

**Référence courrier :**  
CODEP-DEP-2024-064138

Fabricant Dressert Produits Industriels  
Atelier de Dresser Produits Industriels  
3 rue Saint-Pierre,  
CS 40087 14110 Condé-sur-Noireau, France

Dijon, 3 décembre 2024

**Objet :** Contrôle de la fabrication des Equipements Sous Pression Nucléaires (ESPN) - E.6.12 –  
Inspection de fabricant d’ESPN de niveau N2/N3 - Lettre de suite de l’inspection des 14 et 15  
novembre 2024 sur le thème de la fabrication d’ESPN de niveau N2/N3

**Fabricant :** Dressert Produits Industriels

**N° dossier :** Inspection INSNP-DEP-2024-1035

**Références :**

- [1] Directive 2014/68/UE du 15 mai 2014 relative à l’harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des ESP
- [2] Chapitre VII du titre V du livre V du code de l’environnement
- [3] Arrêté du 7 février 2012 fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base
- [4] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection
- [5] Courrier CODEP-DEU-2018-021313 « note aux exploitants d’INB, aux fabricants d’ESPN et aux fabricants de colis de transport de substances radioactives relative aux exigences pour la prévention, la détection et le traitement des fraudes »
- [6] Code RCC-M déclaré par le fabricant comme code de fabrication

Madame la directrice,

Dans le cadre des attributions de l’Autorité de sûreté nucléaire (ASN) en références concernant le contrôle de la fabrication des ESPN, une inspection a eu lieu les 14 et 15 novembre 2024 dans les ateliers du fabricant Dressert Produits Industriels à Condé sur Noireau (14), sur le thème de la fabrication des ESPN de niveau N2 et N3.

Je vous communique ci-dessous la synthèse de l’inspection ainsi que les demandes, constats et observations qui en résultent.

## **SYNTHESE DE L'INSPECTION**

Au cours de cette inspection, les inspecteurs de l'ASN ont rencontré la directrice du site de Condé sur Noireau, des représentants du service qualité ainsi que de nombreux personnels de ce fabricant.

Le fabricant Dressert Produits Industriels (DPI) fabrique des ESPN de niveaux N2 et N3 de type « accessoire sous pression ». La conformité de ces ESPN aux exigences essentielles de sécurité réglementaires est établie selon le module H « *Conformité sur la base de l'assurance complète de la qualité* » dont l'attestation est délivrée par l'organisme habilité Bureau Veritas Exploitation.

Les inspecteurs de l'ASN ont pu, au travers de cette inspection, examiner le processus de fabrication d'ESPN de niveau N2/N3 en examinant notamment le système de management et son application par le personnel, les relations contractuelles avec l'organisme habilité, le suivi métrologique des appareils de mesures ainsi que les modalités de surveillance par le fabricant DPI de ses fournisseurs en insistant sur l'intégrité des données (en lien avec la prévention du risque d'irrégularités).

Les conclusions de cet examen permettent de considérer que le fabricant dispose d'un système de management efficace, optimisé et bien appliqué par l'ensemble de son personnel. De même, la culture sécurité/sûreté apparaît bien diffusée au sein du personnel de l'entreprise. Les ESPN sont clairement identifiés grâce à un code couleur, jaune saumon ou rose, qui habille la documentation qui accompagne chaque article.

La surveillance des fournisseurs, notamment de produits à plus forts enjeux tels que les produits forgés ou moulés, devra être poursuivie en mobilisant des visites réalisées inopinément (cf. demande sur ce point).

Le fabricant DPI devra également insister auprès de son client EDF afin que celui-ci respecte bien les modalités figurant dans les documents accompagnant les pièces livrées sous formes de kit en ne dissociant pas celles-ci du tout qu'ils forment.

### **I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT**

Sans objet.

### **II. AUTRES DEMANDES**

Les inspecteurs de l'ASN ont examiné la procédure de ressuage (PT) SC 086 indice L.

Ils ont constaté que celle-ci ne formule pas d'exigence relative à l'éclairage minimum à assurer lors d'un ressuage ni à l'usage obligatoire de produits PMUC (Produits et Matériaux Utilisables en Centrales). Toutefois, les exigences associées aux limites des polluants sont bien établies en application du code RCC-M.

**Demande II.1 : Traiter cet écart en examinant son étendue et sa cause profonde.**

### **Conformité du référentiel technique**

Les inspecteurs ont noté que le fabricant envisage de mener l'ensemble des actions lui permettant de s'assurer du respect de la nouvelle édition 2018 du RCC-M en soulignant l'action structurante qu'il doit mener pour veiller à la mise en place d'un atelier de soudage qualifié au sens du code en définissant notamment les missions du coordinateur de soudage.

**Demande II.2. Transmettre le plan d'action permettant au fabricant d'assurer la conformité de son organisation à l'édition 2018 du code RCC-M et notamment au regard des exigences de qualification de son atelier de soudage et de définition des missions du coordinateur de soudage.**

### **Suivi métrologique des appareils de mesure.**

Au cours de leurs investigations, les inspecteurs de l'ASN ont noté une différence entre le certificat d'étalonnage de la jauge de profondeur DPI-CQC-2091 qui ne fait pas référence à la marque COFRAC et celui du pied à coulisse DPI-CQC-9539 qui lui fait référence à celle-ci.

**Demande II.3 : Justifier pourquoi le suivi métrologique des équipements DPI-CQC-2091 et DPI-CQC-9539 sont différents.**

### **Réception des fournitures et surveillance des fournisseurs/Intégrité des données.**

Les inspecteurs de l'ASN ont examiné le certificat matière du corps de l'accessoire sous pression ESPN RCV 016 VP du palier N4 fourni par le fournisseur « Union des Forgerons ». Le fabricant n'a pas pu préciser si les analyses chimiques figurant dans ce certificat matière ont bien été réalisées par un laboratoire accrédité, selon les dispositions fixées par l'arrêté du 30 décembre 2015.

**Demande II.4 : Préciser si les analyses chimiques fournies par le fournisseur Union des Forgerons dans le certificat matière du corps de l'accessoire sous pression ESPN RCV 016 VP du palier N4 ont été réalisées par un laboratoire accrédité.**

Dans un contexte qui met en évidence l'importance de l'intégrité des données qui contribuent à la démonstration de la conformité des équipements, le fabricant Dressert Produits Industriels a prévu dans ses contrats la possibilité de réaliser des visites à l'improviste de ses fournisseurs.

Les inspecteurs de l'ASN ont noté que le fabricant ne met pas en œuvre de visite à l'improviste de ses fournisseurs de pièces forgées ou moulées comme le prévoit pourtant ses spécifications d'achats figurant dans le contrat.

D'une manière plus générale, les inspecteurs considèrent justifié que le fabricant réalise une analyse des risques d'irrégularité en identifiant l'ensemble des parades lui permettant de les maîtriser. Parmi ces parades, les inspecteurs de l'ASN soulignent l'intérêt de considérer la réalisation d'actions permettant la vérification de l'authenticité des documents, telles que de contre-essais et des visites

inopinées.

**Demande II.5 : Mettre en œuvre une stratégie de vérification de l'intégrité des données contribuant à la démonstration de la conformité des équipements, basée sur une analyse des risques d'irrégularités permettant d'identifier les actions à mener qui soient de nature à maîtriser ces risques, en incluant en particulier les actions de nature à vérifier l'authenticité des documents telles que la réalisation de contre-essais et de visites inopinées.**

### III. CONSTATS OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPOSE A L'ASN

Les inspecteurs de l'ASN ont examiné le contrat qui lie l'organisme habilité Bureau Veritas Exploitation et le fabricant Dressert Produits Industriels. Ils ont constaté que la signature du fabricant n'est pas précédée de la mention « Bon pour acceptation » et le cachet de l'entreprise n'est pas apposé.

**Observation III.1 : Traiter cet écart en examinant son étendue et sa cause profonde.**

Au cours de la visite de l'atelier, les inspecteurs de l'ASN ont pu vérifier sur de nombreux appareils de mesure que des vignettes vertes étaient apposées afin d'y faire figurer la date échéance du prochain suivi métrologique.

Ils ont constaté que la vignette verte figurant sur le mesureur de dureté DPI CQC 6267 indiquait une échéance pour la vérification métrologique dépassée (juillet 2024) alors que celle-ci a pourtant bien été réalisée le 1<sup>er</sup> juillet 2024.

**Observation III.2 : Traiter cet écart en examinant son étendue et sa cause profonde.**

Les inspecteurs de l'ASN ont noté que le certificat de conformité à la norme ISO 19 443 transmis au fabricant a été établi par LRQA (Lloyd Register Quality Assurance) qui est un organisme différent de l'organisme habilité Bureau Veritas Exploitation qui lui a délivré le certificat module H.

**Observation III.3 : Maintenir cette pratique qui permet de garantir que l'organisme habilité ne réalise pas d'activité de conseil.**

**Systeme de management :** Les inspecteurs de l'ASN ont consulté la note TS 368 indice A intitulée « *Définition et application des AIP en fabrication* ».

Contrairement à ce qui est écrit dans cette note, la définition des EIP n'est pas introduite à l'article L. 593-1 du code de l'environnement mais à l'article 1.3 de l'arrêté du 7 février 2012, qui est certes pris en application du régime général applicable aux installations nucléaires de base, introduit par cet article.

**Observation III.4 : Cette note gagnerait à être précisée, en renvoyant directement à l'arrêté INB qui fonde la notion d'EIP, ce qui aurait la vertu de favoriser la compréhension de cette notion et des principes qui la sous-tendent, qui sont explicités dans cet arrêté.**

**Relations contractuelles entre le fabricant et son organisme** : les inspecteurs de l'ASN ont examiné l'offre transmise par l'organisme habilité Bureau Veritas Exploitation en réponse à un appel d'offre du Fabricant Dressert Produits Industriels pour réaliser un audit « à blanc » de type module H.

Il s'agit d'un audit demandé par le fabricant dans la perspective d'une future « certification module H » nécessaire à la fabrication d'ESPN de niveau N1.

Je note que cette pratique est de nature à permettre de procéder à d'éventuelles corrections nécessaires en vue de l'amélioration du système qualité et de la fabrication des équipements, ce qui est dans ce cas vertueux. Cela étant, il est nécessaire que cette pratique ne conduise pas à altérer l'impartialité de l'organisme que celui-ci réalise l'audit requis, à proprement parler.

**Observation III.5 : Veiller à ce que la pratique de réalisation d'audits blancs de type module H ne conduise pas à altérer l'impartialité de l'organisme lors de la réalisation des audits officiels.**

\*

\* \*

Vous voudrez bien me faire part, **sous deux mois et selon les modalités d'envois figurant ci-dessous**, de vos remarques et observations, ainsi que des dispositions que vous prendrez pour remédier aux constatations susmentionnées et répondre aux demandes. Pour les engagements que vous prendriez, je vous demande de les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Je vous rappelle par ailleurs qu'il est de votre responsabilité de traiter l'intégralité des constatations effectuées par les inspecteurs, y compris celles n'ayant pas fait l'objet de demandes formelles.

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, Madame la directrice l'assurance de ma considération distinguée.

*Le directeur de l'ASN/DEP*

SIGNE

**Flavien SIMON**