



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 3 août 2009

N/Réf. : Dép- CAEN-N° 0754-2009

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

OBJET : Inspection de l'atelier MDSB – INB 118 d'AREVA NC La Hague
Identifiant de l'inspection INS-2009- ARELHF-0017.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre de la surveillance des installations nucléaires de base prévue à l'article 40 de la loi n°2006-686 du 13 juin 2006, une inspection s'est déroulée le 28 juillet 2009 sur le thème du suivi de la qualité du colis C0 produit à l'atelier MDSB.

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 28 juillet 2009 avait pour objectif d'examiner les dispositions mises en œuvre pour le suivi de la qualité colis, les modalités de gestion des modifications de procédé, l'analyse des causes du dysfonctionnement ayant conduit à la suspension de l'autorisation de livraison des colis de déchets C0 de l'atelier MDSB (Minéralisation des solvants) au CSFMA (Centre de Stockage de Faible et Moyenne Activité) ainsi que le devenir des colis C0 non conformes.

Les inspecteurs considèrent que la réactivité de l'exploitant pour conduire l'expertise ayant permis d'identifier les causes du dysfonctionnement est satisfaisante. A ce titre, les explications fournies lors de l'inspection, les solutions curatives proposées, les essais de qualification en cours ou à venir témoignent de la maîtrise du procédé et de l'implication du personnel afin d'obtenir la réouverture de cette filière.

.../...

Néanmoins, l'exploitant devra veiller à améliorer le positionnement des études d'impact potentiel sur la qualité colis dans le processus de gestion des modifications du procédé en regard notamment des spécifications d'acceptation du CSFMA, ainsi qu'en application des articles 4.7 des décrets du 12 mai 1981 modifiés, autorisant la Compagnie générale des matières nucléaires à créer, dans son établissement de La Hague, des usines de traitement des combustibles irradiés dénommées UP 3-A et UP2-800. La visite de l'installation a permis de constater que les moyens nécessaires ont été mis en œuvre par l'exploitant pour améliorer le procédé. L'installation dans son ensemble paraît robuste. Toutefois, des aménagements pourraient être apportés permettant conjointement l'obtention d'un produit conforme et une amélioration des conditions de travail.

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Consolidation des données de productions annuelles de colis de déchets

La consolidation des bilans annuels déchets transmis à l'ASN sur la période 1997 – 2007 fait apparaître des écarts de comptabilité avec les chiffres transmis en inspection par l'exploitant.

Je vous demande de me transmettre un tableau de synthèse présentant les quantités de colis CO/MDSB produites, entreposées et expédiées depuis la mise en service de l'installation. Vous veillerez à consolider les valeurs avec les bilans annuels déchets transmis à l'ASN, me signalerez les éventuels écarts et, en cas de besoin, actualiserez la note HAG 0 0510 09 20209 du 12 juin 2009.

A.2. Etude d'impact des modifications sur la qualité du produit

L'ensemble des modifications apportées au procédé est traité à travers le processus de gestion des FEM/DAM (Fiche d'Evaluation de Modification/Demande d'Autorisation de Modification). Ce document support demande à l'exploitant de se positionner sur les conséquences de la modification versus la qualité produit. Cette démarche répond aux exigences de la spécification d'agrément et d'acceptation de l'ANDRA ACO SP ASRE 98-084/A qui précise que l'exploitant réalise une étude d'impact afin d'apprécier la portée de la modification sur la qualité des colis de déchets. En cas d'impact identifié, l'exploitant saisit l'Andra pour acceptation avant mise en œuvre de la modification. En cas d'absence d'impact, l'exploitant tient à la disposition de l'ANDRA les résultats de son analyse. Ce résultat d'analyse sert également à apprécier la nécessité de déclaration auprès de l'ASN qui a autorisé la production de ce colis.

Lors de l'inspection, l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter les études d'impact qu'il a réalisé préalablement à la mise de en œuvre de chacune des modifications. Toutefois il nous a indiqué que lors de réunions périodiques avec l'ANDRA, les FEM/DAM faisaient l'objet d'un passage en revue.

Je vous demande

- a - de me préciser votre organisation permettant de vérifier l'absence d'impact sur la qualité des colis avant la mise en œuvre d'une modification.**
- b - d'adjoindre au FEM/DAM, de façon indissociable, l'étude d'impact.**
- c - de me transmettre l'avis du « père technique » attaché à la FEM/DAM n° MDSB03-0048 rev. 0.**

A.3. Amélioration du procédé

La réduction du vide apical (paramètre complémentaire n°9) ne peut être atteinte par le procédé, elle est obtenue par un ajout manuel de mortier fabriqué sur AD2. L'opération s'effectue sous sas vinyle avec port de masque et nécessite la manutention de mortier qui est produit dans l'installation AD2. L'exploitant nous a expliqué que cette opération étant réalisée par campagne, les fûts, 16 lors de la visite, sont entreposés dans un couloir en attente d'être traités.

a - Je vous engage à entamer une réflexion pour la réduction du vide apical par le procédé. A défaut, je vous demande de me transmettre un descriptif des conditions de réalisation de cette opération dans les conditions actuelles, l'analyse de risque incluant les phases entrée du fût, remplissage et sortie, les mesures de protections collectives et individuelles ainsi que les moyens de contrôle et de mesure associés. En tout état de cause vous me justifierez le choix conceptuel d'une solution provisoire qui dure depuis une dizaine d'année et vous vous assurerez de la cohérence documentaire de votre référentiel.

L'étanchéité de l'alimentation des trémies de cendres est assurée par des soufflets. Lors de la visite, l'exploitant nous a indiqué que, du fait de la nature pulvérulente des cendres, les soufflets n'étaient pas suffisants pour assurer à eux seuls l'étanchéité de la jonction. L'exploitant a été contraint de renforcer l'étanchéité par l'ajout de ruban adhésif et l'ensemble est cloisonné sous sas vinyle.

b – Je vous demande de me justifier le choix conceptuel du sas pérenne en vinyle. Vous m'indiquerez également les paramètres de dimensionnement permettant d'éviter une rétro-diffusion des poussières hors du sas, la justification du zonage radiologique de l'espace sous sas et enfin la nature des opérations nécessitant l'intervention d'un opérateur et leur fréquence. Dans la mesure où cette aménagement est pérenne vous vous assurerez de la cohérence documentaire de votre référentiel.

B. Compléments d'information

B.4. Evolutions documentaires

Je vous demande de me transmettre le PAQ (Plan d'assurance Qualité), le PCQ (Plan de Contrôle Qualité) et le descriptif de procédé à l'indice applicable lors de la remise en service de la chaîne de production des colis C0.

Toute modification postérieure à la remise en service de la chaîne de production des colis C0 dans MDSB d'un des documents suivants :

- descriptif de procédé ;**
- spécification 300 AQ 046 ;**
- PAQ ;**
- PCQ ;**

sera soumise à l'autorisation préalable de l'ASN jusqu'à ce que vous disposiez d'un système d'autorisations internes répondant aux exigences de la décision n°2008-DC-0106 du 11 juillet 2008 approuvé par l'ASN pour les modifications concernées.

C. Observations

C.5. Mise à jour des Règles Générales d'Exploitation

Suite aux modifications et adaptations réalisées, la mise à jour des RGE devra faire l'objet d'une déclaration à l'ASN dans les conditions prévues à l'article 26 du décret n° 2007-1557.



Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant les points A.1, A.2 (a et c), B.4 dans un délai qui n'excèdera pas **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.

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

Pour le Président de l'ASN et par délégation,

PLI Le chef de division,

G. ZELIO
Thomas HOUDRÉ