



DIRECTION DES ÉQUIPEMENTS
SOUS PRESSION NUCLÉAIRES

Dijon, le 03 mai 2018

N° Réf : CODEP-DEP-2018-020832

APAVE S.A.

**191 rue de Vaugirard
75015 PARIS**

Annule et remplace la lettre CODEP-DEP-2018-019213

Objet : Contrôle des organismes habilités en charge d'activités relatives aux équipements sous pression nucléaires

Organisme : APAVE S.A.

Inspection INSNP-DEP-2018-1086 du 11 avril 2018

Réf. : [1] Parties législative et réglementaire du code de l'environnement Livre V Titre V Chapitre VII
[2] Arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaires
[3] Décision de l'ASN n° 2007-DC-0058 du 8 juin 2007 portant sur l'agrément des organismes pour le contrôle des équipements sous pression nucléaires
[4] Décision 2017-DC-011709 du 29 mars 2017 d'habilitation d'APAVE S.A.
[5] Mandat CODEP-DEP-2017-034514 du 29 août 2017

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des organismes habilités pour les équipements sous pression nucléaires prévu aux articles L. 557-46 et R. 557-5-1 du code de l'environnement en référence [1], une inspection courante a eu lieu le 11 avril 2018 dans les locaux de Forgiatura A Vienna (FAV) fournisseur de Westinghouse, afin d'examiner notamment les actions d'APAVE S.A. dans le cadre de l'évaluation de la conformité d'équipements sous pression nucléaires de niveau N1 défini dans le mandat en référence [5].

Cette inspection a porté plus particulièrement sur l'organisation et les gestes d'inspection de l'organisme.

J'ai l'honneur de vous communiquer ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes ou observations qui résultent des constatations faites, à cette occasion, par les inspecteurs.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

Au cours de l'inspection, il a été examiné les conditions d'établissement et de mise œuvre du plan d'inspection défini pour surveiller la réalisation des viroles destinées aux Générateurs de Vapeur identifiés WEF-12-80F-1 à WEF-12-80F-12 chez Forgiatura A.Vienna. Ce plan d'inspection a été rédigé à partir des prescriptions fixées par le mandat en référence [5]. Les inspecteurs ont noté la bonne mise en œuvre du plan d'inspection, cependant il a été constaté que le respect des dispositions du référentiel technique et du dossier de qualification technique n'est pas toujours garanti dans les différentes procédures mises en œuvre par FAV.

Cette inspection a fait l'objet de trois demandes d'actions correctives et de trois demandes de complément.

A. DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES

Revue documentaire

La procédure de contrôle par magnétoscopie de Westinghouse WESF-12-80F-PRO-0094 révision D a fait l'objet du rapport d'inspection APAVE 13263862-001-01. Ce rapport d'inspection conclut que cette procédure est conforme au référentiel technique déclaré.

Cependant, les inspecteurs ont constaté que le dossier de qualification technique des viroles H et J référencé WEF-13-80F-NTD-1169 révision C définit au §2.4.2 des critères d'acceptation différents du §10 de la procédure de contrôle par magnétoscopie WESF-12-80F-PRO-0094 révision D.

Or, la fiche méthode APAVE FM.7H.00.v2 demande aux paragraphes 4.2 et 8 pour les composants soumis à qualification technique (QT) de s'assurer de la conformité au dossier de QT, ce qui n'a donc pas été fait dans ce rapport d'inspection.

Demande A1 : Je vous demande de reprendre l'examen documentaire de la procédure de contrôle par magnétoscopie WESF-12-80F-PRO-0094 révision D en respectant les critères de la fiche méthode FM.7H.00.v2. Vous me communiquerez le rapport d'inspection correspondant.

Demande A2 : Vous examinerez les conséquences de la non-conformité de la procédure magnétoscopique au dossier de qualification technique pour les contrôles réalisés avec cette procédure et me ferez part de cette analyse.

Revue documentaire des procédures d'essais mécaniques

Dans le cadre du mandat délivré à l'organisme APAVE pour l'approvisionnement des viroles cylindriques H et J référencé CODEP-DEP-2017-034514, l'ASN vous a demandé notamment d'examiner que les contrôles effectués (essais destructifs et non destructifs) sont conformes au référentiel technique déclaré par Westinghouse et aux documents opérationnels de Westinghouse (procédures en particulier).

APAVE a demandé à Westinghouse par courrier 12349292-021-08 rev0 du 5 juin 2014 que lui soient transmises pour examen les procédures de contrôles destructifs. A ce jour le fabricant n'a toujours pas donné suite à cette demande. Cependant APAVE ne s'est pas opposé au déroulement des essais mécaniques.

Demande A3 : Je vous demande en l'absence de connaissance des procédures de contrôles destructifs du fabricant, de me fournir les éléments qui vous permettent lors de vos inspections sur les opérations d'essais mécaniques de vous assurer leur conformité avec le référentiel technique déclaré et le dossier de qualification technique.

B. DEMANDES DE COMPLEMENTS

Note d'organisation

La lecture de la Note d'organisation projet relative aux GV WEF 12 80F du 4 janvier 2017 a montré que le document n'est pas à jour, en particulier il ne référence pas le mandat actuel pour les viroles H et J ou les noms des personnes concernées par cette affaire.

Demande B1 : Je vous demande d'analyser la nécessité de disposer d'une telle note d'organisation et dans la mesure où cette note apporte un complément au processus d'organisation de mettre à jour cette Note d'organisation. Vous m'informerez des suites données à cette analyse.

Examen d'une opération de surveillance

Lors de l'opération de surveillance de marquage des éprouvettes de la virole identifiée en atelier 116 004 10, l'inspecteur a utilisé la fiche méthode 25D qui liste les points à vérifier. Il a examiné la gamme opératoire N-TR-116004-10 révision 0 de la virole 116004-10, le plan de prélèvement portait la référence ND T03 révision H. Les secteurs découpés correspondaient aux couronnes Tête et Pied de la virole. Les secteurs découpés étaient repérés par un numéro de pièce 522 et le numéro de secteur S(i). Il y avait deux secteurs Tête et cinq secteurs Pied. Tous les points de la fiche méthode 25D ont été vérifiés.

La fiche méthode demande de s'assurer qu'il est impossible de retrouver dans le même atelier 2 couronnes avec le même numéro d'identification. Le jour de l'inspection, l'organisme n'a pas su expliquer comment il vérifie ce point.

Demande B2 : Je vous demande de m'apporter les éléments qui permettent de garantir que dans l'atelier des couronnes destinées à des éprouvettes d'essais mécaniques ne portent pas la même identification.

Revue documentaire des procédures d'essais mécaniques

Dans le cadre des mandats de qualification technique délivrés à l'organisme APAVE, l'ASN vous demande notamment d'examiner que les contrôles effectués (essais destructifs et non destructifs) sont conformes au référentiel technique déclaré par le fabricant et aux documents opérationnels du fabricant (procédures en particulier).

Demande B3 : Je vous demande de vous assurer du respect de ces dispositions et de nous informer des éventuels écarts détectés chez les fabricants.

C. OBSERVATIONS

Sans Objet

*

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.

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 également mis en ligne sur le site Internet de l'ASN (www.asn.fr).

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

L'adjoint au directeur des équipements
sous pression nucléaires

Signé par

François COLONNA