

**Direction des centrales nucléaires**

**Référence courrier :** CODEP-DCN-2025-040902

**EDF UTO**

Monsieur le Directeur,  
1, avenue de l'Europe  
CS 30 51 MONTEVRAIN

Montrouge, le 29 juillet 2025

**Objet :** Contrôle de l'approvisionnement des matériels des centrales nucléaires  
Lettre de suite de l'inspection du fournisseur d'EIP « INOXYDA » des 23 et 24 juin 2025  
Usine de Le Petit-Quevilly

**N° dossier :** Inspection n° INSSN-DCN-2025-0334 (à rappeler dans toute correspondance)

**Références :** [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V  
[2] Code de l'environnement, notamment son chapitre VII du titre V  
[3] Arrêté du 7 février 2012 modifié relatif aux installations nucléaires de base  
[4] Courrier de l'ASN n° CODEP-DEU-2018-021313 relatif à la prévention, la détection et le traitement des fraudes  
[5] RCC-M - M 4301 Spécification technique de référence de produit pièces moulées de niveau 3 en cuproaluminium pour pompes et vannes des circuits auxiliaires de chaudières à eau pressurisée

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en références, concernant le contrôle des installations nucléaires de base, une inspection a eu lieu les 23 et 24 juin 2025 chez votre fournisseur INOXYDA, sur son usine de Le Petit-Quevilly concernant ses activités de fournisseur d'éléments importants pour la protection des intérêts (EIP<sup>1</sup>).

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

---

<sup>1</sup> Les éléments importants pour la protection des intérêts (EIP) assurent ou contrôlent une fonction de sûreté d'une installation nucléaire. Il peut s'agir d'une structure, d'un équipement, d'un système, d'un matériel, d'un composant ou d'un logiciel qui contribue à protéger les personnes ou l'environnement.

## SYNTHÈSE DE L'INSPECTION

Cette inspection concernait les dispositions mises en œuvre par votre fournisseur Inoxyda dans son usine de Le Petit-Quevilly afin de respecter les exigences définies dans l'arrêté en référence [3] et s'appliquant à la fabrication de composants en alliage de cupro-aluminium (roues de pompes, brides, clapets de robinets) destinés à des centrales nucléaires.

Considérant les points examinés par sondage par les inspecteurs de l'ASNR, et même si la qualité du matériel fabriqué est assurée par la mise en œuvre d'essais (chimiques, mécaniques, ressues), l'organisation qualité définie et mise en œuvre par votre fournisseur doit être améliorée afin de prendre en compte les exigences réglementaires associées à la fabrication des EIP. En outre, les inspecteurs ont identifié des voies d'amélioration pour respecter toutes les exigences en matière de traçabilité et garantir l'intégrité des informations consignées dans les rapports de fin de fabrication.

Cette inspection fait donc l'objet de **5 demandes**, **2 constats d'écart** et de **4 observations**.

\*

\*\*

Les inspecteurs ont vérifié par sondage les dispositions mises en œuvre par votre fournisseur concernant :

- l'identification des activités importantes pour la protection (AIP<sup>2</sup>) et des contrôles techniques (CT<sup>3</sup>) ;
- la sensibilisation à la culture sûreté et à la prévention du risque CFS<sup>4</sup> ;
- la traçabilité des AIP ;
- la maîtrise de certains procédés techniques ;
- la supervision de ses sous-traitants ;
- la gestion des écarts et non-conformités.

Les inspecteurs estiment que des progrès sont attendus en matière de culture de sûreté. **Ce point fait l'objet de la Demande II.1.**

Les contrôles par sondage réalisés ont mis en évidence des situations d'écart, principalement sur les thèmes de l'identification des AIP et de leur traçabilité mais aussi d'un manque de rigueur dans la gestion des non-conformités. **Ces points font l'objet des Demandes II.2 à II.4.**

En outre, les inspecteurs ont consulté des rapports d'actions de surveillance exercés par EDF. Ils se sont attardés sur le traitement d'un écart détecté par EDF chez son fournisseur Inoxyda. Des actions ont été définies pour traiter cet écart, mais toutes n'ont pas été mises en œuvre. La poursuite du traitement de l'écart et la vérification de l'efficacité des actions est attendue. **Ce point fait l'objet de la Demande II.5.**

---

<sup>2</sup> Activité importante pour la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement (sécurité, santé et salubrité publiques, protection de la nature et de l'environnement), c'est-à-dire activité participant aux dispositions techniques ou d'organisation mentionnées au deuxième alinéa de l'article L. 593-7 du code de l'environnement ou susceptible de les affecter.

<sup>3</sup> Le contrôle technique est effectué par une personne différente de celle ayant réalisé l'activité et permet de s'assurer que l'activité a été réalisée conformément à ses exigences définies. Par principe, il ne se limite pas à une simple vérification documentaire de second niveau.

<sup>4</sup> CFS : Contrefaçon, falsification ou suspicion de fraude

## I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

*Sans objet*

## II. AUTRES DEMANDES

### Formation à la culture sûreté et à la prévention du risque CFS

L'article 2.5.5 de l'arrêté en référence [3] dispose que « *les AIP, leurs contrôles techniques, les actions de vérification et d'évaluation sont réalisés par des personnes ayant les compétences et qualifications nécessaires. A cet effet, l'exploitant prend les dispositions utiles en matière de formation afin de maintenir ces compétences et qualifications pour son personnel et, en tant que de besoin, les développer, et s'assure que les intervenants extérieurs prennent des dispositions analogues pour leurs personnels accomplissant des opérations susmentionnées* ».

De plus, le courrier de l'ASN en référence [3] précise que « *l'environnement de travail doit permettre de prévenir toute dérive vers des situations de travail propices à créer un risque de fraude, de détecter de telles dérives et d'y remédier* ». L'ASN demandait également que les personnels intervenant sur des AIP disposent « *d'une sensibilisation adaptée à l'identification des composants contrefaits et des documents falsifiés* ».

Inoxyda délivre à ses agents une formation abordant la culture de sûreté et le risque CFS. Cette formation, mise en œuvre depuis 2023, est relativement succincte mais elle aborde les points essentiels à l'exception des typologies de fraudes susceptibles d'être rencontrées dans une fonderie. Un rappel de la formation est prévu tous les deux ans. Cependant, ce dispositif de formation n'est encadré par aucune procédure interne. Inoxyda dispose d'une procédure « CFS » qui mentionne les dispositifs de signalement auprès de l'ASNR.

**Demande II.1 : Renforcer la diffusion de la culture de sûreté de l'entreprise en assurant la formalisation et la mise en œuvre effective des modalités de formation des agents à la culture de sûreté et à la prévention des CFS. En particulier, prendre en compte le retour d'expérience des cas de CFS ayant affecté le secteur des fonderies.**

### Identification des activités importantes pour la protection (AIP) et des contrôles techniques (CT)

L'article 2.5.2 de l'arrêté en référence [3] dispose que « *l'exploitant identifie AIP, les exigences définies afférentes et en tient la liste à jour* » et que « *les AIP sont réalisées selon des modalités et avec des moyens permettant de satisfaire a priori les exigences définies pour ces activités et pour les EIP concernés et de s'en assurer a posteriori* ».

L'article 2.5.3 dispose que « *chaque AIP fait l'objet d'un contrôle technique, assurant que l'activité est exercée conformément aux exigences définies pour cette activité et, le cas échéant, pour les EIP concernés* ». Ce même article prévoit par ailleurs très explicitement que « *les personnes réalisant le contrôle technique d'une AIP sont différentes des personnes l'ayant accomplie* ». ».

L'article 2.5.5 dispose que « *les activités importantes pour la protection, leurs contrôles techniques, les actions de vérification et d'évaluation sont réalisés par des personnes ayant les compétences et qualifications nécessaires.* »

Une AIP est une activité de conception ou de fabrication dont la défaillance peut affecter les caractéristiques du futur EIP. Le contrôle technique associé doit permettre de s'assurer que l'activité a été réalisée conformément à

ses exigences définies. Par principe, ce contrôle ne se limite pas à une simple vérification documentaire de second niveau. Ainsi, la simple vérification d'un certificat de conformité ou d'un procès-verbal à l'issu d'un contrôle non destructif, ne peuvent pas être formellement considérés comme un contrôle technique car celui-ci ne permet pas un contrôle de la bonne réalisation du geste technique permettant de s'assurer du respect des exigences définies associées.

Les inspecteurs ont constaté que pour chaque AIP définie, la liste n'associe que le nom d'une ou deux personnes responsables de leur réalisation alors que d'autres personnes de l'usine peuvent être amenées à les exercer. C'est le cas pour les AIP « Moulage » ou « Coulée » pour lesquelles une personne est identifiée sur la liste mais lors de la visite de l'atelier lors d'échanges avec les représentants d'Inoxyda il a bien été indiqué aux inspecteurs que plusieurs personnes participent à la réalisation de ces activités.

De plus, certains contrôles techniques de ces AIP ne consistent qu'en de simples vérifications documentaires de procès-verbaux déjà établis par un « vérificateur ». Par exemple, l'AIP « ressuage » est réalisée par un opérateur, « vérifiée » par un contrôleur disposant de l'habilitation requise et fait l'objet d'un contrôle technique par le responsable qualité. Ce contrôle technique consiste uniquement en une vérification documentaire du PV rédigé par le « vérificateur ». Les actions identifiées comme des « vérifications » semblent relever du contrôle technique et inversement.

Enfin, le contrôle technique associé à l'AIP « moulage » ne renvoie qu'aux plans et le directeur de l'usine a indiqué réaliser lui-même le contrôle technique des moules avant leur fermeture, sur la base de son expérience et de ses connaissances techniques. Toutefois il n'y a pas de documentation définissant précisément la nature de ces gestes. Il n'y a donc pas de documentation du contrôle technique permettant de démontrer a priori et de vérifier a posteriori le respect des exigences définies.

Les inspecteurs ont aussi noté que, dans les faits, les clients d'Inoxyda identifient eux-mêmes dans la documentation opérationnelle de suivi de fabrication les étapes constituant des AIP.

**Demande II.2 : Poursuivre l'accompagnement de votre fournisseur dans la définition d'une liste d'AIP, (et des contrôles techniques associés), pertinente et proportionnée aux enjeux et que les personnes amenées à les réaliser disposent bien des qualifications et compétences nécessaires.**

### **Traçabilité des activités importantes pour la protection (AIP) et des contrôles techniques (CT)**

L'article 2.5.6 de l'arrêté en référence [3] dispose que « *les AIP, leurs contrôles techniques, les actions de vérification et d'évaluation font l'objet d'une documentation et d'une traçabilité permettant de démontrer a priori et de vérifier a posteriori le respect des exigences définies. Les documents et enregistrements correspondants sont tenus à jour, aisément accessibles et lisibles, protégés, conservés dans de bonnes conditions, et archivés pendant une durée appropriée et justifiée.* »

Par ailleurs, le paragraphe 3 de l'annexe 1 du courrier en référence [4] précise que : « *l'exploitant, le fournisseur et ses sous-traitants doivent donc mettre en œuvre des dispositions visant à garantir la disponibilité des données à tout moment et selon une durée compatible avec les différentes phases de vie d'une INB. Une limitation des interventions humaines dans la gestion de ces données contribue à la réduction du risque de fraude.* »

#### Analyses chimiques :

Les inspecteurs ont constaté que les bulletins d'analyses chimiques peuvent présenter la mention « conditions vérifiées ». Cette mention signifie que les teneurs en différents éléments chimiques respectent bien les valeurs prévues par la « spécification technique de référence M4301 » en référence [5]. Cependant, le bulletin en lui-même n'indique pas les valeurs à respecter et il est alors nécessaire de se reporter à la spécification technique pour vérifier que les analyses chimiques sont conformes.

#### Essais de traction :

L'identité de la personne réalisant les essais de traction, valorisés comme contrôle technique de « l'AIP 2 – Coulée », ne figure pas dans les rapports de fin de fabrication (RFF). Le champ correspondant à l'identité de la personne qui réalise les essais de traction dans le logiciel de réalisation d'essai, est rempli avec un numéro et non pas avec le nom de l'opérateur. Par ailleurs, les données versées automatiquement depuis la machine d'essais dans le progiciel de gestion intégré (PGI) ne comprennent pas le contenu de ce champ ni aucune autre information permettant de retrouver à posteriori qui a réalisé l'essai.

#### Essais de micrographie :

Les procès-verbaux de micrographie, également valorisés comme contrôle technique de « l'AIP 2 - coulée » établis par Inoxyda n'indiquent pas l'ensemble des informations pertinentes au regard des exigences applicables d'après la spécification technique de référence [5] (gain, grossissement). En particulier, les PV sont réalisés à partir d'une impression d'écran de l'essai de micrographie qui est ensuite transférée sur un document au format Word complété par la suite, sans formalisme dédié.

Par ailleurs, la procédure pour la réalisation des micrographies n'indique pas le but de l'examen et ne permet pas à l'exécutant de savoir quelles informations doivent être reportées dans le PV ni de disposer d'images comparatives pour l'aider à juger la conformité. Cette procédure ne comporte pas d'information permettant à l'exécutant de se positionner sur la conformité du résultat obtenu et repose entièrement sur l'expérience de la laborantine en matière de lecture des micrographies.

#### Contrôles par ressuage :

Certaines activités sont ponctuées de nombreuses étapes de recopie. Les inspecteurs ont constaté que la personne chargée d'effectuer un ressuage établit une première transcription des défauts relevés sur un cahier, avant qu'ils ne soient recopiés sur un fichier informatique, transmis au laboratoire puis intégrés dans un procès-verbal par la responsable du laboratoire. Ces nombreuses étapes de retranscription par des personnes différentes présentent un risque en matière de traçabilité des données et soulignent un manque d'indépendance du contrôleur de l'activité de ressuage.

#### Enregistrement des données contemporanément à la réalisation de l'activité :

Les inspecteurs ont constaté que le plan qualité est conservé dans le bureau du service qualité. Ce document ne suit pas directement toutes les activités de fabrication dans l'atelier et les représentants du fondeur ont indiqué que cela permettait d'éviter que celui-ci ne soit abîmé. Ce mode opératoire conduit les intervenants à aller signer les étapes correspondant aux activités qu'ils réalisent dans le bureau du service qualité, ce qui est de nature à favoriser un enregistrement des activités qui ne soit pas contemporain de leur réalisation et peut donc notamment accentuer le risque d'erreur.

Enfin, les inspecteurs ont constaté des pratiques de correction documentaire qui ne sont pas compatibles avec les règles du courrier en référence [4]. Ils ont en effet relevé une utilisation de blanc correcteur, de crayon à papier et de multiples ratures et corrections, parfois sans indication de la date de la correction et de l'identité du correcteur, sur des documents en lien avec la réalisation d'AIP ou de CT.

**Demande II.3 : Accompagner votre fournisseur Inoxyda dans la mise en place d'un plan d'action visant à l'amélioration de la traçabilité des activités importantes pour la protection et de leurs contrôles techniques. Vous veillerez à ce que les procédures et modèles de procès-verbaux permettent d'assurer la complétude et l'intégrité des données associées.**

### **Détection, traçabilité et analyse des écarts et non-conformités**

L'article 2.6.1 de l'arrêté en référence [3] dispose que : « *l'exploitant prend toute disposition pour détecter les écarts relatifs à son installation [...]. Il prend toute disposition pour que les intervenants extérieurs puissent détecter les écarts les concernant et les porter à sa connaissance dans les plus brefs délais.* »

Par ailleurs, l'article 2.6.2 précise que « *l'exploitant procède dans les plus brefs délais à l'examen de chaque écart, afin de déterminer son importance pour la protection des intérêts [...], s'il constitue un manquement aux exigences législatives et réglementaires applicable [...], si des mesures conservatoires doivent être immédiatement mises en œuvre* ».

Enfin l'article 2.7.2 prévoit que : « *l'exploitant prend toute disposition, y compris vis-à-vis des intervenants extérieurs, pour collecter et analyser de manière systématique les informations susceptibles de lui permettre d'améliorer la protection des intérêts [...]* ».

Les inspecteurs rappellent que toute non-conformité détectée au sein de l'usine ou chez les sous-traitants doit systématiquement faire l'objet d'une traçabilité et d'une analyse, et des actions préventives, correctives et curatives doivent, le cas échéant, être définies. De plus, tout écart survenant lors d'une activité ou sur un élément important pour la protection des intérêts doit faire l'objet d'une fiche de non-conformité, comprenant une analyse d'impact, qui doit être transmise à l'exploitant et archivée.

Les inspecteurs ont consulté plusieurs « Fiches d'anomalie » (FA) par échantillonnage et considèrent que la mise en œuvre du processus n'est pas satisfaisante. En effet, les FA sont superficielles et ne permettent pas de comprendre les tenants et les aboutissants des problèmes sans explications additionnelles, l'analyse des causes étant réduite à la plus simple expression (FA1261 et FA1238). Sur la dizaine de FA consultées, aucune n'inclue d'action préventive. Les FA transmises aux inspecteurs n'étaient pas toutes à jour (FA 1272). De plus, selon le processus interne d'Inoxyda, c'est le responsable qualité qui est censé valider les FA alors que plusieurs des FA consultées ont été traitées et validées par le directeur général délégué.

Les inspecteurs se sont plus particulièrement intéressés à la FA n°1257 portant sur des anomalies de cotes sur des pièces brutes. En effet la trame du procès-verbal de relevés des cotes ne fait pas figurer les intervalles de tolérance. Certaines cotes étaient non-conformes aux plans du fait d'une mécompréhension de la norme applicable par l'opérateur chargé des mesures et ont donc fait l'objet d'une FA. Cependant au sein de la FA toutes les cotes non-conformes n'ont pas été identifiées (cote  $\varnothing$  747 - C2).

**Demande II.4 : Réaliser et accompagner la mise en place d'un plan d'action visant à l'amélioration de la gestion des non-conformités détectées chez votre fournisseur.**

## Contrôle et surveillance par l'exploitant

L'article 2.2.2 de l'arrêté en référence [3] dispose que « [EDF] exerce sur les intervenants extérieurs une surveillance lui permettant de s'assurer qu'ils appliquent sa politique [de protection des intérêts], que les opérations qu'ils réalisent, ou que les biens ou services qu'ils fournissent, respectent les exigences définies et qu'ils respectent les dispositions [nécessaires à l'application de l'arrêté en référence [3] ] ».

Les représentants de la direction qualité industrielle d'EDF ont présenté aux inspecteurs les suites données à une fiche de constat d'écart (FCE) concernant une réparation par soudage réalisée par Inoxyda sans que son client n'ait été informé. L'instruction de la FCE indique que la pièce réparée n'était pas correctement identifiée et elle a été considérée à tort comme une pièce dont il n'était pas requis que le client soit convoqué. La pièce a finalement été rebutée.

Les représentants d'EDF ont présenté les actions décidées suite à cette FCE :

- Appui à la mise en œuvre des formations des personnels à la culture de sûreté et à la prévention des CFS. Cette action est en cours de déclinaison depuis février 2025 avec une échéance au premier trimestre 2026.
- Identification physique des pièces par un marquage en rouge et marquage « IPSN<sup>5</sup> » sur les ordres de fabrication et mise en place d'une fiche suiveuse pour chaque matériel.
- Projet de mise en place d'une zone « prison » pour séquestrer les matériels non conformes.

**Demande II.5 : Présenter le bilan des actions proposées dans la FCE et transmettre l'évaluation de leur efficacité.**

### III. CONSTATS OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPONSE

#### Traçabilité des activités importantes pour la protection (AIP) et des contrôles techniques (CT)

##### Analyses chimiques :

Les inspecteurs ont constaté que le processus d'analyse chimique des coulées était numérisé. Les données issues des analyses du spectromètre sont automatiquement transférées dans le progiciel de gestion intégré sans étape intermédiaire de recopie et sans possibilité ultérieure de modification de la donnée par l'opérateur. **Cette organisation participe à assurer la traçabilité et l'intégrité des données importantes pour la sûreté.**

##### Soudage :

**Constat d'écart III.1 : Les inspecteurs ont vérifié par sondage un lot de fil d'apport pour le soudage. Ils ont constaté que la procédure de recette d'Inoxyda, concernant notamment la composition de ces matériaux d'apport mentionne une valeur maximale admissible en nickel (1,5%) inférieure à la valeur minimale admissible (2%). De plus, la spécification technique de référence produit [5] précise que la valeur de nickel admissible se situe entre 2 et 4 %.**

---

<sup>5</sup> Important pour la sûreté nucléaire

### **Maîtrise technique des activités importantes pour la protection (AIP)**

L'article 2.5.5 de l'arrêté en référence [3] dispose que « *les AIP, leurs contrôles techniques, les actions de vérification et d'évaluation sont réalisés par des personnes ayant les compétences et qualifications nécessaires.* »

La norme NF EN ISO 9606-3 :1999 prévoit que la qualification initiale d'un soudeur est valable sous réserve que le certificat soit confirmé tous les six mois par l'employeur ou le coordonnateur en soudage.

Les inspecteurs ont vérifié la qualification de soudeur de la personne chargée de réaliser les soudures pour les pièces à destination des centrales nucléaires. Or la confirmation de la qualification par l'employeur en juillet 2024 a eu lieu avec treize jours de retard. Cette situation n'est pas de nature à avoir un impact important sur la sûreté mais révèle des possibilités d'améliorations dans le processus de confirmation des certificats de qualification.

**Constat d'écart III.2 : Une qualification d'un soudeur n'a pas été confirmée dans le délai des six mois par l'employeur Inoxyda.**

Par ailleurs, les inspecteurs ont constaté que le soudeur est amené à réaliser certaines réparations complexes comme des réparations sur des roues de pompes à plat, mais dans des conditions d'accessibilité réduite. L'épreuve de qualification consiste à réaliser une soudure à plat bout à bout.

**Observation III.1 : Une adaptation de l'épreuve de qualification du soudeur incluant des conditions d'accessibilité réduite serait plus représentative des conditions réelles de soudage.**

### **Identification des activités importantes pour la protection (AIP) et des contrôles techniques (CT)**

La réalisation d'une « pièce type » n'est pas mentionnée en tant que telle comme une AIP, ce qui n'est actuellement pas un requis de l'exploitant. Par ailleurs, les contrôles radiographiques des pièces types ne sont pas réalisés par Inoxyda mais sous-traités. Des échanges sont en cours avec EDF concernant la classification des activités réalisées sur les pièces types.

**Observation III.2 : Les activités de contrôles relatives à la réalisation de « pièces type » revêtent une importance particulière pour assurer la qualité des pièces qui seront par la suite réalisées.**

### **Sécurité au travail et culture sûreté**

Lors de la visite des ateliers de production les inspecteurs ont constaté que le port de certains équipements de protection individuels (EPI) n'étaient pas toujours portés et que le dispositif d'aspiration présent la zone dans laquelle les ressurgences sont effectués n'était pas en service malgré la présence de produits toxiques.

**Observation III.3 : Le développement d'une culture du risque sensibilisant les acteurs à la protection des travailleurs est de nature à favoriser l'appropriation de la culture de sûreté exigible pour la fourniture de matériel important pour la protection à destination des installations nucléaires.**

## Contrôle qualité, amélioration continue et audits internes

Les inspecteurs ont constaté que des audits internes étaient régulièrement réalisés. **Ce processus d'audit interne a récemment été renforcé grâce à l'appui du responsable qualité du groupe Les Bronzes d'Industrie (LBI) auquel appartient Inoxyda, ce qui constitue un point positif.**

## Organisation

La section A 5000, point 4.4 bis du code RCC-M précise que les changements d'organisation doivent être évalués et justifiés. Ces dispositions, même si elles n'étaient pas imposées contractuellement par EDF à Inoxyda, relèveraient tout de même de la bonne pratique. Or les inspecteurs ont constaté que le responsable qualité, également nommé responsable sûreté, est rattaché hiérarchiquement à la personne responsable de la production depuis que cette dernière est devenue le directeur du site. De plus, en cas de vacances ou d'absence du directeur qualité, les missions sont reprises par le directeur du site.

**Observation III.4 : Cette situation peut présenter un risque de perte d'indépendance de la qualité et de la sûreté sur la production, ce qui pourrait être pris en compte par EDF dans les analyses du risque.**

\*

\*\*

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. 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'ASNR (<https://www.asnr.fr>).

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

Le chef du bureau du bureau du suivi des matériels et  
des systèmes de la direction des centrales nucléaires  
de l'ASNR

Signé par :

**Florian VEYSSILIER**