



DIRECTION DES ÉQUIPEMENTS
SOUS PRESSION NUCLÉAIRES

Dijon, le 25 octobre 2013

N° Réf : CODEP-DEP-2013-058747

Westinghouse Electric France
86 rue de Paris
Orsay Parc - Bâtiment Séquoia
91401 Orsay Cedex

Objet : Contrôle de la fabrication des ESPN
Inspection INSSN-DEP-2013-0842 du 03 octobre 2013
Conformité des matériaux entrant dans la fabrication des ESPN

Monsieur le directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle de la fabrication des ESPN prévu à l'article L. 592-21 du code de l'environnement, une inspection courante de Westinghouse Electric France a eu lieu le 03 octobre 2013 chez son fournisseur Japan Steel Works (JSW) à Muroran (Japon) sur le thème « conformité des matériaux entrant dans la fabrication des ESPN ».

J'ai l'honneur de vous communiquer 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.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'ASN a procédé le 03 octobre 2013 à une inspection de Westinghouse Electric France chez son fournisseur JSW à Muroran au Japon, dans le cadre du contrôle de la mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle des générateurs de vapeur (GV) identifiés WEF-12-80F-1 à 4, destinés aux réacteurs nucléaires de 1300 MWe du parc nucléaire en exploitation.

L'objectif de cette inspection était d'examiner l'organisation de Westinghouse pour assurer la surveillance de ses sous-traitants et le traitement des écarts, d'examiner les résultats des essais mécaniques obtenus sur les plaques tubulaires et de suivre une opération de forge concernant une virole tronconique, ayant lieu le jour même.

Les inspecteurs ont constaté que l'organisation de Westinghouse pour assurer la surveillance de ses fournisseurs était robuste, notamment les dispositions mises en place pour procéder à une cotation des fournisseurs, l'existence de critères pour la mise sous surveillance renforcée, et les dispositions existantes pour évaluer un fournisseur au sein des projets mais aussi plus globalement quand les fournisseurs sont impliqués dans différents projets.

Les inspecteurs ont examiné l'organisation de Westinghouse pour le traitement des écarts et ont constaté que la procédure de traitement des non-conformités était en cours de révision suite aux demandes formulées par l'organisme mandaté.

Les inspecteurs ont constaté la conformité à la qualité attendue des résultats d'essais mécaniques obtenus sur une plaque tubulaire dans le cadre de la qualification technique.

Les inspecteurs ont procédé à une visite des ateliers de forge et ont assisté à l'opération de chutage tête et pied du lingot destiné à la virole tronconique n°3. Ils ont constaté le respect du programme technique de fabrication pour cette opération. Les inspecteurs ont toutefois émis une remarque sur les pratiques de JSW concernant le remplissage des documents de suivi.

Cette inspection a fait l'objet d'une demande d'action corrective et de 2 demandes d'informations complémentaires.

A. DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES

Les inspecteurs ont examiné dans l'atelier de forgeage le document de suivi de la virole tronconique n°3 et ont constaté que les opérations d'élaboration de l'acier et de traitement thermique réalisées deux jours auparavant, ainsi que celle de chutage réalisée le jour même n'y étaient pas renseignées.

Les inspecteurs se sont assurés que ces opérations avaient toutefois fait l'objet d'une traçabilité dans des documents internes à l'aciérie et à l'atelier de forgeage. Ils ont noté que le délai de renseignement usuel des documents de suivi, de l'ordre de quatre jours, était dû aux étapes de vérification effectuées par les chefs d'atelier et le service qualité.

Demande A1 : je vous demande de proposer des modalités permettant d'assurer le renseignement des documents de suivi au fur et à mesure de l'exécution des opérations, conformément au chapitre A3801 du code RCC-M.

B. DEMANDES D' INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Les inspecteurs ont examiné l'organisation de Westinghouse pour le traitement des écarts. Ils ont constaté que la procédure de traitement des non-conformités issues des fabrications identifiée WEF 15.1 était en cours de révision suite aux demandes formulées par APAVE le 8 Août 2013 dans le cadre de l'audit du module H et que l'échéance de réponse avait été fixée au 15 octobre 2013.

Les inspecteurs ont identifié plusieurs points de cette procédure qui ne permettent effectivement pas de répondre aux dispositions du guide n°8, en particulier l'absence de transmission des fiches de constat à l'organisme et l'absence d'analyse systématique de l'impact d'un écart sur les autres fabrications en cours, passées et à venir. Les inspecteurs se sont assurés que ces points étaient bien pris en compte dans le cadre du plan d'actions engagé par Westinghouse suite à l'audit réalisé par APAVE, et notamment que depuis le mois de juillet 2013 la transmission des écarts détectés à l'organisme mandaté par l'ASN se faisait de manière exhaustive.

Demande B1 : je vous demande de me transmettre la procédure de traitement des non-conformités WEF 15.1, en cours de révision, après la prise en compte des demandes formulées par l'APAVE.

Les inspecteurs ont examiné les résultats des essais mécaniques réalisés sur la plaque tubulaire sacrificielle portant l'exigence de qualification technique et ont constaté qu'ils étaient tous conformes à la qualité attendue décrite dans le dossier de qualification technique. Ces résultats n'avaient pas encore été transmis à l'ASN.

Demande B2 : je vous demande de me faire parvenir le bilan des essais mécaniques réalisés sur la plaque tubulaire sacrificielle.

C. OBSERVATIONS

Néant

Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces points dans un délai de 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 directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

La directrice générale adjointe de l'ASN

Signé par Sophie MOURLON