

DIVISION D'ORLÉANS

CODEP-OLS-2013-011931

Orléans, le 28 février 2013

Monsieur le Directeur du Centre d'Etudes
Commissariat à l'énergie atomique
91191 GIF SUR YVETTE Cedex

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base
Centre du CEA de Saclay – INB n°35
Inspection n°INSSN-OLS-2013-0682 du 12 février 2013
« Visite générale - Conditionnement »

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu à l'article L. 592-21 du code de l'environnement, le centre du CEA de Saclay a fait l'objet d'une inspection courante le 12 février 2013 au sein de l'INB n°35, sur le thème « Visite générale – Conditionnement ».

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.

Synthèse de l'inspection

L'inspection du 12 février 2013 concernait l'examen des dispositions mises en œuvre au sein de l'INB n°35 du centre CEA de Saclay pour le conditionnement en coques bétons des concentrats obtenus après évaporation d'effluents faiblement radioactifs (procédé STELLA).

Les inspecteurs ont ainsi examiné, par sondage, des dossiers colis dans lesquels figurent les contrôles qualité effectués.

Ces contrôles concernent les coques vides, lors de leur réception sur l'installation et avant leur utilisation et les coques remplies pendant, après leur fabrication et avant leur évacuation de l'installation. L'ensemble des matières nécessaires à la constitution de l'enrobage fait également l'objet de contrôles qualité. Les contrôles prévus sur les caissons 7L ont également été examinés.

Les inspecteurs se sont rendus dans le hall camion (local 38^E) du bâtiment 387 afin de vérifier les dispositions de mise en place du basculeur nécessaire au conditionnement des coques béton en caisson 7L. Ils ont notamment consulté les rapports de qualification associés à cet équipement et au palonnier dont les dispositions d'utilisation sont en cours d'instruction.

.../...

Les dossiers colis sont apparus correctement renseignés et les contrôles qualité associés satisfaisants. Dans une phase de finalisation des critères à retenir et de rédaction des modes opératoires, il apparaît toutefois qu'une réflexion doit être menée sur la nature de l'ensemble des contrôles à effectuer, la réalisation opérationnelle de ces contrôles et leur nécessité au regard des exigences formulées par l'ensemble des acteurs (Andra, Cellule de caractérisation – Agrément – Exutoires (CCAÉ) du centre). Une vigilance doit être apportée au suivi et à la réalisation effective des engagements pris ainsi qu'au traitement des non-conformités ou observations détectées.

A. Demandes d'actions correctives

Contrôle des accessoires et appareils de levage

L'examen du rapport de contrôle, effectué du 27 mars au 6 avril 2012 par un organisme agréé et relatif aux accessoires et appareils de levage de l'installation, fait apparaître l'absence d'essais en charge pour les équipements suivants :

- palan sur monorail 387 L 220
- table élévatrice mobile 387 L 702
- grue d'atelier hydraulique 387 L 706 (appareil en panne)
- palan 387S L 605
- palan à chaîne sur monorail 387 S L 606
- chariot élévateur gerbeur à conducteur accompagnant 387 SL 701.

De plus, le palan à chaîne/potence 387 L 501 présente également deux non-conformités. Le jour de l'inspection, il n'a pas été apporté la preuve de la mise au rebus, de la consignation ou de la réparation de ces équipements.

Demande A1 : je vous demande de vérifier que les équipements mentionnés ci-dessus ont bien fait l'objet d'actions appropriées de consignation ou de réparation. Vous me préciserez ces actions ainsi que leur échéance de réalisation. Vous m'indiquerez également votre organisation en matière de gestion des consignations (mise en place, suivi, levée).

L'examen du rapport de contrôle du basculeur effectué le 19 juillet 2012 par un organisme agréé fait apparaître deux observations à savoir l'absence d'affichage des consignes de sécurité à proximité du basculeur et l'absence d'identification de la prise de courant située dans la pièce voisine. Le jour de l'inspection, aucune des actions correctives correspondantes n'avait été menée.

Demande A2 : je vous demande de procéder, dans les plus brefs délais, à la levée de ces observations.



Suivi des engagements pris par l'exploitant

Lors de l'inspection du 3 juillet 2012, les inspecteurs ont identifié des écarts entre les critères de confinement associés aux boîtes à gants et aux locaux d'ambiance de STELLA, indiqués dans le formulaire de relevé de ronde et dans le rapport de sûreté de l'installation. Deux critères s'avéraient notamment non respectés.

Après justification des critères retenus, à contrôler, vous vous étiez engagés à modifier la fiche de ronde correspondante sous un mois soit d'ici début novembre 2012. Lors de l'inspection, cette fiche n'avait toujours pas été mise à jour.

Demande A3 : je vous demande de mettre à jour le formulaire de l'atelier STELLA de la procédure ronde STED35/EXP/PR/58, sous un mois.

De la même manière, à la suite de l'inspection du 1^{er} décembre 2011, vous aviez précisé, sans vous engager sur une échéance, que le traitement de l'ensemble des non conformités serait formalisé à terme dans la GMAO (Gestion de maintenance assisté par ordinateur).

Demande A4 : je vous demande de tenir votre engagement. Vous me préciserez l'état d'avancement de cette action ainsi que son échéance de finalisation.



B. Demandes de compléments d'information

Gestion des eaux de rinçage des malaxeurs du procédé STELLA

Lors de la visite de l'installation, il a été constaté la présence, dans le hall camion 38^E, de différents bidons d'effluents en attente de traitement. Certains de ces bidons contiennent des effluents issus du rinçage du petit et du grand malaxeur du procédé STELLA (mélange eaux de rinçage – résidus de ciment). Après décantation, les eaux de rinçage sont envoyées dans le réseau industriel du centre si les analyses radiochimiques le permettent tandis que la partie relative aux résidus de cimentation est envoyée en filière de déchets conventionnels après analyse et séchage.

Il s'avère en effet que les capacités de rétentions des malaxeurs sont insuffisantes pour contenir l'ensemble des eaux de rinçage de ces équipements. Ces eaux sont donc pompées, mises en bidons et entreposées dans le hall camion avant traitement et évacuation.

Demande B1 : je vous demande de m'informer des dispositions prises afin d'améliorer et d'optimiser la gestion de ces eaux de rinçage.



Dysfonctionnement de la trappe du malaxeur

Depuis la mise en service en actif de STELLA, deux coques béton non-conformes ont été produites à la suite de la mauvaise fermeture de la trappe du malaxeur. Il est apparu que ce dysfonctionnement était lié à la présence d'une accumulation de ciment derrière la portée de joint de la trappe. Vous avez mis en place, depuis peu, une opération de maintenance préventive que vous envisagez d'effectuer tous les 15 jours. Cette opération consiste à démonter la trappe et à procéder au retrait, par grattage, des gratons de ciment secs. Deux jours sont nécessaires pour cette intervention qui a, notamment, fait l'objet d'un dossier d'intervention en milieu radiologique.

Demande B2 : je vous demande de me transmettre, fin juillet au plus tard, le bilan de ces opérations de maintenance, les enseignements tirés et les éventuelles actions correctives retenues.



Entreposage d'absorbants dans le hall camion 38E

Lors de la visite de l'installation, les inspecteurs ont observé la présence importante de lingettes absorbantes, en cours de séchage, dans le hall camion 38E. Ces lingettes avaient, a priori, servi à l'absorption d'effluents suite à une fuite identifiée dans la pièce 154. De la même manière, un sac contenant des lingettes et autres absorbants était entreposé avec la mention « fuite 57A du 28/01/2013 ».

Demande B3 : je vous demande de me préciser l'origine des fuites ainsi identifiées, la nature des effluents concernés et le devenir des déchets produits.

☺

C. Observations

C1- Le hall camion est encombré de nombreux déchets (fûts de liquides issus de vidanges et rinçages d'équipements), reliquats de matières premières nécessaires au procédé de cimentation (matières sèches, kit de bouchonnage, reliquats de l'homogénéiseur,...) et de matériels divers (coque béton factice pour les essais en charges, moyens de manutention, etc.) dont l'identification n'est pas toujours évidente. Ce hall camion devra être débarrassé de ces déchets et matériels avant l'expédition des premières coques béton en caisson 7L.

C2- Les contrôles qualité prévus sur les lots de matières premières, coques et caissons réceptionnés dans l'installation et ceux prévus sur ces mêmes équipements avant leur utilisation sont parfois redondants.

☺

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai qui n'excèdera pas deux mois. Pour les engagements que vous seriez amené à prendre, je vous demande de les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

Pour le Président de l'ASN et par délégation,
Le Chef de la Division d'Orléans

Signé par : Fabien SCHILZ