. Elles sont enseignées aux équipes d'exploitation et aux prestataires lors de formations dispensées au hall d'essais fonctionnel sur le site de la Hague. Ces nouvelles pratiques vont être progressivement étendues aux équipes d'exploitation de l'atelier T4 ainsi qu'à celles de l'URP<sup>6</sup>.

**Je vous demande de me transmettre, après une année d'application, un retour d'expérience des nouvelles pratiques mises en place dans l'atelier R4 pour ce qui concerne les interventions en boîte à gants.**

## **C Observations**

Néant



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 directeur général de l'ASN et par  
délégation,  
Le chef de division,**

**SIGNE PAR**

**Simon HUFFETEAU**

---

<sup>6</sup> URP : Unité de Redissolution du Plutonium