



DIRECTION DU TRANSPORT ET DES SOURCES

NosRéf. : CODEP-DTS-2013-067338

Commissariat à l'Energie Atomique et aux
énergies alternatives
Monsieur le directeur du DPSN,
18, route du panorama
92265 Fontenay-aux-Roses CEDEX

Montrouge, le 26 décembre 2013

Objet : Contrôle du transport des substances radioactives
Maintenance des emballages de transport
Inspection INSNP-DTS-2013-1090

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire concernant le contrôle des transports de substances radioactives prévu à l'article L. 592-21 du code de l'environnement, une inspection de votre société a eu lieu le 9 décembre 2013 dans vos locaux concernant le suivi de la maintenance des emballages du CEA.

A la suite des 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.

I. Synthèse de l'inspection

L'objectif de l'inspection était de vérifier l'organisation mise en place par le CEA pour la maintenance des emballages destinés au transport de substances radioactives sur la voie publique.

Le CEA, dans le cadre d'un partenariat avec TN International, confie la réalisation opérationnelle de la maintenance des emballages à un prestataire.

Les inspecteurs se sont intéressés aux interfaces entre le CEA, TN International et le prestataire pour ce qui concerne la conformité des procédures pour la maintenance des emballages avec les exigences des dossiers de sûreté des modèles de colis, ainsi qu'à l'analyse du retour d'expérience liés à l'utilisation des emballages.

Les inspecteurs ont contrôlé de façon plus particulière la conformité de la maintenance des modèles de colis TN-BGC 1, LR56, CTB et TN 106 avec leurs dossiers de sûreté respectifs. Ils ont pour cela consulté les spécifications de maintenance rédigées par la société TN International puis validées par le CEA ainsi que les documents reçus par le CEA de la part de TN International (certificats de conformité de maintenance et procès verbal de mise à disposition). Ils ont également vérifié que les différentes prescriptions techniques étaient correctement déclinées dans la notice d'utilisation des emballages.

Les inspecteurs ont noté que l'organisation et les procédures mises en place pour la maintenance des emballages sont satisfaisantes dans l'ensemble.

Cette inspection n'a fait l'objet d'aucun constat d'écart notable.

II. Demandes d'actions correctives

Le chapitre du dossier de sûreté de chaque emballage relatif à la maintenance spécifie pour certains tests (étanchéité, ressuage, ...) différentes habilitations (ex : COFREND 2) que l'opérateur doit avoir. Ces demandes d'habilitations ne se retrouvent pas dans les spécifications de maintenance que les inspecteurs ont consulté, bien que le dossier de sûreté soit cité dans les documents de référence. L'opérateur effectuant la maintenance n'a en sa possession que la spécification de maintenance sans savoir s'il doit être habilité ou formé.

Demande n°1: Je vous demande de vérifier, pour chaque spécification de maintenance rédigée par TN International, que les niveaux de formations ou d'habilitations nécessaires à chaque opérateur sont décrits.

III. Demandes de compléments d'informations

Les inspecteurs ont examiné la spécification de maintenance pour l'exemplaire n°2 de l'emballage LR 56. Ils ont noté que cette spécification avait été rédigée par TN International en juillet 2013 et novembre 2013 mais validée par le CEA en décembre 2013.

Or, l'exemplaire n°2 de l'emballage LR 56 est actuellement en maintenance et ce, depuis septembre 2013.

Demande n°2: Je vous demande de m'indiquer quelles étapes de la maintenance de l'emballage ont été effectuées depuis septembre 2013 et quelle(s) spécification(s) de maintenance a été utilisée par l'opérateur technique en charge de la maintenance pour effectuer ces opérations.

IV. Observations

Les inspecteurs ont vérifié que le STMR transmettait à chaque expéditeur les documents nécessaires pour la réalisation des transports.

Ils ont notamment vérifié que la valeur des taux de fuite des passages connecteurs avait été correctement transmise à l'expéditeur à l'occasion de l'expédition du LR 56 depuis le centre de Fontenay-aux-Roses. Lors de cette expédition, l'ASN avait relevé que la valeur de ces taux de fuite n'était pas prise en compte dans le calcul du taux de fuite global. L'expéditeur avait alors répondu à l'ASN que ces taux de fuite ne leur avaient pas été transmis par le STMR.

Observation n°1: Je vous demande de continuer à veiller à la bonne diffusion des informations nécessaires aux expéditeurs.

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai qui n'excédera 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'expression de ma considération distinguée.

**Pour le président de l'Autorité de sûreté nucléaire
et par délégation,
le directeur du transport et des sources**

Vivien TRAN-THIEN