



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 1^{er} septembre 2008

N/Réf. : Dép- CAEN-N°0743-2008

**Monsieur le Directeur
du CNPE de Flamanville
BP 4
50340 LES PIEUX**

OBJET : Contrôle des installations nucléaires de base.
Inspection n° INS-2008-EDFFLA-0009 du 22 août 2008.

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN) concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévu à l'article 40 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire, une inspection programmée a eu lieu le 22 août 2008 au CNPE (centrale nucléaire de production d'électricité) de Flamanville, sur le thème « installation, réparation et modification des équipements sous pression nucléaires ».

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 22 août 2008 concernait le thème « installation, réparation et modification des équipements sous pression nucléaires ». Les inspecteurs ont examiné l'organisation mise en place par le CNPE de Flamanville pour l'application de l'article 10 de l'arrêté du 10 novembre 1999, en particulier concernant les conditions dans lesquelles le montage des pièces de rechange doit être effectué, conformément aux dispositions définies dans la décision DEP-SD5-0049-2006. Une visite du magasin a permis d'apprécier les conditions de stockage des pièces de rechange et de leur dossier.

A l'issue de cette inspection, les inspecteurs considèrent que, sur les points examinés par sondage, l'organisation mise en place par le CNPE de Flamanville pour la gestion des pièces de rechange est satisfaisante. La vérification de l'aptitude au montage des pièces de rechange doit néanmoins être améliorée concernant la vérification de l'impact des évolutions de la codification entre la fabrication de la pièce et son montage et les conditions de stockage des équipements sous pression neufs.

.../...

A - Demandes d'actions correctives

A.1 Evaluation de l'aptitude au montage des pièces de rechange

L'exploitant est responsable de la vérification de l'aptitude au montage des pièces de rechange. Il doit notamment vérifier que les évolutions de la codification entre la fabrication de la pièce de rechange (PdR) et son montage n'ont pas d'impact sur l'aptitude au service de cette pièce sous les aspects sûreté et tenue à la pression. Les évaluations d'aptitude au montage des PdR montées lors de la visite décennale (VD 2008) du réacteur 1 ne prennent pas en compte la version 2007 du code RCC-M. Ce point a fait l'objet d'un constat d'écart notable. Les évaluations d'aptitude au montage des PdR qui seront installées au cours de la VD 2008 du réacteur 2 mentionnent une fiche d'écart de l'unité technique opérationnelle de vos services centraux (UTO) concernant la prise en compte de la version 2007 du code RCC-M.

Je vous demande d'identifier les PdR dont l'évaluation de l'aptitude au montage est incomplète et, pour chacune des pièces de rechange en écart, de mettre en place les outils documentaires et organisationnels permettant de suivre la résorption de cet écart. Vous me communiquerez la liste des pièces concernées et m'indiquerez les mesures prises en ce sens.

A.2 Conditions de conservation du matériel sensible à l'humidité

Certains matériels sensibles à l'humidité doivent faire l'objet de conditions de conservation spécifiques. Ces matériels sont conservés au magasin dans deux armoires sous air sec. L'humidité relative à l'intérieur de ces armoires doit être maintenue inférieure à 50%. L'examen des enregistrements de l'humidité relative à l'intérieur de ces armoires montre de fréquents dépassements de cette valeur depuis avril 2008 sans que la valeur moyenne mensuelle ne dépasse 50%.

Je vous demande d'évaluer l'impact de ces dépassements sur les matériels stockés dans ces armoires et de mener les actions correctives appropriées pour garantir la bonne conservation de ces matériels. Vous m'indiquerez les mesures prises en ce sens.

A.3 Note « Organisation du CNPE de Flamanville pour la gestion des pièces de rechange.

La note générale « Organisation du CNPE de Flamanville pour la gestion des pièces de rechange » référencée D5330/OG/06/TS/155 fait référence à d'anciennes applications informatiques et est imprécise sur les conditions de conservation des matériels sensibles à l'humidité.

Je vous demande de mettre à jour cette note d'organisation.

|

A.4 Conservation des équipements sous pression neufs

Les dossiers des équipements sous pression neufs ne permettent pas de connaître leurs conditions de stockage depuis leur fabrication jusqu'à leur montage. Or, le temps de stockage des équipements sous pression neufs n'est pas compté dans le délai séparant l'essai hydraulique de fin de fabrication et la date de montage uniquement si ce stockage est réalisé dans des conditions telles que ces équipements ne peuvent être altérés.

Lorsqu'une pièce de rechange est montée sans tenir compte du temps de stockage, le site doit s'engager sur les éléments garantissant un stockage dans des conditions appropriées.

Je vous demande, pour les équipements sous pression neufs qui seront nouvellement approvisionnés, que les dossiers de ces pièces permettent d'assurer le suivi de leurs conditions de stockage. Vous m'indiquerez l'organisation définie pour répondre à cette demande.

B - Compléments d'information

B.1 Stockage de bouchons mécaniques

Douze bouchons mécaniques tubes $\frac{3}{4}$ référencés M 443 001 T sont stockés en magasin depuis une durée importante (supérieure à 10 ans). Ces bouchons ne seront pas montés au cours de la VD 2008 du réacteur 2 car d'autres bouchons mécaniques tubes $\frac{3}{4}$ référencés M 443 1016 ont été approvisionnés à cet effet.

Je vous demande de m'indiquer les raisons pour lesquelles le stock de bouchons mécaniques tubes $\frac{3}{4}$ n'a pas été résorbé et le devenir de ces bouchons.

Je vous demande de m'indiquer si d'autres matériels sont dans une situation similaire et les actions que vous allez mettre en place pour éviter que cette situation ne se renouvelle.

C - Observations

Lors de la VD 2008 du réacteur 1, l'AMT Ouest (Agence de Maintenance Thermique) a effectué des prestations de soudage. Une réunion de levée des préalables a été réalisée de façon globale le 21/01/08 sous l'intitulé « activité soudage de l'AMT Ouest » pour toutes les prestations de l'AMT sur la VD 2008 du réacteur 1.

Une levée des préalables est réalisée, et formalisée par la signature du document de suivi d'intervention, au début de chaque intervention sans être équivalente à une « réunion de levée des préalables ». Les inspecteurs considèrent que la réunion de levée des préalables « globale » qui a été effectuée en début d'arrêt ne permet pas de tenir compte de la spécificité de chacune des interventions. En effet, les documents sur lesquels les différentes parties doivent normalement se mettre d'accord au cours de la levée des préalables (analyse de risque, régime de travail radiologique notamment) n'ont été réalisés que postérieurement. Par ailleurs, cette réunion n'a, de fait, pas pris en compte les interventions supplémentaires réalisées « en fortuit » au cours de l'arrêt.



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 Président de l'ASN et par délégation,
Le chef de division,**

Thomas HOUDRÉ