

Lyon, le 23/01/2008

N/Réf. : Dép- Lyon-N° 0089 -2008

Monsieur le directeur
Eurodif Production – Usine Georges Besse
BP 175
26702 – PIERRELATTE Cedex

Objet : Inspection de l'Usine Georges Besse
Identifiant de l'inspection : *INS-2008-AREGB-0003*
Thème : « Métrologie »

Réf. : Loi n°2006-686 du 13 juin 2006

Monsieur le directeur,

Dans le cadre de ses attributions, l'ASN a procédé à une inspection de votre établissement de Pierrelatte le 17/01/2008 sur le thème « métrologie ».

Suite aux 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'inspection du 17/01/2008 portait sur le thème métrologie. Les inspecteurs ont examiné l'organisation mise en place par l'exploitant pour garantir le bon suivi et le bon fonctionnement des instruments et des systèmes de mesures, notamment ceux liés à des systèmes importants pour la sûreté et la sécurité.

Les inspecteurs ont noté que cette activité était bien suivie dans l'ensemble et ils ont apprécié en particulier le niveau de qualité du laboratoire d'étalonnage des masses de l'atelier de réception, contrôles et expédition (DRP). Ils n'ont pas fait de constat notable.

A. Demandes d'actions correctives

Néant

B. Compléments d'information

Les inspecteurs ont visité le magasin n° 148 de l'usine 140. Ils ont constaté que de nombreuses clés dynamométriques considérées comme hors service, étaient entreposées sans étiquetage ou signalisation mentionnant leur obsolescence. Les fiches de vie de ces matériels ne précisaient pas leur situation hors service. De plus ce magasin présentait un état de désordre significatif.

1 – Je vous demande de veiller à ce que lorsqu'un instrument est mis hors service d'une part ce caractère soit explicitement mentionné sur l'instrument et d'autre part que sa fiche de vie soit actualisée.

Les inspecteurs ont examiné la spécification technique 053 C35T 0065 indice D, intitulée « réparation, vérification et étalonnage périodique des appareils de mesure ». Au paragraphe 3.1.5., cette note précise « pour tout ces matériels les limites d'erreur tolérées sont celles définies dans les caractéristiques données par le constructeur ».

Or, dans la pratique les erreurs tolérées ne sont pas forcément fixées par les caractéristiques constructeur. A titre d'exemple, tous les matériels concernant le pesage doivent répondre a minima aux exigences réglementaires.

2 – Je vous demande de revoir dans votre note précitée la définition des limites des erreurs tolérées.

C. Observations

La note précitée stipule à son paragraphe 2.2 : « Pour faciliter les relations entre DMA/MC/MM/REG et les services détenteurs, des correspondants appareils de mesures sont désignés ». Les inspecteurs ont constaté que cette désignation n'était pas formalisée et méritait d'être clarifiée.

Les inspecteurs ont pris bonne note de la remise à niveau en cours du suivi des matériels de mesure de l'atelier 420.

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai qui n'excédera pas deux mois, sauf avis contraire.

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'Autorité de sûreté nucléaire
et par délégation,
Le chef de division**

Signé par

Charles Antoine LOUËT