



DIRECTION DU TRANSPORT ET DES SOURCES

Montrouge, le 12 août 2013

Nos Réf. : CODEP-DTS-2013-046428

**Monsieur le directeur général
Société d'enrichissement du Tricastin
Etablissement de Bollène
BP 121
84504 Bollène Cedex**

Objet : Contrôle du transport des substances radioactives
Inspection n° INSNP-DTS-2013-1100
Fabrication de cylindres pour le transport d'UF₆

Monsieur,

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 a eu lieu les 31 juillet 2013 dans vos locaux du site du Tricastin concernant vos obligations en tant que fabricant de cylindres 30B destinés au transport d'hexafluorure d'uranium (UF₆).

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.

A. Synthèse de l'inspection

L'objectif de l'inspection était de vérifier la conformité de la fabrication de cylindres destinés au transport d'hexafluorure d'uranium, aux prescriptions de l'ADR et à la norme ISO 7195 : 2005 rendue applicable par le paragraphe 6.4.6.1 de l'ADR.

Les inspecteurs ont d'abord examiné l'organisation générale mise en place entre vos services et votre sous-traitant ainsi que le traitement des non-conformités éventuelles. Il est à noter que votre sous-traitant a fait l'objet d'une inspection de l'ASN sur ce même thème en 2011.

Les inspecteurs ont ensuite examiné plusieurs dossiers de fabrication de cylindres par sondage, en portant une attention particulière à la modification des documents avec la prise en compte des demandes d'actions correctives réalisées à la suite de l'inspection de 2011 ainsi qu'au maintien des contrôles réalisés. Les inspecteurs ont apprécié la qualité des dossiers de fabrications des cylindres contrôlés. Ils ont noté que le suivi de la fabrication était sous-traité mais qu'un audit lors de chaque commande était réalisé par votre conseiller sécurité transport.

Au regard des documents consultés et des échanges avec les différents interlocuteurs interrogés par les inspecteurs, le suivi de la fabrication des cylindres semble globalement satisfaisant et n'a pas fait l'objet de constat d'écarts notables. Cependant quelques points seront à améliorer en particulier concernant le respect rigoureux des points d'arrêt de la LOFC (Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle) ainsi que le suivi des sous-traitants.

I. Demandes d'actions correctives

Les inspecteurs ont examiné plusieurs LOFC (Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle) par sondage. Le document indique que trois étapes de soudage ont été réalisées en mai 2013, alors que celles-ci n'auraient dû être réalisées qu'après la date du 6 juin 2013 correspondant à la date de validation des étapes précédentes ou « point d'arrêt » par AREVA.

Je vous rappelle que les points d'arrêts, fixés préalablement avec votre approbation et celle de votre sous-traitant, doivent être respectés. Il vous appartient de juger de la pertinence de ces points d'arrêts et de mettre la LOFC en cohérence le cas échéant.

Les inspecteurs se sont intéressés au suivi de la fabrication réalisé par la supply chain d'AREVA NC. Cette activité est définie dans une procédure spécifique relative à la gestion de la fabrication des cylindres (note d'organisation réf. 000U9 A00009 ind A). Cette procédure définit le rôle des différents acteurs impliqués par cette activité. Ainsi l'inspecteur de fabrication doit recevoir toutes les procédures pour approbation, ce qui n'est pas systématiquement le cas. Par ailleurs, le conseiller à la sécurité transport doit intervenir dans la fabrication mais sa tâche n'est pas définie et la procédure ne définit pas le suivi à réaliser en cas de non-conformité (acteurs en charge, validation, expertise).

Demande n°1 : Je vous demande de mettre à jour et me transmettre la nouvelle note d'organisation relative à la gestion de la fabrication des cylindres afin que celle-ci corresponde à l'activité réelle, que les responsabilités de chaque acteur soient clairement définies, ainsi que les différents degrés d'expertise relevant de chacun. La procédure de traitement des non-conformités devra également être présentée.

Le suivi de la fabrication par un inspecteur de fabrication est sous-traité à un prestataire n'ayant fait l'objet d'aucun audit de votre part.

Demande n°2 : Je vous demande de mettre en place un planning d'audit de vos sous-traitants.

La fabrication des cylindres que vous avez commandés comprend la réalisation de capots de protection de vanne. Or ni votre LOFC ni les dossiers de suivi de fabrication, ne prévoient de contrôle sur ces capots de protection. Aucun contrôle à réception n'est prévu non plus.

Demande n°3 : Je vous demande de mettre en place des contrôles afin de garantir le respect du paragraphe 1.7.3 de l'ADR.

II. Compléments d'informations

Le PV de contrôle de radiographie des dossiers de fabrication des cylindres 210 et 230 indiquent en observation « un défaut de soudure au niveau de la latte de soutien ».

Demande n°4 : Je vous demande de m'apporter l'explication de cette observation et de justifier qu'elle ne remet pas en cause la conformité du contrôle.

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