

Bordeaux, le 27 juillet 2015

Référence courrier : CODEP-BDX-2015-027699
Référence affaire : INSSN-BDX-2015-0034

Monsieur le directeur du CNPE du Blayais

**BP 27 – Braud-et-Saint-Louis
33820 SAINT-CIERS-SUR-GIRONDE**

Objet : Inspection n° INSSN-BDX-2015-0034 du 8 juillet 2015 – Transport de substances radioactives

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu au titre 9 du livre V du code de l'environnement, une inspection inopinée a eu lieu le 8 juillet 2015 au centre nucléaire de production d'électricité (CNPE) du Blayais sur le thème « Transport de substances radioactives ».

Veuillez trouver ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes et observations qui résultent des constatations faites, à cette occasion, par les inspecteurs.

Synthèse de l'inspection

L'inspection avait pour objectif d'examiner le respect des modes opératoires à suivre pour préparer et expédier des colis de combustibles usés, le respect des engagements faisant suite à l'inspection réalisée sur le même thème en 2014, la prise en compte des recommandations formulées par le conseiller à la sécurité des transports dans son dernier rapport annuel ainsi que les dispositions prises en matière de formation du personnel concerné au transport de marchandises dangereuses.

Les inspecteurs se sont rendus dans le bâtiment combustible du réacteur n°1 où ils ont pu assister à la préparation avant expédition d'un emballage TN 12/2 contenant des assemblages combustibles usés. Les inspecteurs ont également consulté le dossier associé à cette expédition.

A l'issue de cette inspection, il apparaît que l'organisation de l'évacuation du combustible semble bien maîtrisée par les agents intervenant dans ce processus. Aucun écart n'a été relevé lors de l'examen de la préparation avant expédition des colis de combustibles usés du réacteur n° 1. Les engagements pris à la suite de l'inspection de 2014 ont été respectés. Les recommandations formulées par le conseiller à la sécurité des transports sont prises en compte. Des actions de formation du personnel ont été réalisées ou sont programmées. Toutefois, des améliorations sont attendues en termes de respect et de renseignement des gammes opératoires relatives à l'expédition des colis contenant des assemblages combustibles usés.

A. Demandes d'actions correctives

A.1 Anticipation de la levée de point d'arrêt d'une gamme opératoire

Les inspecteurs se sont rendus dans le bâtiment du combustible où ils ont assisté à la phase de tests de l'étanchéité des orifices b et c de l'emballage chargé de combustibles usés du réacteur n° 1 en vue de son expédition (évacuation n° BLA1 15/01). Ce processus faisait l'objet de plusieurs gammes opératoires décrivant, de façon chronologique, les étapes à réaliser. La gamme opératoire n° D1300PNC00063, relative notamment aux opérations de conditionnement de l'emballage chargé, prévoyait en particulier des opérations de séchage de la cavité de celui-ci puis des tests de l'étanchéité des différents orifices de l'emballage.

Le jour de l'inspection, les opérateurs étaient en train de réaliser l'étape n° 21 de la gamme opératoire n° D1300PNC00063, relative aux tests d'étanchéité des orifices b et c. Les opérations de séchage de la cavité de l'emballage avaient déjà été effectuées. Les inspecteurs ont constaté que l'étape n° 37 de la gamme, constituant notamment un point d'arrêt relatif à la vérification de la conformité du séchage par une personne dûment habilitée (habilitation SN4), avait déjà été visée et qu'aucune date de validation de cette étape n'était mentionnée.

L'ASN rappelle que l'objectif d'un point d'arrêt est de conduire l'exploitant à prendre du recul sur l'ensemble des actions menées en amont de celui-ci et à faire valider, dans le cas présent, l'état de l'emballage chargé avec les combustibles usés par une personne dûment habilitée avant de poursuivre l'activité.

En conséquence, la levée du point d'arrêt de l'étape n° 37 alors que les opérateurs déroulent l'étape n° 21 de la gamme constituait une anticipation qui annulait l'intérêt et l'objectif du point d'arrêt. En outre, la conformité du séchage de la cavité de l'emballage, qui aurait dû être vérifiée uniquement après le déroulement de toutes les opérations jusqu'à l'étape n° 37, était susceptible d'être remise en cause par les opérations effectuées après le séchage et avant l'étape n° 37. Enfin, l'absence de mention de la date de la levée de ce point d'arrêt constituait une perte d'information sur le bon déroulement de la gamme opératoire.

Demande A1 : L'ASN vous demande de prendre les dispositions nécessaires afin que les gammes opératoires soient déroulées de façon chronologique et que la date de réalisation de chaque étape soit mentionnée. Vous veillerez tout particulièrement au respect des règles régissant la levée des points d'arrêt dans les gammes opératoires.

B. Compléments d'information

B.1 Enregistrement des difficultés rencontrées lors de l'évacuation du combustible usé

Les critères d'étanchéité de certains orifices de l'emballage chargé de combustibles usés du réacteur n° 1 ont été atteints après plusieurs essais. Les difficultés rencontrées ont été mentionnées dans le cahier de quart de l'intervention. Toutefois, les informations portées dans ce cahier ne précisait pas les investigations menées ni leurs résultats et les actions engagées pour *in fine* atteindre le critère d'étanchéité. Seule la mention « test outil OK » était indiquée. L'absence de traçabilité des actions menées n'est pas de nature à favoriser le partage d'expérience dans ce domaine.

Demande B1 : L'ASN vous demande de préciser les dispositions prises afin de garantir que les investigations menées, leurs résultats et les actions engagées pour lever des difficultés relatives à l'atteinte de critères de conformité soient enregistrées et disponibles en vue du partage d'expérience.

B.2 Contrôles du matériel préalable à l'évacuation du combustible usé

L'évacuation de combustible usé du réacteur n° 1 faisait l'objet de plusieurs gammes opératoires décrivant, de façon chronologique, les étapes à réaliser. La gamme n° D1300PNC00066 fixait les opérations à effectuer sur le matériel préalablement à l'évacuation du combustible usé. La gamme opératoire n° D1300PNC00063, relative notamment aux opérations de conditionnement de l'emballage chargé, prévoyait en particulier des opérations de séchage de la cavité de l'emballage.

Dans la gamme n° D1300PNC00066, il était indiqué que l'étape n° 15 relative au test du circuit de séchage n'avait pas été réalisée. Les personnes rencontrées ont indiqué que ce test avait été effectué au plus près de l'intervention, selon la gamme n° D1300PNC00063. Toutefois, ce point n'a été vérifié.

Demande B.2 : L'ASN vous demande de confirmer que le test du circuit de séchage a bien été effectué préalablement aux opérations de séchage. Vous transmettez une copie de la gamme attestant de la réalisation de ces tests.

Demande B.3 : L'ASN vous demande de vous positionner sur la suffisance de la réalisation de ces tests d'étanchéité selon la gamme n° D1300PNC00063.

C. Observations

Néant.

* * *

Je vous demande de me faire part de vos observations et réponses concernant ces points sous 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.

Le chef de la division de Bordeaux,

signé

Paul BOUGON