

Référence courrier :
CODEP-DEP-2024-065985

APAVE Exploitation France
Monsieur le Directeur
Immeuble Canopy
6, rue du général Audran CS 60123
92412 COURBEVOIE

Dijon, le 16 décembre 2024

Objet : Inspection des organismes habilités pour le contrôle des équipements sous pression nucléaires (ESPN)
Organisme : APAVE Exploitation France
Lieu : Usine Framatome à Saint-Marcel (71)
Inspection n° INSNP-DEP-2024-0217 du 26/11/2024
Thème principal : E.3.2 – Inspection d’organisme en évaluation de conformité (mandat N1)

Références :

- [1] Parties législative et réglementaire du code de l'environnement, notamment le chapitre VII du titre V de son livre V
- [2] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection
- [3] Décision n° 2020-DC-0688 de l'Autorité de sûreté nucléaire du 24 mars 2020 relative à l'habilitation des organismes chargés du contrôle des équipements sous pression nucléaires
- [4] Décision n° CODEP-DEP-2022-060980 du 21 décembre 2022 – habilitation APAVE Exploitation France pour l'évaluation de conformité des ESPN neufs et contrôle des ESPN en service
- [5] Mandat n° CODEP-DEP-2022-033072 révision 2 du 10 avril 2024 portant sur l'évaluation de la conformité des cuves CR/E2001 et CR/E2002 des réacteurs du projet EPR2
- [6] Mandat n° CODEP-DEP-2023-003735 révision 2 du 10 avril 2024 portant sur l'évaluation de la conformité des générateurs de vapeur E2-GV454 à E2-GV461 des réacteurs du projet EPR2

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) en références concernant le contrôle du respect des dispositions relatives aux ESPN, une inspection de votre organisme a eu lieu le 26 novembre 2024 à l'usine Framatome de Saint-Marcel sur le thème du suivi de la fabrication de cuves et de générateurs de vapeur (GV) du projet EPR2.

Je vous communique ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les demandes, constats et observations qui en résultent.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection d'APAVE Exploitation France par l'ASN, le 26 novembre 2024, sur le site de Framatome à Saint-Marcel (71), concernait le respect des mandats en références [5] et [6], confiés par l'ASN à l'organisme pour réaliser des gestes d'évaluation de la conformité dans le cadre de la fabrication de cuves et de GV destinés aux réacteurs du projet EPR2.

Les inspecteurs ont rencontré les représentants d'APAVE Exploitation France, dont quatre participaient à l'inspection à distance pour la partie en salle. Dans un premier temps, l'organisation mise en place par l'organisme dans le cadre du projet EPR2 de manière générale, puis de manière spécifique à l'usine Framatome de Saint-Marcel, a été présentée aux inspecteurs. A l'issue de cette présentation, des échanges ont eu lieu, d'une part, sur l'établissement des plans d'inspections définissant les gestes de surveillance d'APAVE Exploitation France dans le cadre de la fabrication de cuves et de GV destinés aux réacteurs du projet EPR2 et, d'autre part, sur l'instruction documentaire réalisée par l'organisme en amont des premières opérations de fabrication des équipements précités. Les inspecteurs ont notamment examiné, par sondage, la conformité de cette instruction documentaire aux dispositions des mandats en références [5] et [6] dans le cadre de l'approvisionnement des matériaux d'apport de soudage par Framatome.

En atelier, les inspecteurs ont assisté à la surveillance exercée par un inspecteur d'APAVE Exploitation France lors de l'opération de revêtement par soudage d'une virole porte tubulures destinée à une cuve du projet EPR2.

Au vu de cet examen, les inspecteurs n'ont pas relevé d'écart aux dispositions définies dans le référentiel qualité d'APAVE Exploitation France ni aux dispositions des mandats en références [5] et [6]. Toutefois, des demandes complémentaires et des observations sont formulées.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet.

II. AUTRES DEMANDES

Désignation des produits d'apport de soudage

En atelier, les inspecteurs ont constaté que la désignation « EN 12072 – G 19 9 L Si » mentionnée sur

l'emballage du produit d'apport de soudage utilisé est conforme à la QMOS¹ référencée DJN 12B 120 rév. A qui spécifie la désignation « EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si ». Toutefois, cette désignation est différente dans la FMOS² SOFSES/NCR5270 rév. C qui mentionne « W 19 9 L Si (EN 12072) ». En séance, les représentants d'APAVE Exploitation France n'ont pas su expliquer cette différence aux inspecteurs.

Demande de complément II.1 : Justifier la non-détection de cette différence de désignation lors de l'examen du cahier de soudage.

Le constat ci-dessus a fait l'objet de la demande de complément n°1 dans le rapport d'inspection sur site référencé CRC24004878-F0049 révision 00, relatif à la surveillance réalisée par l'organisme lors de l'opération de revêtement par soudage de la virole porte tubulures destinée à une cuve de réacteur EPR2.

Demande de complément II.2 : Transmettre à l'ASN les suites de la demande de complément n° 1 du rapport d'inspection sur site référencé CRC24004878-F0049 révision 00.

III. CONSTATS OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPONSE A L'ASN

Fréquence des inspections

Observation n° III. 1 : Pour ce qui concerne la fréquence des inspections, le paragraphe 4.4.5 de la fiche méthode FM.8A.00 version 8 d'APAVE Exploitation France, relative à la réalisation des plans d'inspection de fabrication, mentionne pour les opérations de soudage : « *1 inspection par DMO-AP par entité/site.* ». Les inspecteurs ont attiré l'attention des représentants d'APAVE sur le fait que cette mention, telle que formulée, pouvait induire en erreur, dans la mesure où il n'est pas précisé s'il s'agit d'une inspection par équipement ou pas. Les représentants d'APAVE ont rappelé que le paragraphe 4.4.11 de la fiche méthode précise : « *Le principe de base de cette fiche méthode reste le module G et donc l'évaluation à l'unité, ce qui de base n'autorise pas la répartition des inspections entre divers équipements, ...* ».

Il apparaît pertinent de mettre à jour la fiche méthode FM.8A.00 version 8 afin de préciser qu'il s'agit d'une inspection par DMO-AP par entité/site et par équipement.

Définition d'une machine spéciale

Observation n° III. 2 : Par ailleurs, au sujet des opérations de contrôle dimensionnel, la fiche méthode précitée mentionne : « *Des extensions sont nécessaires en cas d'usage d'équipement de contrôle non conventionnel (photogrammétrie, machine spéciale, ...).* ». Les inspecteurs ont constaté que les représentants d'APAVE n'étaient pas unanimes sur la définition d'une machine spéciale.

Il apparaît pertinent de mettre à jour la fiche méthode FM.8A.00 version 8 afin de préciser la définition d'une machine spéciale.

¹ Qualification de mode opératoire de soudage.

² Fiche de mode opératoire de soudage.

*
* *

Vous voudrez bien me faire part, **sous deux mois**, et **selon les modalités d'envois figurant ci-dessous**, de vos remarques et observations, ainsi que des dispositions que vous prendrez pour remédier aux constatations susmentionnées et répondre aux demandes. Pour les engagements que vous prendriez, je vous demande de les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Je vous rappelle par ailleurs qu'il est de votre responsabilité de traiter l'intégralité des constatations effectuées par les inspecteurs, y compris celles n'ayant pas fait l'objet de demandes formelles.

Enfin, conformément à la démarche de transparence et d'information du public instituée par les dispositions de l'article L. 125-13 du code de l'environnement, je vous informe que le présent courrier sera mis en ligne sur le site Internet de l'ASN (www.asn.fr).

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

L'adjointe au chef du BECEN de l'ASN/DEP

SIGNE

Clémentine PERON