



**DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT  
BASSE-NORMANDIE**

**Division de Caen**

Hérouville-Saint-Clair, le 14 octobre 2005

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

**OBJET :** Contrôle des installations nucléaires de base.  
Inspection n° INS-2005-COGLHF-0041 des 28 et 29 septembre 2005.

**N/REF :** DEP-DSNR CAEN-0729-2005

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre de la surveillance des installations nucléaires de base prévue à l'article 11 du décret n° 63-1228 du 11 décembre 1963 modifié, et à l'article 17 du décret n° 93-1272 du 1<sup>er</sup> décembre 1993, une inspection annoncée a eu lieu les 28 et 29 septembre 2005, sur l'atelier T4 et le bâtiment d'entreposage BSI de l'établissement COGEMA de La Hague.

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 des 28 et 29 septembre 2005 était une visite à caractère général, avec pour thème complémentaire le confinement. Elle avait pour objet d'examiner le fonctionnement général de l'atelier T4 dédié notamment au traitement des solutions de nitrate de plutonium provenant de l'atelier T2.

En salle de commande, les inspecteurs ont demandé à examiner certains paramètres de fonctionnement de l'installation. Ils ont vérifié, par quadrillage, que ces paramètres se situaient dans le domaine de fonctionnement autorisé par le référentiel de sûreté actuel. Ils ont aussi porté leur attention sur la vérification des cascades de dépression de la ventilation de l'atelier.

Ensuite, ils ont examiné les bilans des faits marquants de l'année 2005, la dosimétrie opérationnelle, le traitement des écarts et les travaux réalisés.

Au vu de cet examen par quadrillage, l'organisation définie et mise en œuvre pour la gestion de l'atelier apparaît satisfaisante. Néanmoins, des remarques ont été formulées concernant, notamment, le réglage du débit de bullage d'une cuve de l'atelier.

... / ...

## A. Demandes d'actions correctives

### **A.1. Débits de bullage des cuves 3220-20 et 3220-10**

Lors de la vérification des paramètres de fonctionnement de l'installation en salle de commande, les inspecteurs ont remarqué que les débits d'air de bullage étaient réglés de façon à disposer d'une marge par rapport aux valeurs du référentiel de sûreté. Cependant, les valeurs des débits de bullage des cuves 3220-20 et 3220-10 sont trop faibles et ne permettent pas de garantir les valeurs prescrites.

**Je vous demande de modifier le réglage des débits de bullage de ces cuves afin de disposer d'une marge suffisante vis-à-vis des critères du référentiel de sûreté.**

**Je vous demande aussi de modifier, en conséquence, les seuils de mise en garde du logiciel de traitement des rondes effectuées par les opérateurs.**

## B. Compléments d'information

### **B.2. Sondes hygrométriques**

Dans le cadre du déficit de sensibilité des sondes hygrométriques placées sur le réseau d'extraction d'air des BAG de la voie sèche, l'absence d'humidité de ces équipements se vérifie par le suivi de la valeur de la sonde hygrométrique implantée au niveau du sursécheur (soufflage en air sec dans des BAG). Cette sonde fait l'objet d'un contrôle hebdomadaire du bon fonctionnement.

**Je vous demande de me transmettre, dès que possible, le bilan des investigations que vous avez engagées depuis la découverte du déficit de sensibilité des sondes hygrométriques placées sur le réseau d'extraction d'air des BAG de la voie sèche. Ensuite, si le problème persiste, vous m'informerez tous les six mois de l'avancement de ce dossier.**

**De plus, je vous demande de me présenter l'état de vos réflexions en cours pour améliorer la surveillance de la valeur de la sonde hygrométrique implantée au niveau du sursécheur. En effet, les informations à disposition de l'opérateur, qui effectue la surveillance de ce paramètre, ne permettent pas de constituer une ligne de défense supplémentaire.**

### **B.3. Gestion du passif des fûts de déchets**

Vous avez mis en œuvre une dynamique, au sein de l'atelier, pour maîtriser et réduire le volume de déchets générés par les opérations d'exploitation et de maintenance. En revanche, vous avez précisé qu'environ trois cents fûts étaient entreposés en attente de traitement, initialement prévu dans l'UTD. Ce passif représente environ six ans de fonctionnement de cet atelier.

**Je vous demande de me transmettre l'état actuel de l'entreposage ainsi que l'inventaire des fûts entreposés. Vous me présenterez aussi vos réflexions actuelles pour résorber ce passif, ainsi que les échéances associées.**

### **B.4. Respect des règles de sécurité et de radioprotection**

Le service SPR exerce, notamment, une surveillance du respect des règles de sécurité et de radioprotection dans les différents locaux de l'atelier T4. Tout non-respect de ces règles est aujourd'hui tracé pour toutes personnes travaillant sur le site.

**Je vous demande de me faire parvenir un bilan de ces non-respects relevés pour l'année 2005, sur l'atelier T4 et sur l'ensemble du site. Ce document mentionnera si les personnes concernées sont des agents COGEMA. De plus, vous m'indiquerez quelles sont les mesures envisagées pour éviter le renouvellement de tels écarts, tant au niveau du site qu'au niveau des entreprises prestataires.**

#### **B.5. Suivi des paramètres de fonctionnement**

L'événement du 18 février 2005 a mis en évidence la défaillance de la carte électronique qui génère le signal, exploité pour la régulation de la puissance de chauffe et utilisé pour effectuer le suivi de la température par les opérateurs en salle de commande. Ce matériel électronique fait l'objet d'une expertise complète par vos services compétents.

**Dans l'attente des résultats de l'expertise de cette électronique, je vous demande de m'informer des mesures préventives mises en place au niveau de l'atelier, mais aussi des autres ateliers équipés des même matériels, pour se prémunir d'un éventuel mode commun.**

Lors de l'événement du 18 février 2005, concernant le dépassement de la valeur de température autorisée dans le mélangeur-décanteur 50 de l'unité 3240 de traitement des solvants, le suivi des paramètres de fonctionnement effectué par les opérateurs a permis de détecter la dérive de la valeur de la température. Grâce à cette détection, les opérateurs ont pris les dispositions nécessaires pour maîtriser la défaillance de l'asservissement qui était en cause. Afin d'améliorer la ligne de défense composée par le travail de surveillance des opérateurs, vous envisagez des évolutions concernant le suivi des paramètres de fonctionnement.

**Je vous demande de me communiquer, dès que possible, l'état de vos réflexions concernant les éventuelles modifications de la surveillance des paramètres de fonctionnement effectuée par les opérateurs.**

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 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.

Pour le Directeur et par délégation,  
le chef de division,

SIGNE PAR

Olivier TERNEAUD