

Référence courrier :
CODEP-DEP-2023-000321

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD
To Reactor Component Designing Section,
Nuclear Component Designing Department
KOBE SHIPYARD & MACHINERY WORKS
Design Building, 10th Floor
1-1, WADASAKI-CHO 1-CHOME,
HYOGO-KU
KOBE, 652-8585, JAPAN

Dijon, le 3 février 2023

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN) – Prévention, détection et traitement des irrégularités
Mitsubishi Heavy Industries – Usine de Kobe

Lettre de suite de l'inspection des 14 et 15 décembre 2022 sur les thèmes du contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires et de la prévention, détection et traitement des irrégularités.

N° dossier : Inspection n° INSNP-DEP-2022-1105

Références : cf annexe 1

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base fixées à l'article L. 592-22 du code de l'environnement, une inspection courante de MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES (MHI) à Kobe (Japon) a eu lieu les 14 et 15 décembre 2022 sur les thèmes du contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN) et de la prévention, détection et traitement des irrégularités.

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

SYNTHESE DE L'INSPECTION

Les inspecteurs ont rencontré des représentants de MHI de l'usine de Kobe. Des représentants de l'organisme habilité APAVE ont également assisté à cette inspection en tant qu'observateurs. Les inspecteurs de l'ASN ont examiné le respect, par MHI, des exigences relatives à la prévention, à la détection et au traitement des irrégularités définies dans le courrier en référence [4]. Ils ont notamment analysé les dispositions définies dans le courrier en référence [5] en réponse aux demandes de l'ASN figurant dans le courrier en référence [4]. L'ASN a transmis, en septembre 2022, le courrier en référence [6], complémentaire au courrier [4], aux fabricants d'ESPN N1 compte-tenu du retour d'expérience récent sur le sujet des irrégularités. Le fabricant MHI a transmis des premiers éléments en référence [7] en réponse aux demandes de l'ASN figurant dans le courrier en référence [6].

Les inspecteurs ont constaté positivement que les plans d'action définis chaque année par MHI, sur la base de l'évaluation de l'année précédente, prenaient en compte le risque CFSI. Ils ont également constaté qu'une évaluation du développement de la culture sureté était réalisée tous les 3 ans par un organisme externe.

A contrario, les inspecteurs considèrent nécessaire que MHI engage des évolutions de son système de management sur plusieurs thématiques afin de prendre en compte les attendus de l'ASN figurant dans le courrier en référence [4]. MHI doit ainsi établir un plan d'actions robuste relatif à la prise en compte des différents points de ce courrier, notamment pour les actions relatives à l'intégrité des données.

Enfin, les inspecteurs ont constaté que les opérations de surveillances passées sur les opérations de fabrication chez JSW, ainsi que la première méthode d'investigation déployée chez JSW après les découvertes d'irrégularités dans le secteur conventionnel, n'avaient pas permis de capter les irrégularités sur le scope du nucléaire. Ils ont ainsi considéré que MHI devait tirer pleinement le retour d'expérience de ces constats.

L'ASN attend que le courrier de réponse MHI au courrier ASN en référence [6], intègre les plans d'actions définis suite aux demandes ci-dessous ainsi que le calendrier de déploiement associé.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

« Sans objet »

II. AUTRES DEMANDES

Activités importantes pour la protection des intérêts (AIP) et contrôle technique (CT)

Les inspecteurs ont consulté les documents de suivi liés à la soudure circulaire des parties supérieure et inférieure des générateurs de vapeur de remplacement du contrat 58F et à l'assemblage témoin (AT) associé.

Vos représentants ont précisé que la liste des activités importantes pour la protection des intérêts (AIP) avait été définie dans le document MHI référencé UEQ20190098 rev 3 en lien avec la prescription EDF référencée EDMSN130127 rev A et le guide RM 18 019 rev A du 14/05/2019.

Les inspecteurs ont constaté que le document de suivi d'intervention (DSI) de l'assemblage témoin n'identifiait pas les opérations de marquage, les opérations de prélèvement d'éprouvette et d'essais mécaniques comme des AIP alors que ces dernières sont définies comme AIP par EDF sur d'autres projets. Les contrôles techniques ne figuraient également pas pour ces opérations.

Demande II.1 : En lien avec l'exploitant EDF et la demande de l'ASN figurant dans la lettre de suite CODEP-DEP-2022-062690, analyser la cohérence des AIP et des CT définis pour les projets des générateurs de vapeurs de remplacement du contrat 58F et des tronçons de remplacement TP 900MWE.

L'opération de soudage mentionnée sur les DSI de l'AT et de la soudure circulaire des parties supérieure et inférieure était identifiée comme une AIP.

Les inspecteurs ont constaté que :

- la procédure MHI référencée UEQ-20190098 Rév.3 précisait que les CT concernaient uniquement les soudures entre composants soumis à qualification technique (QT),
- la phase de soudage figurant sur les DSI ne disposait pas des contrôles techniques tels que mentionnés dans la procédure UEQ-20190098 Rév.3,
- les contrôles techniques mentionnés dans la procédure UEQ-20190098 Rév.3 pour cette activité de soudage concernaient la vérification des produits d'apports, des qualifications de soudeurs et des contrôles non destructifs. Le fabricant n'a pas identifié de geste de contrôle spécifique à l'activité de soudage (paramètres de conformité à la DMOS en particulier).

Vos représentants ont néanmoins précisé aux inspecteurs de l'ASN que des relevés de paramètres de soudage sont réalisés sans être valorisés au titre du CT.

Demande II.2 : Analyser les écarts constatés et transmettre les actions mises en place.

Suite à la première analyse des irrégularités détectées chez le fournisseur Japan Steel Word (JSW) sur le secteur du nucléaire, il a été mis en évidence un risque d'irrégularités lors des opérations de marquage de coupons et d'éprouvettes. Les inspecteurs ont ainsi considéré que le fabricant devait s'interroger sur le classement de ces activités.

Demande II.3 : Transmettre l'analyse associée à ce Rex ainsi que les actions engagées.

Prévention, détection et traitement des irrégularités

Culture de sûreté et risque CFSI

MHI a précisé aux inspecteurs que la culture sûreté chez les fournisseurs était évaluée tous les 3 ans au travers de la réalisation d'audits. Vos représentants ont présenté aux inspecteurs le rapport d'audit en référence [8] réalisé par MHI chez JSW les 7 et 8 décembre 2020. Ce rapport formalise les gestes de surveillance menés par MHI concernant l'évaluation de la culture sûreté (présence d'une procédure, personnel doté d'un livret de formation) et le risque d'irrégularité (programme pour lutter contre les CFSI notamment). Les inspecteurs ont constaté que le rapport d'audit n'identifiait pas d'actions correctives ou de recommandations sur la thématique culture sûreté et risque CFSI ; ainsi MHI considérait que les évaluations associées étaient satisfaisantes.

Dans son envoi en référence [7] en réponse au courrier ASN en référence [6], MHI mentionne néanmoins une action à mener :

« Les récents CFSIs identifiés dans le domaine nucléaire de JSW par le Comité d'enquête spécial montrent que la culture de sûreté au sein de JSW est insuffisante. Des prochaines améliorations doivent être considérées, ce qui est actuellement à l'étude. »

Les inspecteurs ont constaté que les gestes de surveillance MHI menés chez JSW lors de l'audit en référence [8] n'avaient pas permis de détecter l'insuffisance de la culture de sûreté ainsi que les défaillances du système de management de JSW concernant la prévention et la détection des irrégularités. Ils ont ainsi considéré que MHI devait définir des actions correctives et en particulier faire évoluer ses méthodes de surveillance.

Demande II.4 : Etablir le retour d'expérience associé à ces constats et mettre en œuvre les actions correctives associées.

Intégrité des données

Méthode et processus relatifs à l'évaluation du respect des exigences d'intégrité des données

Le courrier ASN en référence [4] précise :

« 3. Intégrité des données

La preuve du respect des exigences de l'arrêté INB est fondée sur des documents écrits.

En matière de conservation des données importantes, l'arrêté INB dispose que :

[...]

« Les activités importantes pour la protection, 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 »

[...]

Afin de respecter ces exigences face au risque de fraude, il est nécessaire que les documents et enregistrements rendent la donnée :

- *attribuable à la personne qui l'a générée ;*
- *lisible et permanente sur la durée pendant laquelle elle doit l'être (enregistrée de façon permanente sur un support durable et parfaitement lisible) ;*
- *contemporaine (enregistrée au moment où le travail a été effectué) ;*
- *originale (la première capture de l'information que ce soit enregistré sur le papier ou par voie électronique) ;*
- *précise (résultats et enregistrements sont exacts et réalisés sous couvert d'un système robuste de gestion de la qualité).*

Pour chaque donnée concernée, l'ASN attend donc que les attributs précités soient prévus dans le système de management intégré et que les moyens pour leur mise en œuvre soient précisés et justifiés.

En particulier, la plus grande attention doit être portée à la sécurisation du premier enregistrement de la donnée. »

Les inspecteurs ont examiné les dispositions mises en œuvre par MHI pour répondre aux exigences relatives à l'intégrité des données figurants dans le courrier ASN en référence [4].

Les représentants MHI ont présenté le document en référence [9] reprenant les exigences spécifiées dans les courriers de l'ASN en référence [4] et [6] ainsi que la note référencée UEQ 20190649rev1, précisant, en annexe 1, les documents qualité pour lesquels ces exigences s'appliquent.

Dans son envoi en référence [7], en réponse au courrier ASN en référence [4], vos représentants ont précisé que des actions complémentaires avaient d'ores et déjà été identifiées concernant le respect des exigences relatives à l'intégrité des données définies dans le courrier ASN, en

particulier l'établissement d'une méthode d'analyse détaillant les processus d'évaluation par données ainsi que les modalités de conservation des données originales par opération.

Les inspecteurs considèrent que le fabricant MHI doit, dans le cadre de cette méthode, établir une liste précise des données importantes pour lesquelles les exigences du courrier ASN en référence [4] s'appliquent.

Demande II.5 : En lien avec les exigences relatives à l'intégrité des données figurant dans le courrier en référence [4], établir une méthode, pour vos activités et celles de vos fournisseurs, détaillant les processus de gestion de l'intégrité des données importantes en y intégrant les constats mentionnés ci-dessus. Dans le cadre de la transmission du courrier de réponse MHI au courrier ASN en référence [6], préciser la référence et les grandes lignes de la méthode d'analyse définie par MHI et son calendrier de déploiement.

Concernant la surveillance de ses activités propres, les représentants de MHI ont présenté les actions de surveillance déployées permettant de s'assurer que les exigences relatives à l'intégrité des données étaient respectées. Ils ont notamment détaillé un compte rendu d'audit réalisé par la section qualité ainsi qu'une action de surveillance nommée « *QMO monitoring* » réalisée sur un contrôle dimensionnel. Les représentants de MHI ont précisé devoir réviser la trame d'audit interne afin de prendre en compte les points suivants mentionnés au paragraphe 3 de l'annexe 2 de la note UEQ 20180706 rev 4 :

-« c) *Un enregistrement doit être réalisé immédiatement après avoir terminé le travail* »

-« d) *Les documents originaux (*) doivent être conservés.* »

Les inspecteurs ont examiné des éléments de la documentation technique associée aux GV EDF 6 ainsi qu'aux composants de remplacement TP 900MWE. Ils ont consulté les données sources associées au procès-verbal référencé PV0402-SG-C-00A-AC003 relatif au contrôle par ultra-son de la soudure du joint final du GV EDF6C. Ce contrôle ultrasonore a été réalisé par plusieurs opérateurs. Les inspecteurs ont constaté que certains relevés ne disposaient pas du nom des opérateurs. D'autre part, ils ont identifié que certains noms d'opérateurs mentionnés sur les formulaires initiaux contenant les données sources n'apparaissaient pas sur le procès-verbal final du rapport de fin de fabrication (RFF) référencé 0402-SG-C-00A-AC003.

Les inspecteurs ont également consulté les données sources associées au PV 0402-SG-C-01A-AD007 relatif au contrôle par ressuage. Les inspecteurs ont constaté que le nom de l'opérateur en charge du contrôle n'était pas mentionné.

Sur la base de ces constats, les inspecteurs ont considéré que certaines exigences relatives à l'intégrité des données n'étaient pas respectées.

Concernant la surveillance des activités sous traitées, le paragraphe 4.2 de la procédure MHI en référence [9] précise :

« Par ailleurs, afin de lutter contre ce type de falsifications et de garantir que les valeurs vraiment relevées figurent dans les PV de contrôle et d'essai, MHI se réserve le droit de renforcer sa surveillance par la réalisation d'audits et de visites inopinées chez le fournisseur. »

Consécutivement aux irrégularités détectées chez le fournisseur JSW en février 2022, les inspecteurs ont examiné une fiche de vérification de surveillance de MHI établie le 10 mai 2022 relative à un contrôle par ressuage. Le rapport reprend plusieurs critères relatifs au contrôle de la fabrication comme la qualification du personnel et les paramètres du contrôle. Les inspecteurs ont constaté que l'action de vérification des valeurs mentionnées au paragraphe 4.2 de la procédure référencée [9] n'était pas tracée sur le rapport de surveillance. Les représentants de MHI ont précisé que la donnée source de l'essai était systématiquement relevée lors de la surveillance mais que le PV final étant émis tardivement, il n'y a pas de comparaison entre le PV émis par l'employé et les valeurs relevées pendant la surveillance. Il a également été précisé que cette comparaison n'était pas effectuée non plus lors de la revue du RFF.

Les inspecteurs ont ainsi considéré que les modalités de surveillance définies par MHI concernant la vérification de l'authenticité de certaines données étaient imparfaitement déclinées.

Enfin, les inspecteurs ont pris note des plans d'actions identifiés par MHI et figurant dans le projet de courrier MHI en référence [7]:

« MHI a mené des activités de vérification relatives à l'intégrité des données. Le type de documents requis en tant que documents originaux n'étant cependant pas clairement établi, MHI n'a pas pu savoir avec certitude quels étaient les documents conservés par les sous-traitants en tant que documents originaux.

MHI procédera à des améliorations de l'exigence relative au contrôle de l'intégrité des données par les sous-traitants en termes de périmètre défini, de durée de conservation, etc. »

Demande II.6: Remédier aux constats réalisés sur la documentation technique examinée et préciser les actions correctives identifiées.

Définir les évolutions des modalités de surveillance MHI, pour vos propres activités, celles réalisées chez vos fournisseurs et sous-traitants, permettant de vérifier le respect des exigences et de détecter des écarts relatifs à l'intégrité des données.

Transmission de la documentation technique de fabrication par les fournisseurs

Les irrégularités détectées chez JSW ont montré que les irrégularités étaient formalisées dans un document interne et que la comparaison effectuée par rapport aux données sources n'avait pas permis aux fabricants d'ESPN de détecter les irrégularités.

Demande II.7 : Dans le cadre de la méthode demandée au II.5 et du retour d'expérience (Rex) des irrégularités détectées chez JSW, préciser les évolutions des exigences MHI concernant la transmission de la documentation intermédiaire ou documentation interne de ses fournisseurs.

Archivage de la documentation

Le courrier ASN en référence [4] précise :

« 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. »

Concernant l'archivage, vos représentants ont précisé, en lien avec la directive en référence [2], que la documentation finale de fabrication (RFF) était conservée 10 ans.

Ils ont également mentionné que cette durée avait été redéfinie pour certains contrats, par exemple chez le fournisseur Japan Steel Work (JSW) suite aux irrégularités détectées. Ainsi une durée de 20 ans a été définie.

Compte tenu du retour d'expérience relatif au traitement d'irrégularités passées ayant nécessité la consultation de documentation interne chez certains fournisseurs plus de 40 ans après leur fabrication, les inspecteurs se sont interrogés sur la durée d'archivage retenue par MHI ainsi que sur les conditions de rétroactivité de l'archivage pour les données encore disponibles chez le fournisseur JSW.

Enfin, considérant les nouvelles typologies d'irrégularités détectées sur le secteur nucléaire chez JSW, notamment dans la documentation interne, les inspecteurs considèrent nécessaire que MHI réexamine la liste des documents à archiver.

MHI a précisé avoir identifié la nécessité d'échanger avec l'exploitant sur les durées de conservation de ces données.

Demande II.8: Préciser l'analyse de MHI sur :

- **la cohérence de la durée de 10 et 20 ans définie avec l'exigence d'intégrité des données figurant dans le courrier en référence [4] mentionnant la nécessité de garantir la disponibilité des données à tout moment et selon une durée compatible avec les différentes phases de vie d'une INB ;**
- **le transfert des données entre le fournisseur, le fabricant et l'exploitant ;**
- **les conditions d'archivage des données encore disponibles chez JSW (type de documents archivés, modalités de sauvegarde des serveurs informatiques de JSW).**
- **Intégrer ces éléments dans la méthodologie mentionnée dans la demande II.1.**

Compétences et qualification des intervenants

Les représentants MHI ont précisé imposer à leurs sous-traitants une formation à la culture de sûreté. Le rapport d'audit MHI relatif au fournisseur JFE, présenté lors de l'inspection, mentionne que les auditeurs MHI ont vérifié ce point sans analyse particulière sur le risque CFSI. Les inspecteurs considèrent nécessaire que MHI définisse des exigences particulières auprès de ses fournisseurs vis-à-vis de la formation au risque CFSI.

Demande II.9 : Préciser les exigences relatives à la formation du personnel de vos sous-traitants aux risques d'irrégularités ainsi que leurs formalisations dans les contrats en cours et à venir. Transmettre les modalités de surveillance définies par MHI permettant de vérifier la mise en œuvre de ces exigences.

Prise en compte du retour d'expérience pour la surveillance des fabrications et la détection de CFSI

En 2021, suite à la détection d'irrégularités affectant des pièces du secteur aérospatial de son fournisseur HITACHI, le fabricant MHI a réalisé des investigations et a mis en évidence que le fournisseur HITACHI traçait les irrégularités à travers des fiches de non-conformité internes.

Les inspecteurs de l'ASN ont constaté que les méthodes de surveillance déployées par le passé au cours des opérations de fabrications par MHI chez JSW ainsi que la méthode de détection d'irrégularités mise en œuvre par MHI en 2022 sur les dossiers de composants, JSW n'avaient pas permis de détecter les irrégularités de ce fournisseur.

Les inspecteurs ont constaté que les irrégularités de JSW étaient formalisées à travers des fiches de communication internes, documents semblables à ceux détectés sur de précédents cas d'irrégularités. Les inspecteurs ont considéré que le retour d'expérience de précédents cas d'irrégularité, en particulier ceux détectés chez HITACHI, n'avait pas été pris en compte de manière satisfaisante. Les irrégularités détectées dans le secteur du nucléaire, chez JSW mais également chez d'autres fournisseurs, mettent ainsi en évidence la nécessité de surveiller la documentation interne établie chez les fournisseurs mais également dans vos ateliers de fabrication.

Demande II. 10 : le retour d'expérience en la matière doit être pris en compte dans le système qualité de MHI, notamment lors des actions de surveillance des fabrications et dans les éléments méthodologiques d'investigation des cas d'irrégularités. Préciser les évolutions du système qualité MHI associées, les modalités de contractualisation et les actions de surveillance retenues pour détecter de futures irrégularités.

Surveillance MHI chez ses fournisseurs vis-à-vis du risque d'irrégularité

Dans le cadre des exigences figurant au paragraphe 5 de l'annexe 1 du courrier ASN en référence [4], les inspecteurs ont examiné les modalités définies par MHI pour la détection des irrégularités, en particulier lors des actions de surveillance.

MHI a présenté le paragraphe 3.2 de l'annexe 1 de la note en référence [9] précisant les actions envisagées en cas de détection d'irrégularité chez un fournisseur (audit spécifique, inspection inopinée, comparaison de valeurs d'essais) et celles spécifiques aux fournisseurs de matériaux destinés aux parties soumises à la pression, aux pièces importantes pour la sûreté ainsi qu'aux matériaux de soudage comme les contrôles et essais contradictoires.

Dans le cadre de la multiplication des cas d'irrégularités, dont plusieurs concernent des fournisseurs de MHI, les inspecteurs ont considéré que MHI devait mettre en œuvre des actions de détection d'irrégularité chez ses fournisseurs même si ces derniers n'étaient pas concernés par des irrégularités.

Demande II.11 : Etablir une méthodologie et des programmes de surveillance destinés à détecter d'éventuelles irrégularités dans l'ensemble de la chaîne de sous-traitance. Préciser le déploiement de cette méthode sur les contrats en cours et à venir.

Les inspecteurs ont identifié, en lien avec les éléments présentés par JSW que :

- le marquage des éprouvettes d'essais par une tierce partie, l'impossibilité de modifier les données sources d'essais ou encore la récupération des éprouvettes d'essais restreignent les opportunités de procéder à des irrégularités,

-certaines pièces particulières, de fortes épaisseurs par exemple, constituaient des situations à risque vis-à-vis du processus de fabrication pour l'obtention des caractéristiques requises.

Les inspecteurs considèrent donc que les modalités de surveillance de MHI doivent prendre en compte ce retour d'expérience pour ainsi, à l'avenir, limiter les risques de commettre des irrégularités et de pouvoir les détecter au sein de vos ateliers de fabrication et chez vos fournisseurs.

Demande II.12 : A l'issue du Rex établi chez le fournisseur JSW, préciser le cas échéant les évolutions retenues concernant les modalités de surveillance afin de détecter des irrégularités.

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

Prévention, détection et traitement des irrégularités

Engagement de la direction

Les inspecteurs ont examiné la documentation précisant les engagements de la direction MHI pour la culture sûreté et la prévention des irrégularités. Les inspecteurs ont constaté que ces documents précisaient un engagement et des objectifs vis-à-vis de la culture de sûreté mais ne mentionnaient pas le risque d'irrégularité.

Observation I : Evaluer la pertinence de réviser la politique générale MHI afin d'y intégrer un engagement de la direction MHI vis-à-vis de la prévention, la détection et le traitement des irrégularités.

Audit d'évaluation par un organisme extérieur

Les inspecteurs ont examiné les dispositions relatives à la culture de sûreté précisées par MHI en annexe 1 de son envoi en référence [7]. L'ASN note positivement la démarche établie par MHI concernant la réalisation d'un audit d'évaluation de l'implantation de la culture sûreté tous les 3 ans par un organisme externe.

Observation II : En lien avec les constats de l'ASN et les demandes formulées dans le présent courrier, évaluer l'intérêt d'intégrer à cet audit une évaluation du système de management de MHI relative à la prévention, la détection et le traitement des irrégularités.

Lanceurs d'alerte, système de recueil des signalements

Dans le cadre du paragraphe 6 de l'annexe 1 du courrier ASN en référence [4], les inspecteurs ont examiné les dispositions définies par MHI pour permettre aux salariés de pouvoir faire remonter, de façon anonyme, une potentielle irrégularité ou situation à risque.

Le courrier MHI en référence [5], en réponse au courrier ASN en référence [4], mais également les éléments MHI en référence [7] en réponse au courrier ASN en référence [6], précisent que plusieurs méthodes sont à disposition des employés de MHI pour remonter anonymement la détection d'une potentielle irrégularité ou situation à risque.

Les inspecteurs de l'ASN ont réalisé deux interviews de personnel en atelier et ont constaté que les 2 salariés n'avaient pas connaissance d'un système d'alerte anonyme.

Observation III : Vous assurer que les systèmes de recueil des signalements anonymes soient connus par vos salariés.

*
* *

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.

La Directrice de l'ASN/DEP

Signé

Corinne SILVESTRI

Annexe 1 au CODEP-DEP-2023-000321: Liste des références

- [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VII du titre V du livre V
- [2] Directive 2014/68/UE du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des ESP
- [3] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à assurer leur protection
- [4] Courrier ASN CODEP-DEU-2018-021313 adressé à MHI le 15 mai 2018
- [5] Courrier MHI REG-ALL-18-004 du 31/08/2018
- [6] Courrier ASN CODEP-DEP-2022-040409 adressé à MHI le 06 septembre 2022
- [7] Projet de courrier MHI UET-20220165 Rev.0 du 24 novembre 2022
- [8] Rapport MHI UHQ 20200386 rev 0 du 31 mars 2021 relatif à l'audit JSW des 7 et 8 décembre 2020
- [9] UEQ-20180706 rev 4 : Spécification générale pour la prévention des CFSI