



DIRECTION DES ÉQUIPEMENTS
SOUS PRESSION NUCLÉAIRES

N/Réf : CODEP-DEP-2012-005758

Dijon, le 7 février 2012

Monsieur le Président d'AREVA NP
Tour AREVA
92084 PARIS LA DEFENSE cedex

Objet : **EPR FA3 – MCG – Lettre de suite d'inspection soudure 3/4.**

Réf. : [1] Loi du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire
[2] Arrêté du 12 décembre 2005 relatif aux équipements sous pression nucléaires
[3] Décret du 2 avril 1926 et sa circulaire
[4] Courrier CODEP-DEP-2012-002987 du 18 janvier 2012

Monsieur le Président,

Dans le cadre de l'évaluation de conformité des mécanismes de commande de grappe (MCG) destinés au réacteur EPR Flamanville 3, une inspection a été réalisée le 25 janvier 2012 dans les locaux de l'un de vos sous-traitants, au titre des textes en référence [1] à [3], pour vérifier les conditions de réalisation des soudures repérées 3/4 de l'enceinte sous pression.

J'ai l'honneur de vous communiquer ci-dessous la synthèse ainsi que les principales demandes relatives à cette inspection.

Synthèse de l'inspection

Une inspection d'opération de soudage des MCG destinés au réacteur EPR de Flamanville 3 a été réalisée le 25 janvier 2012 dans les locaux d'un sous-traitant d'AREVA NP. Conformément à la lettre d'annonce en référence [4], cette inspection a porté sur les thèmes suivant :

- Examen en atelier des opérations de soudage (1 passe de racine + 2 passes de remplissage + 1 passe de racine),
- Vérification de la recette et la qualification du métal d'apport,
- Vérification de la qualification de l'opérateur soudeur,
- Vérification de la réalisation des coupons témoins et essais correspondants,
- Vérification de la qualification de mode opératoire de soudage (QMOS) et de l'approbation correspondante.

Les inspecteurs ont notamment vérifié le contenu et l'application de la Fiche de Mode Opératoire de Soudage 764507F3 révision D.

L'inspection a mis en évidence l'absence d'approbation de la QMOS à l'indice applicable. Elle fait l'objet de deux demandes d'actions correctives et de deux demandes de compléments.

A. Demandes d'actions correctives

Les inspecteurs ont constaté que la QMOS référencée VLS.10.A.4056, applicable pour les opérations de soudure qui ont fait l'objet de l'inspection, était à l'indice B, alors que l'approbation présentée visait l'indice A de ce même document.

Demande A1 : Je vous demande d'ouvrir une fiche d'écart et de me tenir informé de son traitement.

Demande A2 : Je vous demande de me transmettre l'approbation de la QMOS référencée VLS.10.A.4056, à l'indice B.

B. Compléments d'informations

Il a été affirmé aux inspecteurs que le cahier de soudage applicable était le CS EPR 612 indice D, or un cahier de soudage à l'indice de révision E a été transmis à l'ASN le 15 avril 2011. Ce point n'a pas été approfondi lors de l'inspection.

Demande B1 : Je vous demande de m'indiquer pourquoi le cahier de soudage transmis à l'ASN n'était pas celui applicable en atelier et les conséquences de cet écart.

Demande B2 : Le cas échéant, vous me ferez part des actions correctives que vous entendez mettre en place.

C. Observations

Néant

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points sous deux mois. Pour les engagements que vous seriez amenés 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 Président, l'expression de ma considération distinguée.

Pour le président de l'ASN et par délégation,
L'adjoint au directeur de la DEP,

Signé par

Marc CHAMPION