

Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 21 décembre 2006

Monsieur le Directeur
du CNPE de Flamanville
BP 4
50340 LES PIEUX

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS- 2006-EDFFLA-0010 du 13 décembre 2006.

N.REF. : DEP-Division de Caen-0782-2006

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre de la surveillance des installations nucléaires de base prévue à l'article 11 du décret n° 63-1228 du 11 décembre 1963 modifié, et à l'article 17 du décret n° 93-1272 du 1^{er} décembre 1993, une inspection inopinée a eu lieu le 13 décembre 2006 au CNPE de FLAMANVILLE, sur le thème des déchets.

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 13 décembre 2006 a été consacrée à la gestion des déchets sur le site de Flamanville. Cette inspection avait pour objectif de vérifier la mise en place par le site des dispositions nécessaires pour répondre aux constats formulés lors des 3 inspections précédentes sur le même sujet réalisées en 2004 et 2005. Les inspecteurs ont tout d'abord procédé à une visite du bâtiment des auxiliaires nucléaires (BAN) de la tranche n°1 (local de traitement des effluents solides et sous-sol du BAN) et du bâtiment annexe de conditionnement (BAC). Ils ont également examiné le traitement de divers problèmes soit récurrents définition de potentiels calorifiques, fuites au niveau de la toiture du BAC..., soit nouveaux issus de la mise en œuvre de la PGAC (prestation globale assistance chantier).

Au vu de cet examen par quadrillage l'organisation définie et mise en œuvre sur le site pour la gestion des déchets nucléaires reste toujours fragile, notamment au niveau de l'installation de traitement des effluents solides (TES). En terme de respect des objectifs d'encombrement du BAC, si les inspecteurs ont pu noter le respect de l'engagement managérial en ce qui concerne l'entreposage des coques, il n'en était pas de même en ce qui concerne l'entreposage des fûts : 856 pour un objectif de 450. Des problèmes d'indisponibilités de presse, d'évacuations reportées vers l'ANDRA peuvent expliquer cette accumulation de fûts. Au moindre aléa, les objectifs d'entreposage sont dépassés et même si actuellement, la capacité de réactivité du CNPE pour traiter ces problèmes s'est améliorée, il n'en reste pas moins que le CNPE devra rester très vigilant en terme d'anticipation pour le traitement, l'entreposage et l'évacuation de ces déchets. Le site devra également continuer de progresser sur le suivi des entreposages (plan de colisage), la propreté radiologique, la prise en compte des aléas et la surveillance de la PGAC.

.../...

A. Demandes d'actions correctives

Lors de la visite terrain effectuée dans le BAN, au niveau du plancher des filtres (niveau 17 m), les inspecteurs ont constaté que des potentiels calorifiques ont été affectés sur différentes zones. Différentes activités peuvent avoir lieu à cet endroit, sans nécessairement de lien direct avec les déchets. L'organisation actuelle ne permet pas de garantir le respect du potentiel calorifique affecté à chaque zone et notamment aux endroits dédiés à l'activité entreposage des déchets avant transfert vers les locaux de conditionnement.

A.1 - Je vous demande de m'indiquer quels moyens (organisationnels, techniques, ...) vous comptez mettre en place afin de garantir le respect des potentiels calorifiques maximum au niveau du plancher des filtres. Il me paraît impératif sur ce point que vous ayez trouvé une solution pérenne pour le prochain arrêt de réacteur en février 2007.

B. Compléments d'information

Les boues présentant un débit de dose supérieur à 2 mSv/h sont toujours entreposées dans les sous-sols des BAN des 2 réacteurs. L'inventaire précis de ses entreposages (fûts de 50 et 200 l), réalisé par le prestataire PGAC permet de constater qu'environ 26 m³ sont présents dans le BAN tranche 1 et 30 m³ dans le BAN tranche 2. Ce volume important est principalement constitué d'eau. Néanmoins certains de ces fûts présentent toujours des débits de doses très élevés pouvant aller jusqu'à 600 mSv/h.

Lors de l'inspection, il a été précisé aux inspecteurs :

- d'une part que ces boues ne seraient pas traitées en 2007 comme cela avait été indiqué lors de la précédente inspection sur le sujet (en 2005). En effet, la machine qui permettrait le traitement de ses boues n'est toujours pas opérationnelle,
- d'autre part, qu'un préconditionnement des boues entreposées sur le CNPE pourrait être éventuellement réalisé en 2007 (enlèvement d'une partie de la phase aqueuse) suivant les conclusions d'une réunion technique interne sur le sujet prévue en janvier 2007.

B.1 - Je vous demande de me préciser les éventuelles actions que vous allez entreprendre pour commencer à traiter ces entreposages de boues, ainsi que l'échéancier associé.

A titre d'information, je vous demande également de me fournir l'organigramme PGAC côté prestataire ainsi que leur plan d'action (établi à partir des fiches d'écart et des fiches d'amélioration).

Dans le cadre du contrat PGAC, votre prestataire est en charge de la maintenance curative et surtout préventive du matériel nécessaire au traitement des déchets, dans le BAN (Bâtiment des auxiliaires nucléaires) et dans le BAC (Bâtiment auxiliaire de conditionnement). En début d'année 2006, votre prestataire avait choisi un premier sous-traitant avec lequel vous aviez commencé à transférer la maintenance. Au bout de 6 mois, votre prestataire a changé de sous-traitant et tout le travail de transfert a été à refaire. Entre temps, le service travaux a assuré la maintenance.

Lors de l'inspection, vous avez indiqué aux inspecteurs que la presse avait été indisponible durant plus d'un mois, d'où un retard au niveau du traitement des fûts après l'arrêt du réacteur. Les inspecteurs ont également pu constater que de nombreuses DI (demande d'intervention) étaient en cours sur le matériel TES (Traitement des effluents solides).

B.2 - Je vous demande de me préciser dans quel délai la nouvelle organisation relative à la maintenance curative et préventive de vos installations de traitement des déchets sera effective.

Je vous demande également de m'indiquer comment vous allez vous assurer par la suite de l'existence d'une maintenance adéquate sur ces matériels, notamment si votre prestataire change régulièrement de sous-traitant.

Depuis 1999, à la suite d'une pollution du circuit primaire, 10 coques de déchets technologiques, très irradiantes, sont entreposées dans le local TES du BAN de la tranche 1, dans l'attente d'un traitement et d'une évacuation vers l'ANDRA. Une étude sur les possibilités de reconditionnement, de traitement et d'évacuation de ces déchets a été commandée par le CIDEN. Les conclusions de cette étude font part de 2 possibilités de reconditionnement par télémanipulation. Cependant, quelle que soit la solution retenue, le local TES en question sera immobilisé pendant 4 à 5 semaines. Cela signifie qu'aucun blocage de filtre (mise en coque du filtre et blocage par du béton) ne pourra avoir lieu. L'échéance pour la mise en œuvre du traitement de ces coques devrait intervenir en début d'année 2007.

B.3 - Je vous demande de me préciser :

- quelle solution vous comptez mettre en œuvre pour traiter ces déchets et dans quel délai,
- les mesures compensatoires que vous comptez mettre en place dans le cadre de l'immobilisation du local TES de la tranche 1 pour une durée de 4 à 5 semaines.

Vos indicateurs, fournis lors de l'inspection, montrent la production de 17 coques non conformes entre juillet 2006 et octobre 2006, dont 10 pour le mois d'octobre. Interrogé sur ce point, vous avez précisé aux inspecteurs que la non-conformité de ces coques consistait en un dépassement ponctuel du débit de dose de 2 mSv/h ainsi qu'en des défauts sur les bouchons des coques consécutifs à la casse des pales du malaxeur. Lors de la visite du BAC, les inspecteurs ont également constaté la présence de fûts en décroissance.

Vos représentants ont indiqué, pour les dépassements ponctuels de doses que ces non-conformités sont spécifiques à la tranche 1 car les coques concernées contiennent les filtres RCV issues de l'oxygénation du circuit primaire pendant le dernier arrêt de réacteur. Le problème surviendrait lors de l'opération de blocage, au moment du passage sur la table vibrante. Il y aurait une remontée des points chauds sur les faces latérales et sur le dessus.

Pour les bouchons, la non-conformité serait due à une erreur de votre prestataire lors du nettoyage des pales.

Les fûts concernés par le problème de débit de dose trop élevé contiennent également des filtres.

B.4 - Je vous demande de m'indiquer quelles actions correctives vous comptez prendre pour éviter de produire des coques ou des fûts non-conformes quand vous conditionnez des filtres. Vous m'informerez également de la date de la remise en état de votre malaxeur servant à la réalisation des bouchons. Enfin vous continuerez à m'envoyer mensuellement vos indicateurs sur le taux d'encombrement du BAC et les quantités de déchets produits.

Concernant l'état général du BAC, les inspecteurs ont pu constater la présence d'au moins 2 fuites au niveau de la toiture. Des réparations locales ont bien été faites à la suite de la précédente inspection. Ces problèmes de fuite de toiture étant récurrents, une action de remise en état plus globale semble nécessaire.

De plus, au niveau de la zone d'expédition du BAC, les inspecteurs ont également constaté que la peinture recouvrant le béton présentait un état de surface détérioré. La présence de ces cloques ne permet pas de garantir une contamination surfacique inférieure à 4 Bq/cm².

B.5 - Je vous demande de me préciser les actions que vous comptez mettre en œuvre pour vous assurer un bon état général du BAC ainsi que les délais s'y rapportant.

Lors du transfert de la presse à compacter dans le local APG (zone contrôlée à déchets nucléaires), la mise en place d'un socle béton a été nécessaire. La réalisation de cet élément de génie civil a été réalisée par un prestataire. Le repli de ce chantier n'ayant pas été exemplaire, il a conduit à la production de déchets supplémentaires: une brouette et un fût contenant tous deux du béton pris en masse.

B.6 – Je vous demande de m'indiquer quelles mesures en terme de surveillance des prestataires vous avez pris pour garantir des replis de chantier convenables et ainsi éviter de générer des déchets nucléaires inutiles.

Des produits chimiques sont stockés dans un conteneur spécifique au sein du BAC. Depuis 2004, ce conteneur n'a jamais pu faire l'objet d'une visite de la part des inspecteurs puisqu'il est fermé à clef. Vous avez toutefois indiqué qu'à ce jour les produits étaient déposés dans ce lieu de stockage mais n'avaient pour le moment fait l'objet d'aucun traitement ou d'envoi en filière déchets. Un premier travail vient d'être amorcé par vos services pour trouver des modes d'élimination ou de stockage appropriés.

B.7 – Je vous demande de me fournir les filières d'élimination et les échéances que vous retenez pour le traitement de ces déchets chimiques dangereux.

C. Observations

Un préleveur d'aérosol a été installé sur la ventilation de la presse après que celle-ci soit transférée dans le local APG dans le BAN.



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.

P/Le chef de division,
L'adjoint au chef de division,

SIGNE PAR

Hubert SIMON