



DIRECTION DU TRANSPORT ET DES SOURCES

Paris, le 21 novembre 2011

Nos Réf. : CODEP-DTS-2011-055318

NISON S.A.S.
2, rue Marat
93 017 BOBIGNY CEDEX

Objet : Contrôle du transport des matières radioactives
Colis non soumis à agrément de l'autorité compétente
Inspection n° INSNP-DTS-2011-1170

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 40 de la loi n°2006-686 du 13 juin 2006, une inspection a eu lieu le 21 juillet 2011 sur les activités de fabrication de colis non soumis à agrément de l'autorité compétente par la société NISON, dans l'atelier de sa filiale SONOREM situé à Beaumont-Hague (Manche).

A la suite des observations 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

Lors de la visite du 21 juillet 2011, les inspecteurs ont examiné en atelier la fabrication des deux types de fûts fabriqués par la société NISON, en suivant les différentes étapes du processus de fabrication. Une approche documentaire détaillée relative aux formations, aux processus et au traitement des non conformités a conduit les inspecteurs à identifier des axes d'amélioration, qui n'ont fait l'objet d'aucune fiche de constat.

Les inspecteurs ont apprécié l'engagement de la direction et du personnel pour la qualité des produits et prestations fournies, ainsi que le système d'assurance de la qualité mis en place pour la maîtrise de la fabrication des fûts. L'appréciation générale des inspecteurs est satisfaisante à cet égard.

A. Demandes d'actions correctives

L'inspection ne fait l'objet d'aucune demande d'action corrective.

B. Compléments d'information

Demande n°1

Dans le processus de fabrication des fûts en acier au carbone, après le soudage longitudinal le long de la génératrice du fût, le fût subit un test de flambage systématique pour la réalisation de 2 expansions circulaires respectivement, à un tiers et à deux tiers de hauteur. Le fût présente à ces 2 endroits un diamètre supérieur. Le bordage est ensuite effectué par moletage, cette phase a pour but de solidariser le fond et la virole du fût en réalisant un enroulage des tôles jusqu'à former 7 plis. Enfin, le tombage du bord supérieur conduit à un évasement de la collerette supérieure.

À ce stade, un test d'étanchéité dit à la bulle est réalisé par échantillonnage. Ce test a pour but de qualifier l'étanchéité relative du fût.

En cas de détection d'un défaut d'étanchéité sur un fût, l'ensemble des fûts fabriqués depuis le dernier test d'étanchéité positif est vérifié. Les inspecteurs se sont interrogés sur la reproductibilité d'un défaut et sur la survenue de défauts isolés au sein d'une série.

B.1. Je vous demande de justifier le choix d'un contrôle d'étanchéité par échantillonnage pour valider l'étanchéité d'une série de fûts en acier au carbone.

Demande n°2

Les inspecteurs ont pu noter que la formalisation des formations n'était pas effective par des procédures qualité adéquates, en particulier en termes de recyclage pour les agents ayant une ancienneté supérieure à 5 ans. Un suivi quotidien des agents par le chef d'atelier contribue à la maîtrise des compétences, qui, le cas échéant, met en oeuvre le compagnonnage à l'arrivée d'un nouvel arrivant ou pour un agent destiné à réaliser de nouveaux procédés. La fabrication des fûts n'induit pas la mise en oeuvre de nouveaux procédés de fabrication.

Les inspecteurs ont noté l'interruption de la qualification d'un soudeur (M. Pascal RENAUX) au procédé TIG sur la période courant du 29/11/2009 au 23/03/2010, à l'issue du stage de recyclage. Durant cette période, cet opérateur n'était pas qualifié pour réaliser les soudures pour la fabrication de fûts NISON en acier inoxydable. Par ailleurs, le bilan des fûts en acier inoxydable fabriqués fait état de 90 fûts fabriqués avant le 25/05/2010, soit deux mois après le 25/03/2010, date de reprise de validité de la qualification du soudeur.

B.2. Je vous demande de justifier l'absence de fabrication de fûts NISON en acier inoxydable sur la période comprise entre le 29/11/2009 et le 23/03/2010.

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai qui n'excèdera pas deux mois. Pour, Je vous demande de bien vouloir identifier clairement les engagements que vous seriez amené à prendre et de préciser, pour chacun d'entre eux, 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 des transports et des sources,**

Laurent KUENY