



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 19 novembre 2007

N/Réf. : Caen-N° 0901-2007
DEP-

**Monsieur le Directeur
de l'établissement AREVA de La Hague
50444 BEAUMONT HAGUE CEDEX**

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS- 2007-ARELHF-0008 du 15 novembre 2007.
Atelier T1 de l'usine UP3-A (INB 116).

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 4 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire, une inspection annoncée a eu lieu le 15 novembre 2007 à l'établissement COGEMA de La Hague. J'ai l'honneur de vous communiquer, ci-dessous, la synthèse de l'inspection.

Synthèse de l'inspection

L'inspection du 15 novembre 2007 a consisté en un contrôle de la modification en cours dans l'atelier T1 (chaîne A) de cisailage et de dissolution de l'usine UP3-A. Autorisée par lettre ASN N° DEP-ASN CAEN-0473-2007 du 19 juin 2007, cette modification concerne l'ajout d'une protection durable de l'usure de l'intérieur de la goulotte de transfert des coques cisailées contenant les matières des assemblages combustibles usés vers le dissolvant de la chaîne A.

Pour examiner les conditions de réalisation de cette modification au regard de la sûreté, les inspecteurs se sont fait présenter l'état du bilan des travaux réalisés à ce jour. Puis, ils ont vérifié par quadrillage les résultats obtenus par rapport aux exigences définies. Sept soudures de goujons de fixation de la plaque de renfort ont été réalisées les jours précédents. Les soudures ont été inspectées au moyen des enregistrements réalisés à partir de caméras.

Les inspecteurs se sont ensuite rendus en zone, au droit du chantier. Avec un outillage spécifiquement qualifié, l'exploitant était sur le point de reprendre un jeu plus élevé que prévu (3 mm au lieu de 0,5 mm) entre la plaque en zirconium et son extrémité haute en acier inoxydable. Les inspecteurs ont examiné les modalités de cette opération. La modification est sur le point de se terminer.

Au vu de cet examen par quadrillage, l'organisation définie et mise en œuvre pour ces travaux est bonne. L'exploitant pourrait bientôt finaliser les bilans synthétiques de la qualité après travaux et requalification. La reprise de l'exploitation de cette chaîne serait donc possible après l'obtention de l'autorisation formelle du président de l'ASN.

A. Demandes d'actions correctives : Néant.

B. Compléments d'information : Néant.

C. Observations

C.1 - Méthodes satisfaisantes.

Les inspecteurs ont apprécié les méthodes mises en oeuvre pour permettre une bonne intégration des actions préventives déterminées par l'analyse du retour d'expérience de la modification similaire réalisée en 2006 sur la goulotte 2220-122 de la chaîne B de l'atelier R1 de l'usine UP2 800 (INB 117).

Ces méthodes consistent en l'utilisation d'une référence géométrique précise pour le positionnement de la plaque de renfort et d'une définition de jeux fonctionnels, nécessaires et suffisants, entre cette plaque et l'intérieur de la goulotte 2220-122 de la chaîne A de l'atelier T1.

C.2 - Rappel.

L'ASN attend, dès que possible, les bilans synthétiques de la qualité après travaux et requalification, demandés dans la lettre ASN du 19 juin 2007 (autorisation de mise en oeuvre de la modification).



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 division,

signé par

Thomas HOUDRÉ

