

DIVISION D'ORLÉANS

CODEP-OLS-2017-008028

Orléans, le 23 février 2017

Monsieur le Directeur du Centre nucléaire de  
Production d'Electricité de  
BELLEVILLE-SUR-LOIRE  
BP 11  
18240 LERE

**Objet :** Contrôle des installations nucléaires de base  
CNPE de Belleville-sur-Loire – INB n° 127 et 128  
Inspection n° INSSN-OLS-2017-0013 du 14 février 2017  
« Prévention des pollutions et maîtrise des nuisances »

**Réf. :** [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V  
[2] Décision n° 2013-DC-0360 de l'Autorité de sûreté nucléaire du 16 juillet 2013 modifiée  
relative à la maîtrise des nuisances et de l'impact sur la santé et l'environnement des INB

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) précisées en référence [1], concernant le contrôle des installations nucléaires de base, une inspection a eu lieu le 14 février 2017 au centre nucléaire de production d'électricité (CNPE) de Belleville-sur-Loire sur la thématique « Prévention des pollutions et maîtrise des nuisances ».

À la suite des constatations faites à cette occasion par les inspecteurs, 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'objectif principal de l'inspection était de contrôler le respect des règles d'exploitation de vos équipements nécessaires telles que définies par l'article L. 593-3 du code de l'environnement ainsi que le respect des dispositions réglementaires en matière de maîtrise du confinement liquide et de prévention des pollutions.

Les inspecteurs se sont ainsi rendus sur la station de production d'eau déminéralisée (où sont présents plusieurs entrepôts de substances et produits chimiques), dans les locaux abritant les installations d'injection d'hydrate d'hydrazine, ainsi que dans certains locaux de charge de batteries du bâtiment électrique de la tranche n° 1.

Les inspecteurs se sont également assurés de la bonne organisation du site en matière de gestion du matériel anti-pollution et se sont intéressés au respect des dispositions réglementaires en matière de réalisation des contrôles d'étanchéité périodiques des groupes frigorifiques.

Les inspecteurs sont revenus sur plusieurs engagements pris par le CNPE suite à des constats faits par l'ASN lors d'inspections antérieures ou dans le cadre de l'instruction d'événements significatifs.

Au regard de cet examen, il ressort que la gestion des installations pouvant générer un impact sur l'environnement est perfectible sur une majorité de points.

Les inspecteurs ont particulièrement noté l'état dégradé de l'installation de production d'eau déminéralisée (incluant des réservoirs, des tuyauteries et des ouvrages de rétention) ainsi que de l'installation d'entreposage et d'injection d'hydrate d'hydrazine située dans la salle des machines de la tranche n° 1. De plus, les contrôles associés aux ouvrages de rétentions ultimes de la station de production d'eau déminéralisée ne sont pas mis en œuvre et plusieurs situations d'écarts ont été détectées.

Le programme de maintenance préventive des équipements importants pour la protection en lien avec la prévention des pollutions mérite également d'être renforcé en intégrant les organes de robinetterie participant à la fonction de confinement des rétentions ultimes.

Enfin, concernant l'organisation de la gestion du matériel antipollution, les inspecteurs ont noté que celle-ci était bien mise en place et suivie de manière efficace.



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

### *Station de production d'eau déminéralisée - Phénomène de corrosion généralisée de l'installation*

A l'occasion de l'inspection, les inspecteurs se sont rendus à la station de production d'eau déminéralisée. Le procédé de fabrication de l'eau déminéralisée s'appuie sur l'utilisation de produits chimiques réactifs dangereux tels que l'acide chlorhydrique et la soude qui sont entreposés, pour chaque produit, dans deux réservoirs unitaires de 40 m<sup>3</sup>. L'installation comporte également un réservoir de morpholine.

A cette occasion, les inspecteurs ont constaté que les équipements de l'installation, et plus particulièrement de la zone associée à l'entreposage et à l'injection des produits réactifs susmentionnés, présentaient un état de surface dégradé. Les inspecteurs ont notamment constaté que les parois des tuyauteries véhiculant les substances dangereuses présentaient des signes importants de corrosion. Des fuites ont également été constatées au niveau de brides ou de raccords, générant par exemple des concrétions de soude.

Cette situation constitue ainsi un écart à l'article 4.3.3-II de l'arrêté du 7 février 2012 modifié qui dispose que « *les éléments susceptibles d'être en contact avec des substances radioactives ou dangereuses sont suffisamment étanches et résistent à l'action physique et chimique de ces substances* ».

Afin de prendre connaissance de la caractérisation que vous avez dû réaliser sur ces phénomènes de dégradation, les inspecteurs ont demandé à consulter les derniers rapports de vérifications périodiques de l'état de ces tuyauteries.

Votre référentiel de maintenance interne, au travers de votre programme local de maintenance préventive (PLMP) des tuyauteries véhiculant des substances dangereuses et radioactives référencé D5370PLMP15004281, prévoit en effet un contrôle quinquennal de l'état de leurs surfaces externes ainsi que de la présence de corrosion sur celles-ci.

Le compte rendu du contrôle réalisé en décembre 2016 précise qu'aucune anomalie n'a été rencontrée et conclut à la conformité des résultats. Considérant l'état de l'installation ainsi que la nature des contrôles attendus dans le programme de maintenance susmentionné, les informations retranscrites dans les comptes rendus des contrôles périodiques ne reflètent pas la réalité de la tenue des installations.

Quelques jours après l'inspection, vos représentants ont précisé, après avoir sollicité un premier examen d'un agent du SIR, que la corrosion constatée n'affectait pas l'intégrité des tuyauteries. Cette conclusion nécessite d'être étayée.

**Demande A1 : je vous demande de réaliser les contrôles prévus par votre programme de maintenance préventive des tuyauteries véhiculant des substances dangereuses. Vous me transmettez un compte rendu détaillé des résultats des examens prévus en évaluant notamment le niveau de dégradation par corrosion de l'ensemble des tuyauteries concernées.**

**Demande A2 : je vous demande de me transmettre une analyse des causes qui ont conduit à établir une conclusion inappropriée des activités de contrôle menées en décembre 2016 ainsi que les actions envisagées afin d'assurer le respect de votre programme de maintenance.**

Vos services ont précisé aux inspecteurs que la cause de ces dégradations pouvait être associée à un dysfonctionnement du système de ventilation de la zone abritant les réactifs, générant ainsi une atmosphère corrosive due à la présence d'acide chlorhydrique. Ce dysfonctionnement, détecté en 2015, aurait été traité par la remise en service de la ventilation en 2016. De plus, vos services ont présenté par la suite aux inspecteurs un programme de réfection de la station de production d'eau déminéralisée, intégrant notamment le remplacement de certaines tuyauteries. Les échéances prévisionnelles associées à ce programme s'échelonnaient jusqu'en 2019.

**Demande A3 : je vous demande de procéder aux remises en état qui s'imposent au niveau de votre station de production d'eau déminéralisée. Vous me transmettez un programme détaillé des opérations de réfection associées aux équipements en contact avec des substances dangereuses. Ce programme sera établi en cohérence avec les résultats des contrôles demandés en demande A1 de ce courrier et sera associé à un engagement au titre de votre DI n° 17.**

☺

*Station de production d'eau déminéralisée – Identification des tuyauteries*

Les inspecteurs ont également pu noter lors de leur visite qu'une portion significative des tuyauteries véhiculant des substances dangereuses était dépourvue de signalétique précisant la nature du fluide véhiculé et ses risques associés. Cette situation constitue un écart à l'article 4.3.9. - I. de la décision en référence [2] qui prévoit que « *les canalisations ou tuyauteries sont signalées in situ de façon à préciser la nature et les risques des produits véhiculés* ».

**Demande A4 : je vous demande de procéder à l'identification de vos tuyauteries véhiculant des fluides dangereux, conformément à l'article 4.3.9. - I. de la décision en référence [2].**

☺

Station de production d'eau déminéralisée – Contrôle des rétentions

Au cours de l'inspection, les inspecteurs se sont attachés à vérifier l'état de propreté et l'état d'intégrité des rétentions associées aux réservoirs d'acide chlorhydrique, de soude et de morpholine. Ces rétentions sont identifiées, dans votre système interne, en tant qu'Eléments Importants pour le Protection (EIP), conformément à l'article 2.5.1 de l'arrêté du 7 février 2012 fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base qui prévoit que « *l'exploitant identifie les éléments importants pour la protection, les exigences définies afférentes et en tient la liste à jour* ».

Les inspecteurs ont ainsi identifié :

- que le revêtement de la rétention associée au réservoir d'acide chlorhydrique 0 SDP506 BA était particulièrement dégradé ;
- que la rétention associée au réservoir de morpholine 0 SDP 528 BA présentait des fissures en fond d'ouvrage.

Les inspecteurs ont demandé à consulter les derniers rapports de vérifications périodiques de l'état de ces rétentions. L'article 4.3.4. - I. de la décision en référence [2] prévoit en effet que « *Les contrôles, les essais périodiques et la maintenance des éléments importants pour la protection visent à garantir au minimum [...] le bon état et l'étanchéité des canalisations ou tuyauteries, des rétentions, des réservoirs et capacités* ».

Ces contrôles sont prévus dans votre organisation interne à travers le PLMP des systèmes 0 SDP/SDX référencé D5370PRG15010064 ainsi qu'à travers le programme de base de maintenance préventive (PBMP) des bâtiments non EIPS non radioactifs du BOP référencé PB 1300-AM 130-10 Ind. 0. Néanmoins, vos services ont indiqué aux inspecteurs qu'aucun contrôle formalisé n'a à ce jour été réalisé, ce qui constitue un écart à l'exigence réglementaire susmentionnée.

**Demande A5 : je vous demande de mettre en œuvre les contrôles prévus par l'article 2.5.1 de l'arrêté du 7 février 2012. Au regard de vos règles internes en matière d'intégration des PLMP et des PBMP (un délai d'intégration de 6 mois est prévu par votre référentiel des documents de maintenance D.4550.03-05/0386), vous m'indiquerez les raisons pour lesquelles aucun contrôle n'a été réalisé à ce jour.**

**De plus, vous me transmettez une analyse détaillée des défauts constatés sur les rétentions des réservoirs 0 SDP 506 BA et 0 SDP 528 BA. Cette analyse précisera l'impact de ces défauts sur la fonction de confinement des rétentions concernées.**

Les inspecteurs se sont également intéressés, au cours de l'inspection, à la maintenance préventive que vous effectuez sur les organes de robinetterie participant à la fonction de confinement de vos rétentions ultimes (vannes de purge notamment).

Votre PLMP de la robinetterie véhiculant des substances dangereuses référencé D5370PLMP 16023997 identifie certaines robinetteries associées aux rétentions des réactifs de la station de production d'eau déminéralisée (cas, par exemple, de la vanne 0 SDP 560 VR) sans toutefois prévoir d'action de maintenance associée.

De par les conséquences associées à leurs éventuelles défaillances, ces organes de robinetterie participent pleinement à la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement. De plus, ces vannes d'isolement sont nécessaires à la fonction de confinement des rétentions ultimes et en sont de fait indissociables.

Ainsi, l'absence de maintenance sur ces équipements constitue un non-respect de l'article 4.3.4. - I. de la décision citée en référence [2] qui précise que « *les contrôles, les essais périodiques et la maintenance des éléments importants pour la protection visent à garantir au minimum [...] le bon fonctionnement des vannes, clapets et systèmes d'obturation* ».

**Demande A6 : je vous demande de mettre en place dans les meilleurs délais un programme de maintenance préventive sur les organes de robinetterie participant à l'intégrité des puisards et retentions ultimes, conformément à l'article 4.3.4. - I. de la décision en référence [2]. Ce programme de maintenance sera établi en étudiant le retour d'expérience des défaillances de ces organes de robinetterie. Vous me préciserez les actions prises en ce sens.**

☺

Station de production d'eau déminéralisée – fuite sur la pompe d'injection de morpholine

Lors de la visite de la station de déminéralisation, les inspecteurs ont constaté qu'une pancarte indiquait que la pompe d'injection de morpholine référencée 0 SDP530 PO présentait une fuite. La pancarte précisait que cette fuite avait été identifiée le 8 novembre 2012 et qu'une demande d'intervention avait été ouverte pour la résorption de cette fuite (DI n° 573418).

Vos représentants ont indiqué aux inspecteurs qu'aucune action corrective n'avait été mise en œuvre.

**Demande A7 : je vous demande de mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour résorber la fuite identifiée depuis 2012 au niveau de la pompe 0SDP530PO.**

**Vous me rendrez compte des actions menées en ce sens.**

☺

Local d'entreposage et d'injection d'hydrate d'hydrazine (local SIR)

Au cours de l'inspection, les inspecteurs se sont rendus dans le local SIR de la tranche n° 1. Ce local abrite l'installation de stockage, de dilution et de distribution des solutions d'hydrate d'hydrazine et de morpholine nécessaire pour le conditionnement des circuits primaire et secondaire. Ce local abrite également une installation associée à l'utilisation du phosphate trisodique.

A cette occasion, les inspecteurs ont pu constater la présence de fuites au niveau des pompes véhiculant l'hydrate d'hydrazine (pompes 1 SIR 421 PO et 1 SIR 224 PO) ainsi qu'au niveau du réservoir de l'hydrate d'hydrazine 1 SIR 301 BA. Ces fuites, présentes depuis novembre 2013, génèrent une atmosphère dangereuse (l'hydrate d'hydrazine est classée Cancérogène Mutagène et Reprotoxique), qui nécessite de fait le port d'une protection respiratoire filtrante lors de toute intervention dans ce local.

Cette situation, qui constitue un non-respect des principes généraux de prévention du code du travail et des exigences réglementaires en matière d'évaluation du risque chimique, fera l'objet d'un courrier de l'inspection du travail.

De plus, cette situation constitue également un écart à l'article 4.3.3-II de l'arrêté du 7 février 2012 qui précise que « *les éléments susceptibles d'être en contact avec des substances radioactives ou dangereuses sont suffisamment étanches et résistent à l'action physique et chimique de ces substances* ».

A cette occasion, vos services ont indiqué aux inspecteurs qu'une action de maintenance visant à remplacer les pompes fuyardes était en cours.

**Demande A8 : je vous demande de procéder au remplacement des pompes dans les meilleurs délais. Vous me préciserez la raison pour laquelle cette problématique n'a pas été traitée depuis novembre 2013. De plus, vous me préciserez la nature de la fuite sur le réservoir d'hydrate d'hydrazine 1 SIR 301 BA ainsi que l'action de maintenance associée et son délai de mise en œuvre. Enfin vous m'indiquerez l'état de l'installation similaire de la tranche n° 2 avec le détail des actions de maintenance, le cas échéant.**

Les inspecteurs ont également noté l'état de saleté avancé de la rétention associée au réservoir de phosphate trisodique.

**Demande A9 : je vous demande de procéder au nettoyage de la rétention du réservoir de phosphate trisodique dès que des conditions normales d'intervention seront rétablies.**

∞

Non-respect de la périodicité de contrôle d'un extincteur

Dans le bâtiment électrique, au niveau +20,3 m, les inspecteurs ont noté que l'extincteur (poste n° 1249) situé directement à proximité de la porte 1 JSL 121 PD, avait été contrôlé en août 2015. Cette situation constitue un non-respect de la périodicité de contrôle de ce type d'équipement.

**Demande A10 : je vous demande de procéder sans délai au contrôle de l'extincteur n° 1249.**

∞

**B Demandes de compléments d'information**

Station de production d'eau déminéralisée – Contrôle des réservoirs

Les contrôles des réservoirs de la station de production d'eau déminéralisée contenant des substances dangereuses sont prévus dans votre organisation interne à travers le PLMP des systèmes 0 SDP/SDX référencé D5370PRG15010064, applicable depuis 2015, qui prescrit une visite interne du réservoir tous les 4 cycles. Constatant la présence de corrosion sur le réservoir de morpholine 0 SDP 528 BA, les inspecteurs ont demandé à consulter le dernier rapport de contrôle associé à sa visite interne. Vos services ont précisé aux inspecteurs qu'aucun contrôle n'avait été réalisé à ce jour et que la première inspection interne de ce réservoir ne sera menée qu'en 2018 en raison de l'absence de rédaction d'une gamme de vérification associée à ce contrôle.

**Demande B1 : je vous demande de me justifier l'adéquation du délai associé à la réalisation de la première visite interne du réservoir de morpholine 0 SDP 528 BA, considérant notamment l'état de dégradation de sa surface externe.**

∞

Locaux batteries LD 605 et LD 601 (Tranche n° 1)

Au cours de l'inspection, les inspecteurs se sont rendus dans les locaux de la tranche n° 1 abritant les batteries concourant à l'alimentation de secours du contrôle commande. Les inspecteurs se sont notamment attachés à vérifier la mise en œuvre des actions de maîtrise du risque d'explosion associé au dégagement d'hydrogène dans ces locaux.

Selon les informations recueillies par les inspecteurs, les locaux batteries LD605 et LD606 ont été déclassés en END (Emplacement Non Dangereux) suite à l'intégration totale de la DP n° 191 ind. 3 de 2009. Dans le cadre de ce déclassé, il était attendu de réaliser « *une vérification de la ventilation* » et de mettre en place « *une détection de perte de ventilation ou d'hydrogène avec retransmission d'alarme en salle de commande* ».

La consigne permanente de conduite (F DVL1 ind. 9) a été présentée aux inspecteurs. Celle-ci précise qu'une alarme existe en salle de commande qui « *permet de détecter une perte de ventilation dans les locaux* ». Ainsi en cas de détection de perte de ventilation dans les locaux batteries, vos représentants ont indiqué que la conduite à tenir sera adaptée par considération du risque possible d'hydrogène accumulé dans ces locaux. Néanmoins, les fiches alarmes n'ont pas été présentées aux inspecteurs.

De plus, lors de l'inspection, vos représentants n'ont pas été en mesure de justifier le débit de ventilation minimal attendu pour chacun de ces locaux pour considérer l'absence de risque de formation d'une atmosphère explosible (ATEX). Vos représentants n'ont également pas été en mesure ni de préciser la périodicité de réalisation de campagnes de mesure des débits d'extraction dans ces locaux, ni d'indiquer le résultat de la dernière campagne de mesure.

**Demande B2 : je vous demande de me transmettre :**

- les fiches alarmes à décliner en cas de perte de la ventilation des locaux batteries LD605 et LD606 ;
- les débits minimum attendus pour la ventilation de ces locaux, notamment au regard des débits minimaux prévus par l'arrêté ministériel du 29 mai 2000 ;
- les résultats de la dernière campagne de mesure de ces locaux ainsi que la périodicité de réalisation de campagne de mesure de débit.

Lors de leur visite, les inspecteurs ont constaté que les locaux LD605 et LD606 étaient effectivement déclassés vis-à-vis du zonage ATEX, compte tenu de l'absence de nécessité de port d'explosimètre et l'absence de signalétique « Ex » à l'entrée des locaux batteries.

Dans le local LD605, la conception des extracteurs d'air est telle que les grilles de ventilation sont parallèles à la dalle du plafond et n'en sont séparées que de quelques centimètres. Cette configuration ne permet pas de réaliser un contrôle visuel concluant de l'état de propreté (colmatage...) des grilles de ventilation assurant pourtant un rôle essentiel.

Interrogés sur les modalités de vérification de la ventilation telles qu'attendues par la DP n° 191, vos représentants n'ont pas été en mesure de détailler le protocole décliné sur le CNPE.

**Demande B3 : je vous demande de me préciser les dispositions prises pour procéder à la vérification du bon état des grilles de ventilation des extracteurs des locaux batteries LD605.**

Au regard de ce qui précède, les inspecteurs notent que le CNPE ne savait pas aisément justifier le bon état d'intégration de la DP191 pour ces locaux.

**Demande B4 : je vous demande de me justifier la bonne intégration de la DP n° 191 pour les locaux batteries LD605 et LD606.**

Les inspecteurs ont également noté la présence d'un réservoir d'eau au sol dans le local LD606, situation pouvant présenter un risque au regard de la proximité d'installations électriques classées de sûreté. Interrogés sur le sujet, vos représentants ont indiqué aux inspecteurs que ce réservoir était destiné à traiter la problématique de condensation impactant actuellement ce local.

**Demande B5 : je vous demande de me préciser l'origine de cette problématique de condensation, d'évaluer les risques associés à la proximité des batteries et de m'indiquer les actions de traitement envisagées.**

Enfin, les inspecteurs ont noté la dégradation du revêtement du sol du local LD606. Le sol de ce local faisant office de rétention associée aux produits chimiques contenus dans les accumulateurs, sa dégradation pourrait constituer un non-respect de l'article 4.3.1.IV. de la décision en référence [2] qui prévoit que « *les rétentions sont maintenues suffisamment étanches et propres* ».

**Demande B6 : je vous demande de m'indiquer les dispositions prises pour assurer l'étanchéité du sol du local LD606. Vous me préciserez les actions de traitement envisagées.**

☺

#### Dysfonctionnement du déshuileur général du site

Lors de l'inspection, vos services ont présenté aux inspecteurs, la problématique que vous rencontrez actuellement sur l'ouvrage de traitement des effluents contenant des hydrocarbures. Vos services ont indiqué que le dysfonctionnement actuel de l'ouvrage pouvait vous amener à réaliser des pompages au niveau de la fosse tampon afin d'en éviter son débordement et à envoyer en filière de traitement de déchets les volumes pompés.

Afin de s'assurer du respect de l'article 6.1 II. de l'arrêté du 7 février 2012 qui prévoit que « *l'exploitant prend toutes dispositions, dès la conception, pour prévenir et réduire, en particulier à la source, la production et la nocivité des déchets produits dans son installation* », les inspecteurs ont interrogé vos services sur la mise en place d'éventuelles dispositions temporaires d'exploitation visant à limiter le volume de déchets produits en limitant l'introduction d'effluents dans la fosse tampon. Suite à cette demande, aucune action n'a été présentée aux inspecteurs.

**Demande B7 : je vous demande d'étudier la mise en place de dispositions temporaires d'exploitation visant à limiter l'introduction d'effluents dans la fosse tampon et ainsi limiter le volume de déchets dangereux générés.**

☺

#### Vidange des pompes SER dans SEO

Lors de leur visite en salle des machines de la tranche n° 1, les inspecteurs ont constaté la mise en place d'un flexible souple visant à assurer l'acheminement des effluents associés à la vidange des pompes SER vers le réseau SEK. Cette disposition, considérée comme une bonne pratique par les inspecteurs, permet de traiter la situation historique qui consistait à envoyer ces effluents directement vers SEO. Selon les informations recueillies par les inspecteurs, vos représentants ont indiqué que les effluents générés par la vidange des pompes SER, ne l'étaient qu'en état d'arrêt de réacteur.

Les dispositions d'exploitation historiques pouvant être considérées comme une situation de contournement de voies de rejets avec absence de comptabilisation des rejets des substances réglementées, une analyse du caractère déclaratif doit être menée.



Désormais, par ce dévoiement à caractère temporaire, les rejets associés seront comptabilisés sur les registres mensuels d'auto surveillance que le CNPE transmet à l'ASN.

**Demande B8 : je vous demande d'étudier le caractère déclaratif de la situation d'exploitation historique relative aux vidanges des pompes SER. Vous m'indiquerez également les actions prises sur l'installation similaire de la tranche n° 2 ainsi que celles visant à assurer un REX sortant de cette situation.**

L'article 4.3.9.IV. de la décision citée en référence [2] prévoyant que « *l'utilisation permanente de flexibles aux emplacements où est possible l'installation de tuyauteries fixes est interdite. L'utilisation pour une durée limitée doit être prévue dans le système de gestion intégrée* », il conviendra de traiter cette disposition d'exploitation de manière pérenne.

**Demande B9 : je vous demande de m'indiquer les dispositions que vous comptez mettre en œuvre visant à traiter cette situation de manière pérenne.**

∞

#### Fermeture de la vanne associée à l'ouvrage enterré de l'aire de dépotage de la salle des machines de la tranche n° 1

Lors de leur visite, les inspecteurs se sont rendus sur l'aire de dépotage de la salle des machines de la tranche n° 1, notamment afin de s'assurer de la bonne mise en œuvre d'actions correctives suite à des constats d'écarts réglementaires faits par l'ASN en 2016. A cette occasion, les inspecteurs ont noté que la vanne barrage 1 SEO 211 VK de l'ouvrage enterré était en position fermée, ce qui est contraire à vos règles d'exploitation.

En effet, en cas de pluie, ce qui était le cas le jour de l'inspection, cette situation peut conduire à remplir l'ouvrage enterré et ainsi à réduire le volume de rétention nécessaire lors des opérations de dépotage. En cas d'épandage de produits chimiques dangereux lors d'une opération de dépotage, cette situation pourrait également conduire à augmenter de manière significative le volume de déchets à traiter.

**Demande B10 : je vous demande de m'indiquer les raisons pour lesquelles la vanne 1SEO211VK était en position fermée lors de l'inspection. Vous m'indiquerez les actions prises suite à ce constat ainsi que les éventuelles actions décidées pour éviter la réitération de cette situation.**

∞

#### Organisation en matière de veille réglementaire

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont souhaité s'assurer de la bonne organisation en matière de veille réglementaire, notamment afin de s'assurer du respect de l'article 2.4.1-I de l'arrêté INB qui prévoit que « *l'exploitant définit et met en œuvre un système de management intégré qui [...] a notamment pour objectif le respect des exigences des lois et règlements, du décret d'autorisation et des prescriptions et décisions de l'Autorité de sûreté nucléaire [...]* ».

Les inspecteurs ont ainsi noté que vos procédures relatives à la réalisation d'une veille réglementaire (et notamment celle intitulée « Animer le processus de veille et la conformité réglementaire » référencée D5370PCD015) font toujours référence à votre outil CLEAN, alors que vous utilisez actuellement l'outil HSE COMPLIANCE.

De plus, vos services ont fait part aux inspecteurs d'un dysfonctionnement interne lors de la phase de changement d'outil de veille réglementaire générant une situation dégradée du processus de conformité réglementaire.

**Demande B11 : je vous demande de me justifier le caractère opérationnel de votre organisation en matière de veille réglementaire. Vous me préciserez également les délais associés à la mise à jour de vos procédures relatives à la veille réglementaire.**

∞

## **C Observation**

**C1 -** Dans le local de 1DEL101CO (groupe production d'eau glacée voie A), les inspecteurs ont constaté qu'une trémie de câble (1JSL01WG) n'était pas totalement calfeutrée pour répondre aux exigences coupe-feu. Cette situation est redevable d'une perte de sectorisation incendie entre la zone de feu sûreté 1ZFSL1080A (local 1DEL101CO) et 1ZFS0381A (local bache expansion RRI). En salle de commande, les inspecteurs ont constaté que cette perte d'intégrité de sectorisation de classe 3, pour laquelle votre référentiel interne prévoit un délai de réparation de 3 mois, avait été identifiée le 7 février 2017.

∞

Vous voudrez bien me faire part sous deux mois, **à l'exception des demandes A1 et A8 pour lesquelles des réponses sont attendues sous 1 mois**, des remarques et observations, ainsi que des dispositions que vous prendrez pour remédier aux constatations susmentionnées. Pour les engagements que vous prendriez, je vous demande de les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Enfin, 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

Le Chef de la division d'Orléans

Signé par Pierre BOQUEL