

Dijon, le 26 octobre 2015

**Réf. :CODEP-DEP-2015-042648**

Monsieur le Directeur  
APAVE  
177 route de Saint Bel  
BP 3  
69811 TASSIN Cedex

**Objet :** Contrôle des organismes agréés pour les équipements sous pression nucléaires  
Organisme : APAVE  
Inspection n°INSNP-DEP-2015-1245 du 06 octobre 2015

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des organismes agréés pour les équipements sous pression nucléaires prévu à l'article 15 de l'arrêté du 12 décembre 2005 relatif aux équipements sous pression nucléaires, une action de surveillance d'APAVE a eu lieu le 06 octobre 2015 dans les ateliers de FORGIATURA A. VIENNA à Rho (Italie), fournisseur du fabricant WESTINGHOUSE, sur le thème de la mise en œuvre des mandats délivrés par l'ASN pour le suivi de l'approvisionnement des viroles droites A, B et C destinées aux générateurs de remplacement n°WEF-12-80F-1 à 12 pour le palier REP-1300MWe.

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'ASN a procédé le 06 octobre 2015 à une action de surveillance d'APAVE dans les ateliers du forgeron FORGIATURA A. VIENNA à Rho (Italie), dans le cadre de la mise en œuvre des mandats délivrés par l'ASN pour les suivi des approvisionnements des viroles droites A, B et C destinées aux générateurs de remplacement de type GV/80F pour le palier REP-1300MWe.

L'inspecteur a examiné l'organisation d'APAVE pour répondre aux exigences des mandats délivrés par l'ASN et des conditions d'agrément définies dans la décision de l'ASN n°2007-DC-0058 du 08 juin 2007.

Il a surveillé une inspection d'APAVE lors d'une opération de forgeage d'une virole droite de type A. Il a également examiné les modalités de formalisation de ces gestes d'inspection.

Au vu de cet examen, l'inspecteur note que l'organisation d'APAVE et les compétences de son personnel mobilisé permettent de garantir les dispositions des mandats délivrés par l'ASN pour le suivi des viroles droites A, B et C destinées aux générateurs de remplacement n°WEF-12-80F-1 à 12. Il a noté des points à améliorer relatifs à la tenue à jour d'un document d'organisation, au contenu des documents méthodologiques utilisés par APAVE lors de ses inspections et à la formalisation des gestes réalisés lors de celles-ci.

## **A. DEMANDES D'ACTIONS CORRECTIVES**

L'inspecteur a examiné les modalités d'organisation d'APAVE pour réaliser les activités demandées par les mandats CODEP-DEP-2013-027202, CODEP-DEP-2014-037893 et CODEP-DEP-2015-010650. Le Plan Qualité Projet n°12408902-004-02 rev. 0 lui a été présenté. Il a noté que ce document n'était pas à jour, en particulier il ne précise pas le nom de deux inspecteurs récemment affectés en renfort pour ces activités ni la référence de tous les mandats préalablement cités. Cela constitue un écart à l'exigence 7.5 du Guide ASN/GUIDE/5/01 annexé à la décision d'agrément n°2007-DC-0058.

### **Demande A1 : Je vous demande de mettre à jour le Plan Qualité Projet n°12408902-004-02.**

L'inspecteur a examiné la fiche méthode FM.25A.00.v2 relative à l'inspection par APAVE des opérations de fabrication d'un composant soumis à qualification technique. Il a noté que cette fiche ne prescrit pas à l'inspecteur APAVE de relever dans son rapport d'inspection la référence des procédures de gestion métrologique. Cela n'est pas conforme aux requis de l'Annexe 2 des mandats CODEP-DEP-2013-027202, CODEP-DEP-2014-037893 et CODEP-DEP-2015-010650. L'inspecteur a noté que ce point avait fait l'objet d'une demande de clarification par APAVE auprès de l'ASN préalablement à la présente inspection.

Je vous confirme que les procédures de gestion métrologique doivent être référencées dans vos rapports d'inspection lorsqu'une vérification métrologique a été réalisée lors de cette inspection. Ce requis a pour objectif de s'assurer que le fabricant dispose de procédures de gestion métrologique adaptées conformément aux vérifications requises décrites en annexe 2 des mandats précités.

### **Demande A2 : Je vous demande de traiter cet écart relatif à l'absence de référence des procédures de gestion métrologique dans vos rapports d'inspections pendant lesquelles des gestes de vérification métrologique des instruments de mesure ont été réalisés.**

L'inspecteur a examiné le rapport d'inspection n°13263862-078-02 rev 01 relatif à la surveillance par APAVE du paramètre influent « Dimensions du forgé » lors des opérations de perçage, de premier élargissement sur mandrin et d'étirage de la virole C n°116005-03. Cette inspection a été réalisée en appliquant votre fiche méthode n° FM.25A.00.v2 qui demande notamment de vérifier que les opérateurs vus en inspection sont qualifiés au niveau requis. L'inspecteur a noté que cette vérification n'est pas détaillée dans le rapport examiné, ce qui constitue un écart aux 4.4 et 4.4.2 de votre fiche méthode FM.25A.00.v2.

**Demande A3 : Je vous demande de traiter cet écart relatif à l'absence de précision dans un rapport d'inspection, du geste de vérification du niveau de qualification requis pour les opérateurs.**

L'inspecteur a relevé des incohérences dans la référence des documents mentionnés dans le rapport n°13263862-078-02 rev 01. Elles concernent la référence du programme technique de fabrication qui a servi de référentiel d'examen et le plan d'inspection associé à l'inspection.

**Demande A4 : Je vous demande de réviser votre rapport n°13263862-078-02 pour corriger ces incohérences documentaires.**

L'inspecteur a examiné le rapport d'inspection n°13263862-139-02 rév. 00 relatif à la surveillance par APAVE du paramètre influent « Temps de maintien du forgé dans le four » lors des opérations de forgeage de la virole A n°126005-08. Cette inspection a été réalisée en appliquant votre fiche méthode n° FM.25A.00.v2 qui demande notamment de vérifier la réalisation des prescriptions du fabricant. Le dossier de qualification technique de la virole A établi par le fabricant WESTINGHOUSE chez son forgeron FORGIATURA A. VIENNA spécifie l'importance du positionnement du forgé dans le four. Ceci constitue une prescription du fabricant dont la vérification par l'inspecteur APAVE n'a pas été documentée dans le rapport d'inspection. Cela constitue un écart aux 4.4 et 4.4.2 de la fiche méthode FM.25A.00.v2.

**Demande A5 : Je vous demande de traiter cet écart relatif à l'absence de précision dans un rapport d'inspection, du geste de vérification des prescriptions de réalisation.**

## **B. DEMANDES D'INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES**

L'inspecteur a examiné plusieurs rapports d'inspection relatifs à la surveillance réalisée par APAVE lors d'opérations de forgeage des viroles droites préalablement citées. Il a noté qu'APAVE vérifie la conformité du taux de corroyage réalisé en se basant sur une note de calcul du forgeron. Le personnel d'APAVE interrogé a confirmé que ce calcul est réalisé à partir des dimensions nominales du forgé, et non ses dimensions réelles, sans tenir compte des incertitudes de mesure indiquées dans les procédures internes du forgeron. Je considère qu'il est nécessaire de s'assurer que les tolérances appliquées par le

forgeron lors de la mesure des dimensions du forgé ne sont pas de nature à remettre en cause la conformité des taux de corroyage spécifiés dans le programme technique de fabrication.

**Demande B1 : Je vous demande de préciser comment vous vous assurez que les tolérances appliquées par le forgeron lors de la mesure des dimensions du forgé ne sont pas de nature à remettre en cause la conformité des taux de corroyage spécifiés dans le programme technique de fabrication.**

### **C. OBSERVATIONS**

L'inspecteur a noté qu'APAVE n'est pas systématiquement informé de la mise à jour de la liste des documents du fabricant WESTINGHOUSE et de son fournisseur FORGIATURA A. VIENNA qui sont applicables dans le cadre de vos mandats précités.

**C1 : J'attire votre attention sur la nécessité de vous assurer que vous disposez des documents à jours de la part du fabricant pour réaliser les évaluations qui sont décrites dans les mandats précités.**

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.

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

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

**Signé par Céline FASULO**