



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 06 mars 2008

N/Réf. : Dép- Caen-N° 0168-2008

**Monsieur le Directeur de
l'établissement AREVA de La Hague
50444 BEAUMONT HAGUE CEDEX**

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS- 2008-ARELHF-0004 du 27 février 2008.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu à l'article 4 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire, une inspection annoncée a eu lieu le 27 février 2008 à l'établissement AREVA-NC de La Hague, sur l'atelier T4.

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 27 février 2008 avait pour objectif de faire un point sur les engagements d'AREVA-NC concernant le projet BNGS (réception et entreposage d'oxyde de plutonium en provenance de l'usine BNGS de Sellafield) et le projet 3D (Désentreposage, Dégainage puis conditionnement, et Dissolution de matières d'oxyde mixte de plutonium et d'uranium (MOX) non irradiées). Elle a été également l'occasion d'examiner les circonstances de l'événement significatif survenu le 21 février 2008 sur l'atelier T4.

Dans le but d'éviter les chutes successives d'un emballage Safkeg au travers des trappes TMS 301 et TMS 201 utilisées pour l'acheminement des emballages vers l'entreposage situé dans l'atelier T4, l'exploitant a mis en place des renforcements sur ces trappes. Lors de l'inspection, les inspecteurs ont constaté que la réalisation des renforcements n'était pas conforme aux exigences définies dans le courrier HAG.0.0260.08.20078 du 18 janvier 2008, en particulier pour les opérations de soudage. Ceci a fait l'objet d'un constat.

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Trappes TMS 301 et TMS 201

Afin de couvrir les différents modes possibles de comportement des trappes en cas de chute d'un emballage « Safkeg » (d'une masse de 150 kg) d'une hauteur de 9 m, vous avez fait réaliser des renforcements sur les trappes TMS 201 et 301 de l'atelier T4. Ces trappes sont utilisées pour l'acheminement des emballages de transport Safkeg vers l'entreposage situé dans l'atelier T4. Les inspecteurs ont constaté que la réalisation des renforcements n'est pas conforme aux exigences définies dans votre courrier HAG.0.0260.08.20078 du 18 janvier 2008. Pour chacune des trappes, les soudures réalisées sur les pièces de renfort et celles solidarissant les renforts avec la trappe, ne sont pas des soudures de résistance dite de « pleine pénétration » comme indiqué dans la note technique 013195 00 0015 indice H. En outre, la qualification d'un soudeur n'avait pas été obtenue préalablement au soudage réalisé.

La qualité des renforcements par soudage étant un élément essentiel de la démonstration de la tenue des trappes, je considère que vous devez apporter les preuves de la qualité de ces renforcements et leur caractère résistant à la chute éventuelle d'un emballage, avant la réception de ces emballages dans l'atelier T4.

Par ailleurs, la qualification des soudeurs doit être vérifiée avant la réalisation des opérations de soudage.

Depuis l'inspection, l'exploitant a transmis, par la lettre HAG 0 0260 08 20229 XX du 4 mars 2008, une révision (J) de la note technique, précédemment citée, relative à la tenue des trappes. Cette note réactualisée présente les modifications devant être apportées aux renforcements des trappes avant la réception des emballages « safkegs ». **Les modifications présentées ont été considérées acceptables, par mes services et leur appui technique, sous réserve :**

- **d'ajouter des contrôles sur le profilé carré sur lequel est effectué le meulage des soudures non conformes et le soudage du nouveau renforcement ;**
- **et d'une réalisation conforme aux nouvelles dispositions définies.**

A.2 Charge au sol de la salle 112.3

La salle 112.3 de l'atelier T4, située au niveau -23,60 m (sur le radier), sera dédiée à l'entreposage tampon des safkegs avant leur traitement. Un marquage sur le mur de cette salle indique que la charge au sol est de 500 daN/m². La protection contre les rayonnements constituée de plâtre de polyéthylène boré (PPB9) gainé en acier inoxydable qui limitera l'exposition externe des opérateurs lors des transferts des safkegs dans cette salle a une assise d'environ 1,5 m² et une masse totale de l'ordre de 2435 kg.

Je vous demande de vérifier la valeur de la charge au sol admissible dans le local 112.3 et de m'informer des dispositions en découlant.

B. Compléments d'information

B.3 Audit réalisé à l'usine BNGS de Sellafield

Vous vérifiez, sur la base des informations transmises par BNGS, que les caractéristiques de l'oxyde de plutonium transmises sont compatibles avec le milieu fissile de référence de l'atelier T4. La validité de cette vérification repose donc sur la fiabilité des données transmises par BNGS et sur le système de management de la qualité mis en place dans l'usine de Sellafield. La certification ISO 9001 de l'usine anglaise vous garantit la bonne gestion de leur système de management de la qualité. Vous avez d'autre part réalisé en octobre 2007 un audit de l'usine BNGS de Sellafield pendant lequel vous avez notamment demandé plus de précision sur la qualité du produit livré (meilleure précision sur la limite de détection des impuretés : bore, gadolinium...). Cependant bien que la réception de l'oxyde de plutonium en provenance de Sellafield soit proche, le rapport d'audit validé n'est pas encore finalisé.

Je vous demande de me transmettre une copie des conclusions de vos surveillances réalisées vis-à-vis de l'usine de BNGS de Sellafield, lorsque celles-ci seront finalisées.

B.4 Consigne relative au traitement des matières MOX non irradiées

Le courrier d'autorisation de traitement des matières MOX non irradiées, phase 2.1, ASN/DIT/n°0339/2007 du 22 juin 2007, vous demandait dans son annexe 3 de référencer dans les règles générales d'exploitation les consignes reprenant les dispositions prévues pour prévenir les risques liés à la manutention et à l'incendie. La consigne correspondant à cette demande est référencée HAG UPU 391. Or, certains points listés dans l'annexe 3 du courrier précité ne sont pas repris dans cette consigne (en particulier, les points concernant le démontage du monorail 126-3-10120, les récepteurs alimentés par l'armoire électrique 5430.FXF.101 et les rondes de surveillance).

Je vous demande de m'indiquer dans quelles consignes les points cités ci-dessus sont repris. Vous me transmettez les consignes correspondantes.

C. Observations

C.5 Renforcement au séisme du pont 420-2-10 de l'atelier T4

Les modifications pour le renforcement au séisme du pont 420-2-10, consistent à la mise en place de renforts métalliques au droit des liaisons de la poutre transversale avec les poutres longitudinales support du pont et par le collage d'un tissu en fibres de carbone sur la longueur des faces verticales de la poutre transversale. Les travaux de renforcement du pont ainsi que du génie civil support de ce même pont ont été réalisés avant la fin de l'analyse, par mes services et leur appui technique, du dossier transmis.

C.6 Retour de l'expérience des phases 1 et 2.1 du projet 3D

Les inspecteurs ont noté que la synthèse du retour d'expérience des phases 1 et 2.1 du projet 3D sera envoyée prochainement à l'ASN.

C.7 Encombrement général des salles et des couloirs

Pendant la visite, les inspecteurs ont constaté un encombrement des salles et des couloirs traversés (environ un quart à un tiers de la largeur des couloirs d'évacuation). Dans la salle 407.3 par exemple, 26 fûts y étaient entreposés en attente d'un comptage neutronique, dans la salle 420-2 des bouteilles et des pièces pour échafaudages sont à évacuer.



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.

Pour le Président de l'ASN et par délégation,
Le chef de division,

Thomas HOUDRE