

Channel : **FRA-DEP-00114**

Projet : **FA3 N1**

Date : **2018-07-13**

Expéditeur :

eMail :

Tél.:

Destinataire : **Monsieur le Président de l'ASN**

**A l'attention du directeur de la DEP
15 rue Louis Lejeune
CS70013
92541 - MONTROUGE Cedex**

Réponse requise :	OUI		1.011.2, 1.012.2
Date de réponse demandée :			
Réponse au channel :			

Description / Sujet : Demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire - Cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3

Monsieur le Président,

Veillez trouver ci-joint une demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire – Article R 557-1-3 du code de l'environnement et article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire - Cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de notre considération distinguée.

Cellule Réglementation
Interface ASN-DEP et Organismes

Pièces jointes: Courrier de demande d'autorisation

Monsieur le Président

Autorité de Sûreté Nucléaire
15, rue Louis Lejeune
CS 70013

92 541 MONTRouGE Cedex

Courbevoie, le 13 juillet 2018

OBJET : Demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire – Article R 557-1-3 du code de l'environnement et article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire - Cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3

Monsieur le Président,

Dans le cadre de l'évaluation de la conformité à l'arrêté du 12 décembre 2005 dans sa version applicable tel que modifié et remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire (ci-après « arrêté ESPN ») de la cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3, AREVA NP a mis en évidence fin 2014, sur une pièce représentative des calottes de la cuve, des résultats de résilience inférieurs à la valeur à laquelle il doit être satisfait au titre du § 4.2 de l'annexe I de cet arrêté (60 J à 0°C requis en tout point, en valeurs individuelles sauf justifications particulières telles que prévues par la même annexe I). L'instruction a permis de relier cette anomalie à un phénomène de concentration excessive de carbone.

Framatome a réalisé un programme d'essais et d'analyses le conduisant à conclure à l'aptitude au service des calottes de la cuve.

La mise en évidence de cet excès de carbone a conduit l'Autorité de sûreté nucléaire à considérer que l'exigence de qualification technique prévue par le § 3.2 de l'annexe I de l'arrêté ESPN, n'était pas satisfaite.

Framatome et Edf ont apportés les éléments techniques et économiques permettant de montrer le caractère disproportionné d'une remise en conformité au regard des résultats du dossier de justification de l'aptitude au service, lequel assure un degré élevé de protection des intérêts visés à l'article L 557-1 du code de l'environnement.

Ainsi, la présence d'excès de carbone dans les calottes de la cuve de Flamanville 3 ayant abouti à conclure à un non-respect de l'exigence de qualification technique, implique que cet équipement ne satisfait pas à l'ensemble des exigences de l'annexe I de l'arrêté ESPN. Ce non-respect de l'exigence de qualification technique associé au caractère disproportionné d'une remise en conformité, constituent une difficulté particulière.

Conformément à l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire, pris en application de l'article R. 557-1-3 du code de l'environnement, par la présente, nous sollicitons l'autorisation de mise en service et d'utilisation de la cuve de l'EPR de Flamanville 3.

Vous trouverez, en annexe à la présente les éléments de justification à l'appui de celle-ci tels que requis par l'article 9 de l'arrêté ESPN.

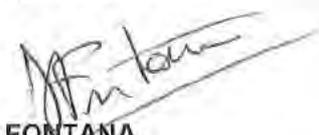
Ces éléments de justification permettent de démontrer notamment que les risques sont suffisamment prévenus ou limités au regard de la protection des intérêts visés aux articles L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement.

Ces éléments de justification comprennent notamment l'analyse, menée en lien avec l'exploitant EDF, des conséquences réelles et potentielles vis-à-vis de la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement ainsi que les éléments énoncés au titre de l'avis n° 2017-AV-0298 de l'Autorité de sûreté nucléaire du 10 octobre 2017 relatif à l'anomalie de la composition de l'acier du fond et du couvercle de la cuve du réacteur EPR de la centrale nucléaire de Flamanville (INB n° 167).

De plus, cet équipement étant soumis à une procédure d'évaluation de conformité au titre de l'article 6 de l'arrêté ESPN qui nécessite de faire appel à un organisme habilité au titre de l'article L 557-31 du code de l'environnement, la demande est accompagnée du rapport dudit organisme statuant sur la conformité de l'équipement aux exigences ne faisant pas l'objet de la présente demande.

Les références mentionnées dans le présent dossier portent sur des documents d'AREVA NP. Par apport partiel d'actifs réalisés au 31 décembre 2017, la société Framatome a repris les principales activités d'AREVA NP, notamment les activités d'ingénierie et la fabrication d'équipements sous pression nucléaires (ESPN) liées au projet Flamanville 3. Par conséquent, depuis le 1er janvier 2018, la société Framatome est venue aux droits et obligations de la société AREVA NP concernant l'ensemble des documents attachées aux activités d'ingénierie et à la fabrication d'ESPN liées au projet Flamanville 3. Framatome reprend à son compte et approuve l'ensemble des documents visés dans le dossier au titre de la présente demande.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de ma haute considération.



Bernard FONTANA
Président de Framatome

Annexe 1 : Présentation de la « difficulté particulière » : phénomène ségrégation et constat de l'exigence non satisfaite.

Annexe 2 : Analyse, menée en lien avec l'exploitant, des conséquences réelles et potentielles sur les intérêts protégés visés à l'article L 593-1 du code de l'environnement et justification que les risques sont suffisamment prévenus ou limités au regard de la protection des intérêts visés à l'article L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement.

Annexe 3 : Note AREVA NP D02-ARV-01-101-167 - Justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville.

Annexe 4 : Réponses aux éléments énoncés par l'avis du 10 octobre 2017 de l'ASN visant à justifier que les risques sont suffisamment prévenus ou limités au regard de la protection des intérêts visés à l'article L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement.

Annexe 5 : Conformité aux exigences applicables des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et du chapitre VII du titre V du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement.

Annexe 6 : Rapport de l'organisme habilité statuant sur la conformité des autres EES (hors QT).

Annexe 1

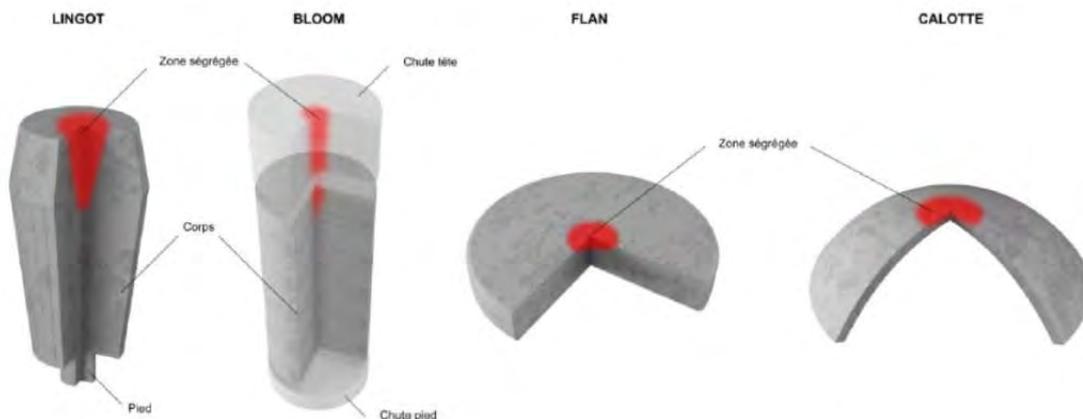
Présentation de la « difficulté particulière » : phénomène de ségrégation et constat de l'exigence non satisfaite

- [1] Arrêté du 12 décembre 2005 relatif aux équipements sous pression nucléaires, dit « arrêté ESPN » dans sa version applicable tel que modifié et remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015.
- [2] D02-PC-16-0003 - Synthèse réponse demande ASN N°15 – Etude du remplacement du couvercle
- [3] D02-PC-16-0004 - Synthèse réponse demande ASN N°14 – Etude technique des scénarios de remplacement du fond de cuve

Dans le cadre de l'évaluation de la conformité à l'arrêté ESPN alors applicable [1] de la cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3, Framatome a mis en évidence fin 2014, pour les calottes de la cuve (fond et couvercle de la cuve), des résultats de résilience inférieurs à la valeur requise par cet arrêté (60 J à 0°C requis en tout point, en valeurs individuelles). Les essais réalisés sur de la matière issue d'une pièce similaire aux composants de FA3 ont en effet données des valeurs de 36 J, 52 J et 48 J pour la première série de mesure et 47 J, 62 J et 64 J pour la seconde. La moyenne de ces valeurs étant de 52 J.

L'instruction a permis de relier ces valeurs de résilience à une concentration excessive de carbone liée au phénomène connu des métallurgistes de ségrégation majeure positive résiduelle du carbone.

Nous parlons dans ce qui suit de l'anomalie de ségrégation de carbone en tête de lingot. Elle conduit à un taux de ségrégation de carbone plus élevé que prévu initialement pour le fond et le couvercle de la cuve dans une partie de l'épaisseur en contact avec l'extérieur. Au cours de leur fabrication par forgeage, l'usine Creusot Forge, appartenant aujourd'hui à Framatome, n'a pas suffisamment éliminé une zone qui contient naturellement un excès de carbone (en rouge sur les schémas ci-dessous). Cette zone se retrouve donc au centre des pièces finales.



Étapes successives de forgeage du fond et du couvercle de la cuve
Zone présentant un excès de carbone en rouge

Un excès de carbone conduit à diminuer la résistance de l'acier à la propagation d'une fissure, c'est-à-dire sa ténacité. Le risque associé pourrait être qu'une fissure présente dans le fond ou le couvercle de la cuve se propage sous l'effet de sollicitations et conduise à la rupture brutale de l'équipement. Une rupture de la cuve conduirait à ce que le refroidissement du combustible nucléaire ne soit plus assuré. La démonstration de sûreté doit donc conclure à l'absence de risque de rupture brutale de la cuve.

Dans le cadre de l'arrêté ESPN, l'exigence de qualification technique est l'exigence qui vise à démontrer la maîtrise des phénomènes d'hétérogénéité de composition chimique des pièces forgés telles que celles liées au phénomène de ségrégation en carbone. Ce sont les essais de résilience mentionnés ci-avant qui, en 2014, ont conduit à identifier l'anomalie.

AREVA NP a transmis en 2015 à l'ASN un dossier présentant les essais envisagés pour vérifier les propriétés mécaniques du matériau utilisé pour la fabrication du couvercle et du fond de la cuve du futur réacteur, et s'assurer de leur conformité au regard des règles de sécurité, notamment du risque de rupture brutale. La démarche proposée par le fabricant a été considérée comme appropriée par le groupe permanent d'experts pour les équipements sous pression nucléaires (GP ESPN) – constitué auprès du directeur général de l'ASN – dans un avis du 30 septembre 2015. Elle a ensuite été acceptée par l'ASN dans un courrier CODEP-DEP-2015-043888 du 14 décembre 2015, précisant toutefois que les calottes ne respectaient pas l'exigence de qualification technique réglementaire de l'arrêté ESPN [1].

Framatome et EDF ont analysés la faisabilité d'un remplacement ou d'une réparation de ces composants (référence [2] et [3]). Ces analyses ont montrées, pour le fond de cuve, qu'une réparation conduirait à une dégradation de la qualité du circuit primaire principal avec l'ajout de soudures et de contraintes. Elles ont aussi mis en évidence les risques liées aux opérations de déconstruction. Il a été montré pour le couvercle et le fond de cuve que ces opérations auraient des impacts techniques majeurs sur le planning (80 et 86 mois respectivement) et les coûts du projet. Ces conclusions ont conduit Framatome et EDF à privilégier une solution de justification visant à démontrer que les risques sont suffisamment prévenus ou limités pour assurer la protection des intérêts visés aux articles L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement au travers notamment d'un programme d'essai mécanique très ambitieux.

C'est la difficulté particulière liée à la présence d'excès de carbone dans les calottes de la cuve de Flamanville 3 et les conséquences sur le non-respect de l'exigence de qualification technique, associée au caractère disproportionné d'une remise en conformité en termes de conséquence industrielle au regard des considérations techniques et économiques tout en assurant un degré élevé de protection des intérêts visés aux articles L 557-1 du code de l'environnement qui conduit Framatome à demander au titre de l'article 9 de l'arrêté 30 décembre 2015, pris en application de l'article R. 557-1-3 du code de l'environnement, une autorisation de mise en service et d'utilisation de la cuve de Flamanville 3 sur la base des justifications apportées et reprises en annexe 2 et 3.

Annexe 2**Analyse, menée en lien avec l'exploitant, des conséquences réelles et potentielles sur les intérêts protégés visés à l'article L 593-1 du code de l'environnement et justification que les risques sont suffisamment prévenus ou limités au regard de la protection des intérêts visés aux articles L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement.**

- [4] Note AREVA NP D02-ARV-01-104-503 Justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3
- [5] Note AREVA NP D02-ARV-01-101-167 Synthèse des essais mécaniques du programme sacrificielle Calottes de Cuve EPR™ FA3.
- [6] Note AREVA D02-ARV-01-104-502 Eléments de synthèse relatifs à la transposition des résultats obtenus sur les calottes sacrificielles aux pièces de calottes de cuve FA3.
- [7] Note AREVA NP D02-ARV-01-104-034 EPR™ FA3 Calottes de cuve - Note de synthèse des situations de choc chaud pour l'analyse de défauts en peau externe des calottes.
- [8] Note AREVA NP BUCLGN/NCR 3040 EPR™ FA3 - Calottes de cuve -Analyse de stabilité de défauts positionnés au trois quarts de l'épaisseur en partant de la peau externe.
- [9] Note AREVA NP D02-ARV-01-110-535 EPR™ FA3 - Calottes de cuve -Analyse de stabilité de défauts débouchant en peau interne des calottes.
- [10] CMHMTIC 16-17147 - Calottes de cuve de FA3 – Bilan des contrôles complémentaires de fin de fabrication.
- [11] Evaluation de la conformité de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 – Démarche de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve – CODEP-DEP-2015-043888.
- [12] EPR de Flamanville – Point d'étape sur la démarche de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de cuve - CODEP – DEP – 2016 – 031435
- [13] Note AREVA NP D02-DTMM-F-17-0747 - FA3 - Qualification Technique des Calottes de Cuve

Les références mentionnées ci-dessus portent sur des documents d'AREVA NP. Par apport partiel d'actifs réalisés au 31 décembre 2017, la société Framatome a repris les principales activités d'AREVA NP, notamment les activités d'ingénierie et la fourniture d'ESPN liées au projet FA3. Par conséquent, la société Framatome est venue aux droits et obligations de la société AREVA NP depuis le 1^{er} janvier 2018 concernant l'ensemble des documents attachées aux activités d'ingénierie et à la fourniture d'ESPN liées au projet FA3.

Framatome reprend à son compte et approuve l'ensemble des documents visés ci-dessus au titre de la présente demande.

1- Le dossier de justification de la ténacité suffisante des calottes de cuve

Suite au constat décrit en annexe 1, AREVA NP a engagé en 2015 un programme d'expertise et de justification technique extensif visant à justifier de la ténacité suffisante des calottes de la cuve de Flamanville 3, c'est-à-dire de justifier de l'absence de risque de rupture brutale, quelles que soient les conditions de fonctionnement normales, incidentelles ou accidentelles.

La note de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 est indiquée en référence [4] et reprise en annexe 3.

Cette note de justification s'appuie sur un programme d'essais ambitieux réalisés sur trois calottes ayant été fabriquées dans les mêmes conditions que les calottes de Flamanville 3. Ces calottes sont appelées des calottes « sacrificielles » car elles ont été détruites pour en prélever les éprouvettes d'essais mécaniques. Ce programme a conduit à réaliser 1722 essais mécaniques en 2016 dans des zones ségréguées représentatives de celles présentes dans les calottes de Flamanville 3. Il est présenté en détail dans la note en référence [5].

L'ampleur de ce programme permet d'apporter un volume de résultat de caractérisation de la matière ségréguée très supérieur à ce qui aurait été produit dans le cadre d'une qualification technique avec pièce sacrificielle. C'est une base jugée suffisante pour étayer les conclusions du dossier de justification. Ces essais ont été réalisés dans trois laboratoires accrédités selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 dont un appartenant à AREVA NP. L'ensemble des essais a été suivi par un organisme habilité.

Le fait de ne pas pouvoir réaliser d'essais sur les calottes de Flamanville ayant conduit à devoir valoriser des essais sur trois calottes sacrificielles, la démonstration de la représentativité de ces dernières est essentiel. Cela est détaillé dans la note en référence [6].

La note de justification repose par ailleurs sur une démonstration de l'absence de défaut nocif vis-à-vis du risque de rupture brutale dans les calottes de cuve, laquelle est confirmée par les contrôles réalisés en fabrication et sur les contrôles complémentaires réalisés sur les calottes de la cuve de Flamanville 3 et sur les pièces sacrificielles. Cette note est indiquée en référence [10].

Enfin la note de justification reprend les méthodes, hypothèses et résultats des calculs de rupture brutale afin de comparer les caractéristiques mécaniques requises par les calculs aux caractéristiques observées au travers du programme d'essai et de la transposition qui en est faite aux calottes de Flamanville 3. Ces calculs sont repris dans les notes en référence [7], [8], [9].

La note de justification a été finalisée le 16 décembre 2016, mise à jour en avril 2017 après instruction par les services de l'ASN-DEP ; la conclusion de cette note est reprise ci-dessous qui intègre bien les 4 piliers décrits ci-dessus :

« La notion de ténacité suffisante s'analyse en regard de l'impact de la ségrégation majeure positive, c'est-à-dire d'un taux de carbone localement plus élevée, sur le phénomène de rupture brutale. Ce phénomène apparaît s'il y a conjonction :

- i. La présence d'un défaut nocif (ayant une composante perpendiculaire à la surface du composant)*
- ii. Une ténacité du matériau insuffisante*
- iii. Des chargements mécaniques et/ou thermiques importants*

La démonstration de la ténacité suffisante du matériau dans ce document s'appuie sur :

A. La démonstration de la non existence de défaut nocif en s'appuyant sur :

- la description détaillée du procédé de fabrication et de la performance des moyens de contrôle*
- la démonstration de la non possibilité d'amorcer ou de propager des défauts pendant les 60 ans d'exploitation compte tenu des conditions de fonctionnement vues par les calottes de cuve*
- les contrôles complémentaires de fin de fabrication réalisés*

Ceci, au regard du point i) ci-dessus, élimine une des composantes du risque de rupture brutale.

B. La caractérisation détaillée du matériau en zone ségrégée de trois calottes sacrificielles permettant de mettre en évidence :

- des caractéristiques de ténacité en zone de recette d'un niveau élevé et présentant des marges importantes par rapport aux RTNDT de recette déterminées avec les essais Pellini,
- 98% (601 sur 614) des points de mesure de ténacité, en zone ségrégée, sont couverts par la courbe du code indexée avec la RTNDT de recette, malgré le décalage lié à la concentration en carbone localement plus élevée
- le matériau dans la zone de transition se comporte en zone ségrégée comme un matériau faiblement allié de type 16MND5 et conformément à l'attendu pour une zone ségrégée
- la non remise en cause du caractère prépondérant sur la ténacité de l'effet de la concentration en carbone et de la vitesse de trempe et la mise en évidence d'une corrélation linéaire entre « le décalage des propriétés en zone ségrégée par rapport aux propriétés en zone de recette » et « le taux de carbone »
- le respect des valeurs requises par le RCCM dans le domaine ductile
- Des allongements à rupture constatées à température ambiante supérieurs ou égaux à 20% pour toutes les zones investiguées (tête, 1/4, 1/2 et 3/4 épaisseur).
- Des TNDT locales supérieures à la RTNDT de conception (-20 °C à 1/4 épaisseur zone de recette) au 1/4 et 1/2 épaisseur. Cette évolution de la TNDT locale est principalement liée au durcissement avéré du matériau avec la teneur en carbone impactant la résistance du ligament de l'éprouvette.

Ces résultats caractérisent le matériau des calottes sacrificielles qui se comporte comme un matériau faiblement allié de type 16MND5 pour lequel l'indexation de la courbe du code, englobant les points de ténacité en zone ségrégée, est décalée au plus de 20 °C par rapport à la RTNDT de recette.

C. La démonstration de la transposabilité des résultats du programme d'essais aux calottes de Flamanville 3 en s'appuyant sur :

- La cohérence des paramètres de fabrication : coulée et solidification du lingot, forgeage et emboutissage, positionnement des pièces dans les lingots
- La cohérence des paramètres chimiques et mécaniques en zone de recette
- La cohérence des effets de trempe
- La cohérence des profils de concentration en carbone dans l'épaisseur des pièces sacrificielles
- La cohérence de ces profils avec celui caractérisé dans un bloom dans le cadre d'un programme R&D (MOPPEC)
- La cohérence des mesures de carbone en surface externe et interne

Il est ainsi démontré la représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de la cuve de Flamanville 3.

Ceci, au regard du point ii), permet de caractériser la ténacité dans les zones ségrégées des calottes de cuve de Flamanville et de leur appliquer les conclusions ci-dessus sur le comportement mécanique du matériau et ainsi d'apprécier la suffisance de la ténacité du matériau en zone ségrégée.

D. La vérification enfin que ces caractéristiques de ténacité mesurées sont suffisantes en regard des caractéristiques requises pour résister aux chargements mécaniques et/ou thermiques. Cette vérification se fait :

- En se découplant totalement des conclusions du A en postulant l'existence d'un défaut nocif perpendiculaire à la peau, d'une dimension enveloppe des performances de contrôle en fabrication

- *En montrant que les températures d'indexation mesurées sur les calottes sacrificielles en zones ségréguées (température d'indexation permettant d'envelopper les mesures de ténacité, résultant des essais Pellini et résultant des essais Charpy) une fois transposées à Flamanville avec une pénalité de +25 °C et un effet de vieillissement de +15 °C, restent bien inférieures à la température d'indexation maximale admissible qui résulte des analyses de mécanique à la rupture,*
- *en caractérisant les marges associées aux caractéristiques mécaniques de ténacité mises en évidence au point B. Ces analyses mettent en évidence des marges de typiquement de 50 °C en variation de RTNDT admissible ou de 1,6 et 2 fois les marges réglementaires de l'annexe ZG.*

Ceci, au regard des trois composantes du risque de rupture brutale (i), ii) et iii)), permet d'apporter de manière découpée une démonstration du respect des marges du code et en recouplant l'ensemble des résultats de la démonstration, de mettre en évidence des marges significatives.

Ces éléments sont de nature à justifier la ténacité suffisante des calottes de la cuve de Flamanville 3 et par conséquent leur aptitude au service. »

2 – Dossier traité en lien avec l'exploitant EDF

L'ensemble du programme de travail concrétisant le dossier de justification de la ténacité suffisante des calottes de cuve a été réalisé notamment dans le cadre du contrat qui lie Framatome à EDF pour la fourniture de la chaudière nucléaire de Flamanville 3 en appliquant les règles de surveillance propre à ce contrat. Dans le cadre de la surveillance réalisée au titre de l'arrêté du 7 février 2012 fixant les règles générales relatives aux INB, EDF a surveillé la réalisation des programmes d'essais et revu la documentation technique.

La non rupture de la cuve devant être démontrée dans toutes les situations de fonctionnement, l'exploitant EDF a transmis à Framatome les situations de fonctionnement aux bornes de la chaudière et le fabricant Framatome les a déclinées aux bornes des équipements.

Dans le cadre de l'instruction des calculs de rupture brutale par l'IRSN, les services spécialisés de EDF Septen ont été mobilisés afin d'apporter un support technique concernant les situations de fonctionnement à prendre en considération.

3 - Prise en compte des risques autres que la ségrégation en carbone vis-à-vis de la qualification technique des calottes

Dans le cadre de l'arrêté ESPN, l'exigence de qualification technique est l'exigence qui vise à démontrer la maîtrise des phénomènes d'hétérogénéité de composition chimique des pièces forgées. Le programme d'expertise mis en œuvre dans le cadre de la justification de la ténacité suffisante des calottes de fond de cuve et de couvercle de la cuve FA3 a permis de caractériser l'impact de la présence de macro-ségrégation résiduelle sur les propriétés mécaniques de ces pièces.

Il convient de noter que les analyses réalisées lors de ce programme d'expertise contribuent, au-delà de la caractérisation de la macro-ségrégation, à évaluer les effets d'autres paramètres de fabrication tels que les traitements thermiques de qualité.

Framatome confirme sur ces bases que les effets des autres risques d'hétérogénéités définis par l'analyse de risques associées à ces fabrications sont également correctement caractérisés. Les éléments de démonstration ont été apportés dans la note en référence [13].

Ainsi, la mise à jour des notes de synthèse de qualification technique n'apparaît pas nécessaire, le dossier de justification apportant les éléments de démonstration nécessaires et suffisants.

4 – Bilan des engagements et des réponses aux demandes de l'ASN

L'Autorité de sûreté nucléaire, à la suite des deux premiers GP ESPN concernant les calottes a :

- validé le 14 décembre 2015 le programme de justification proposé par Framatome en y adjoignant 15 demandes additionnelles (« lettre de suite » de la réunion du Groupe Permanent du 30 septembre 2015 – ref [11])
- validé le 26 septembre 2016 les évolutions du programme de justification proposé par AREVA NP en y adjoignant 2 demandes additionnelles (« lettre de suite » de la réunion du Groupe Permanent du 24 Juin 2016 – ref [12])

Les réponses à ces demandes sont détaillées au §5 de la note de justification figurant en annexe 3.

5 – Conclusion sur le fait que les risques sont suffisamment prévenus ou limités

Framatome au travers de la note de justification de la ténacité suffisante des calottes de cuve de FA3 figurant en annexe 3 a démontré l'absence de risque de rupture brutale de la cuve quelles que soient les situations de fonctionnement.

Framatome s'est attaché dans toutes les étapes du dossier à introduire des conservatismes qui ont été confirmés lors du Groupe Permanent du 27 juin 2017 ; conservatisme du défaut (dimension et orientation) pris en considération dans les calculs, conservatisme des transitoires, et conservatisme des règles de transposition des résultats des calottes sacrificielles vers les calottes de Flamanville 3.

Framatome rappelle que la marge vis-à-vis du risque est constitué, des coefficients de sécurité codifiés (RCC-M) pris en compte dans les calculs, des conservatismes décrits ci-avant et enfin de la marge du résultat par rapport au critère tel que décrit dans la conclusion de la note de justification reprise au § 1 de cette annexe.

Le fait d'exclure le risque de rupture brutale des calottes de cuve, permet d'exclure les scénarios d'accident, initiés au niveau des calottes qui pourraient conduire à un relâchement brutal d'énergie et/ou à un relâchement de matière radioactive, permettant ainsi d'exclure des conséquences réelles ou potentielles vis-à-vis de la protection des intérêts mentionnés aux articles L.593-1 et L 557-1 du code de l'environnement, à savoir la sécurité, la santé et la salubrité publiques, ainsi que la protection de la nature et de l'environnement.

Annexe 3

Note de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 :

D02-ARV-01-104-503 B



FA3

Nb total de pages : 108
Nombre d'Annexes : 0

Titre du document :

Justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3

Sujet :

Justification of sufficient toughness for FA3 RPV heads (cover and bottom

Zone réservée pour les tampons électroniques

REV	DATE	ETAT	AUTEUR	VÉRIFICATEUR	ÉMETTEUR	MODIFICATIONS/ OBSERVATIONS
B	2017-04-27	BPE				

Projet: FRA001	Contrat:	Entité Émettrice: FFP	Dept Émetteur:
Nature du document : AE - NOTE D'ETUDE OU DE SYNTHESE		Discipline : A - PRIMARY COMPONENTS	
Work Package:		Système : RCP	
Localisation :			
Repère fonctionnel :	Id. Court:	D02-ARV-01-104-503	
		NUMERO DE DOCUMENT	

Ce document est la propriété de AREVA. Il ne peut être utilisé, reproduit, communiqué ou divulgué sans autorisation écrite préalable de AREVA
Les produits marqués "AL différent de N" sont sujets aux autorisations d'exportation Européenne ou Allemande lors d'une exportation hors de l'Europe. Les produits marqués "ECCN différent de N" sont sujets aux autorisations de ré-exportation Américaine. Avec ou sans marque "AL:N" ou "ECCN:N", une autorisation peut-être nécessaire en fonction de la destination et de l'utilisation de ces produits. La version originale de ce document est stockée électroniquement dans le système de Gestion Electronique de Document (GED). L'état actuel du document peut uniquement être vu dans le système de GED.

ECCN: N

AL: 0E001



RÉVISIONS

IND REV	DATE D'ÉMISSION	PARAGRAPHE	OBJET DE LA RÉVISION
A	2016-12-16		Edition originale
B	Voir Page de garde		

TABLE DES MATIERES

0.	RÉFÉRENCES	8
1.	INTRODUCTION	10
2.	DEMARCHE RETENUE	11
2.1.	Le sujet technique	11
2.2.	Démarche initiale	12
2.3.	Evolution de la démarche début 2016	14
3.	RESULTATS ET ANALYSES	16
3.1.	Typologie et Taille de défaut pris en compte	16
3.1.1.	<i>Défauts inacceptables au sens de la qualité visée et adéquation des moyens de contrôle</i>	16
3.1.2.	<i>Contrôles complémentaires en peau externe</i>	17
3.1.3.	<i>Performance des moyens de contrôle et définition d'un défaut enveloppe</i>	18
3.1.4.	<i>Contrôles de défaut en peau interne</i>	19
3.1.5.	<i>Potentialité de défaut en exploitation</i>	19
3.1.6.	<i>Conclusion</i>	20
3.2.	Caractéristiques mécaniques des calottes sacrificielles	22
3.2.1.	<i>Le programme d'essai</i>	22
3.2.2.	<i>Caractéristiques mécaniques en zone de recette</i>	25
3.2.3.	<i>Caractéristiques des zones ségréguées dans le domaine fragile</i>	27
3.2.4.	<i>Caractéristiques dans le domaine ductile</i>	35
3.2.5.	<i>Conclusion</i>	37
3.3.	Représentativité des calottes sacrificielles pour les calottes de la cuve de Flamanville	38
3.3.1.	<i>Définition des paramètres influents</i>	38
3.3.2.	<i>Positionnement des pièces</i>	39
3.3.3.	<i>Caractérisation des ségrégations dans les pièces sacrificielles</i>	40
3.3.4.	<i>Représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de Flamanville 3</i>	43
3.3.5.	<i>Conclusion</i>	47
3.4.	Comparaison des caractéristiques mécaniques avec les besoins issues des calculs	48
3.4.1.	<i>Hypothèses principales des calculs mécaniques</i>	51
3.4.2.	<i>Résultats de l'analyse rupture brutale sans tenir compte de la ségrégation</i>	54
3.4.3.	<i>Détermination de la température d'indexation maximale admissible issues des études de rupture brutale en peau externe</i>	55
3.4.4.	<i>Détermination de la température d'indexation maximale admissible issues des études de rupture brutale en peau interne</i>	57
3.4.5.	<i>Comparaison des caractéristiques mécaniques mesurées avec la température d'indexation maximale admissible</i>	59

3.4.6.	<i>Appréciation des marges en ténacité en peau externe</i>	63
3.4.7.	<i>Sensibilité à la taille du défaut – défaut conventionnel a = 20 mm</i>	67
3.4.8.	<i>Conservatismes de ces études</i>	69
3.4.9.	<i>Impact sur les autres dommages mécaniques</i>	71
4.	CONTROLE EN SERVICE	72
5.	BILAN DES REPONSES AUX DEMANDES DE L'ASN	74
6.	CONCLUSIONS	83
7.	ANNEXE 1 : DEFAUTS INACCEPTABLES DANS LES CALOTTES ET PERFORMANCE DES CONTROLES	86
7.1.	[REDACTED]	86
7.1.1.	[REDACTED]	86
7.1.2.	[REDACTED]	86
7.1.3.	[REDACTED]	87
7.1.4.	[REDACTED]	89
7.1.5.	[REDACTED]	89
7.1.6.	[REDACTED]	91
7.1.7.	[REDACTED]	93
7.1.8.	[REDACTED]	95
7.1.9.	[REDACTED]	100
7.2.	[REDACTED]	100
7.2.1.	[REDACTED]	100
7.2.2.	[REDACTED]	100
8.	ANNEXE 2 : DOSSIER NNB HPC [18]	102
9.	ANNEXE 3 : EVALUATION DU DECALAGE EN TEMPERATURE PAR COMPARAISON DES COURBES DE RESILIENCE APPROCHE INITIALE PENALISANTE	105
10.	ANNEXE 4 : IMPACT DU VIEILLISSEMENT SUR LA RT_{NDT} DE LA CUVE	107
10.1.	Introduction	107
10.2.	Fragilisation par irradiation	107
10.3.	Vieillissement thermique	107
10.4.	Conclusion	108

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : - synthèse du programme d'essai	22
Tableau 2 : Synthèse des résultats de ténacité dans le domaine de la transition pour les zones de recette	26
Tableau 3 : Décalage sur les caractéristiques de traction entre zones ségréguées et zones de recette.	27
Tableau 4 : Caractérisation des courbes de transition obtenues par essais de flexion par choc	28
Tableau 5 : Caractérisation de la transition en zone ségréguée	28
Tableau 6 : Evaluation de l'impact de la ségrégation sur le domaine de la transition fragile-ductile	29
Tableau 7 : Evaluation des vitesses de refroidissement lors de la trempe des calottes.	32
Tableau 8: Evaluation de l'impact de la teneur en carbone sur la transition fragile-ductile	34
Tableau 9 : Mesures de carbone en surface – outil et procédure affinée	45
Tableau 10 – coefficients d'échange pris en compte	51
Tableau 11 – Coefficient de sécurité du RCCM en fonction de la catégorie	52
Tableau 12 – Bilan des calculs en peau externe des calottes pour une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5\text{ °C}$)	54
Tableau 13 – Bilan des calculs en peau interne des calottes pour une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5\text{ °C}$)	55
Tableau 14 – Situations prépondérantes pour l'analyse d'un défaut débouchant en peau externe des calottes	56
Tableau 15 – RT_{NDT} admissible pour les défauts débouchants en peau externe des calottes	57
Tableau 16 – Situations prépondérantes pour l'analyse d'un défaut débouchant en peau externe des calottes	58
Tableau 17 – RT_{NDT} admissible pour les défauts débouchants en peau interne des calottes	58
Tableau 18: RT_{NDT} de recette pour les calottes sacrificielles et de la cuve de FA3	59
Tableau 19 - Comparaison des températures d'indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes supérieures en surface extérieure	60
Tableau 20 – Comparaison des températures d'indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes inférieures en surface extérieure	61

Tableau 21 –Comparaison des températures d’indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes inférieures et supérieures au $\frac{3}{4}$ épaisseur	62
Tableau 22 –Bilan de l’analyse des défauts débouchants en peau externe des calottes pour une température d’indexation fin de vie T_{env} de +19 °C	64
Tableau 23 –Bilan de l’analyse des défauts débouchants en peau externe des calottes pour une température d’indexation fin de vie T_{env} de +19 °C	68

LISTE DES FIGURES

Figure 1 – Cartographie carbone sur la tranche d’une demi calotte UK sup	12
Figure 2 - identification de la zone macro ségrégée dans l’épaisseur de la pièce - ex/ de la calotte UK sup	23
Figure 3 - Découpe des tranches dans les blocs issus de la macroségrégation positive (ex/ de UK sup)	23
Figure 4 – Localisation de la macroségrégation positive au quart épaisseur dans la calotte supérieure UK sup	24
Figure 5 – plan de prélèvement à quart épaisseur de la calotte UK sup (tranche 2 et tranche 3)	24
Figure 6 : Courbes de transition en zone de recette	26
Figure 7 : Comparaison des essais de ténacité avec la courbe ZG indexée par la RT_{NDT} de recette.	30
Figure 8 : Comparaison des essais de ténacité avec la courbe ZG indexée par la RT_{NDT} de recette pour les éprouvettes dont la teneur en carbone est supérieure ou égale à 0,25%	31
Figure 9 : Evolution des décalages de T_0 , T68J et TCV entre zones ségrégées et zone de recette en fonction de la teneur en carbone.	33
Figure 10 : Ensemble des points finaux obtenus lors des essais de déchirure en zones ségrégées à 50 °C.	36
Figure 11 : Evolution de la teneur en carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Taux de ségrégation	41
Figure 12 : Evolution de la teneur en carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Valeurs absolues	41
Figure 13 : Evolution de la teneur carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Prise en compte des incertitudes	42
Figure 14 : Mesures réalisées par spectrométrie en surface externe des calottes de cuve (2015)	44

Figure 15 : Distribution des points de Mesures de Carbone en surface de la calotte UA inf	45
Figure 16 – Type et localisation des défauts calculés	53
Figure 17 – Evolution de ténacité $K_{cp}(T)$ pour les situations dimensionnantes en peau externe de la calotte supérieure superposé à l'évolution de la ténacité critique $K_{IC}(T)$ indexé sur une T_{env} de +19°C	65
Figure 18 – Evolution de ténacité $K_{cp}(T)$ pour les situations dimensionnantes en peau externe de la calotte supérieure superposé à l'évolution de la ténacité critique $K_{IC}(T)$ indexé sur une T_{env} de +19°C	65
Figure 19 - Ensemble des points de ténacité du programme d'essai en fonction de $T - RT_{NDT}$ recette (de chaque calotte)	67
Figure 20: Calotte UA. Evaluation de la transition de résilience entre zone de recette et $\frac{1}{4}$ épaisseur tête dans l'axe	106

0. RÉFÉRENCES

- [1] Arrêté du 12 décembre 2005 relatif aux équipements sous pression nucléaires, dit « arrêté ESPN ».
- [2] Rapport au Groupe permanent d'experts pour les équipements sous pression nucléaires - Analyse de la démarche proposée par AREVA pour justifier de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 – CODEP-DEP-2015-037-271.
- [3] Evaluation de la conformité de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 – Démarche de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de la cuve – CODEP-DEP-2015-043888.
- [4] FA3 Calottes de cuve - démarche de justification de l'aptitude au service – ARV-DEP-2016-015804.
- [5] EPR de Flamanville – Point d'étape sur la démarche de justification de la ténacité suffisante des calottes du fond et du couvercle de cuve - CODEP – DEP – 2016 – 031435
- [6] CMHMTIC 16-17147 - Calottes de cuve de FA3 – Bilan des contrôles complémentaire de fin de fabrication.
- [7] Note AREVA NP D02-ARV-01-101-167 Synthèse des essais mécaniques du programme sacrificielle Calottes de Cuve EPR™ FA3.
- [8] Note AREVA D02-ARV-01-104-502 Eléments de synthèse relatifs à la transposition des résultats obtenus sur les calottes sacrificielles aux pièces de calottes de cuve FA3.
- [9] Note AREVA NP NEPR-F DC 81 -EPR™ FA3 - Dossier des situations de 2^{ème} catégorie du circuit primaire principal.
- [10] Note AREVA NP NEPR-F DC 82 - EPR™ FA3 - Dossier des situations de 3^{ème} et 4^{ème} catégories du circuit primaire principal.
- [11] Note AREVA NP D02- PR-F-16-0344 EPR™ FA3 – Justification des calottes de cuve – Description thermohydraulique du transitoire d'Ejection De Grappe (45 cm²).
- [12] Note AREVA NP D02-ARV-01-104-034 EPR™ FA3 Calottes de cuve - Note de synthèse des situations de choc chaud pour l'analyse de défauts en peau externe des calottes.
- [13] Note AREVA NP BUCLGN/NCR 3040 EPR™ FA3 - Calottes de cuve -Analyse de stabilité de défauts positionnés au trois quarts de l'épaisseur en partant de la peau externe.
- [14] Note AREVA NP D02-ARV-01-110-535 EPR™ FA3 - Calottes de cuve -Analyse de stabilité de défauts débouchants en peau interne des calottes.
- [15] D02-ARV-01-102-083 - rapport de synthèse des observations fractographiques du programme sacrificiel calottes de cuve EPR FA3.
- [16] D02 – DTIMR-F-16-0424 – Calottes de cuve Flamanville 3 – Inspectabilité en service.
- [17] J. Comon ; J. Delorme ; P. Bastien. Hétérogénéité des gros lingots de forge. Etude de l'influence des impuretés et des éléments d'alliage sur la ségrégation. 6ème Congrès international de la Grosse Forge. Cherry Hill (USA) 1er-6 octobre 1972.
- [18] Extrait du dossier NNB HPC-GEN086-AU-RCP-REP-000006 version 2.0 (06/05/2014) «Capability statement ».
- [19] Courrier ARV-DEP-00354 FA3 : Calottes de cuve - Projet rapport GP ESPN - Engagements AREVA et compléments de réponse

- [20] D309516018651 – Impact potentiel d'un mécanisme de vieillissement en température sur le comportement d'une zone de ségrégation majeure positive des calottes de cuve de Flamanville 3
- [21] PTCF 16 0692 - Bilan des démarches expérimentales engagées pour consolider la détermination des incertitudes de mesures propres aux techniques SEO (Spectrométrie par Emission Optique) et CIR (Combustion Infra Rouge) pour l'analyse de la teneur en carbone d'aciers faiblement alliés.
- [22] D02-ARV-01-103-999 EPRTM FA3 Cuve - Ségrégation des calottes inférieure et supérieure - Bilan et appréciation des marges mécaniques
- [23] CODEP-DEP-2016-040564 – contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires (ESPN) : inspection relative à la mise en œuvre des opérations de fabrication et de contrôle d'un ESPN
- [24] D02-PEEM-F-15-0763 - FA3 - Programme d'essais pour la justification des calottes de cuve - Comparaison des normes d'essais applicables
- [25] Courrier ARV-DEP-00718 - FA3 : Calottes cuve - Réponse au point GEN7 du JPO – Justification des marges
- [26] Courrier ARV-DEP-00714 – FA3 : Calottes cuve – Performance des CND DSR-DIDR

1. INTRODUCTION

Dans le cadre de l'évaluation de la conformité à l'arrêté ESPN [1] de la cuve destinée à l'EPR de FLA3, AREVA a mis en évidence fin 2014, pour les calottes de la cuve, des résultats de résilience inférieurs à la valeur requise par cet arrêté (60 J à 0°C requis en tout point, en valeurs individuelles).

L'instruction a permis de mettre en évidence une ségrégation majeure positive résiduelle de carbone. AREVA a proposé une méthode de justification basée sur un programme expérimental sur des calottes sacrificielles et des analyses mécaniques de tenue à la rupture brutale. Cette méthode et ce programme ont fait l'objet de deux réunions de Groupes Permanents (GP ESPN), le 30 septembre 2015 et le 24 juin 2016, et de deux lettres de suite de la part de l'ASN le 14 décembre 2015 et le 26 septembre 2016.

L'objet de ce document est de synthétiser les résultats et les conclusions du programme d'essai, les analyses associées permettant d'apporter les éléments de justification de la ténacité suffisante des calottes de la cuve de Flamanville 3 et ainsi de leur aptitude au service.

2. DEMARCHE RETENUE

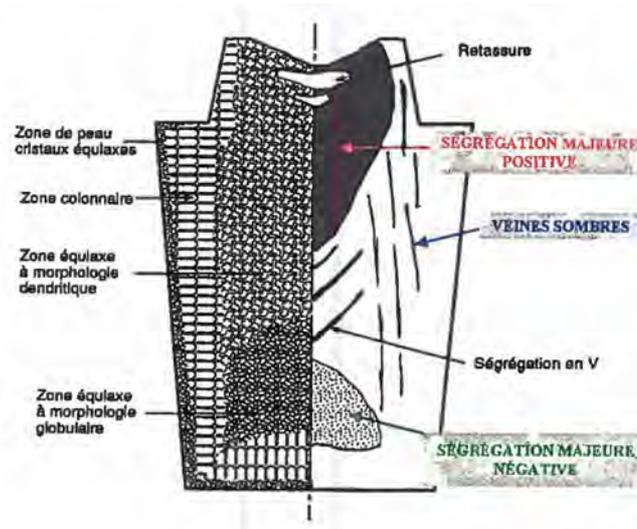
2.1. Le sujet technique

Certaines pièces sont fabriquées en utilisant des lingots conventionnels de grande taille qui sont ensuite forgés et usinés pour réaliser les pièces de forges utilisées dans la fabrication des équipements du circuit primaire tels les Générateurs de Vapeur, la cuve et le pressuriseur. Ce processus de fabrication est de nature à pouvoir amener des variations de la composition du matériau dans le volume.

En effet, après coulée et solidification de l'acier, les pièces de grandes dimensions peuvent présenter des variations du point de vue de la composition chimique et des propriétés mécaniques (voir figure ci-dessous). Elles comportent des hétérogénéités macroscopiques correspondant à la ségrégation majeure du carbone, essentiellement, et des autres éléments d'alliage, dans une bien moindre mesure.

Ainsi, d'une manière générale dans ce type de lingot, on trouve en pied de lingot une ségrégation majeure négative (concentration plus faible que la valeur moyenne de la coulée). En remontant du pied vers la tête du lingot, on trouve une évolution de la composition, allant jusqu'à une ségrégation majeure positive en tête de lingot (concentration plus élevée que la valeur moyenne de coulée). Ainsi la zone issue du pied du lingot peut présenter des propriétés mécaniques en traction moins élevées liées à la ségrégation majeure négative du carbone. La zone issue de la partie tête du lingot peut voir sa ténacité affectée par la ségrégation majeure positive (en particulier en carbone).

Aux ségrégations majeures, s'ajoutent des ségrégations locales, dont la présence est systématique sur les très gros lingots en acier faiblement allié au manganèse et au nickel, appelées veines sombres.



Le processus de forgeage qui suit la constitution du lingot ainsi que le programme d'usinage peut éliminer tout ou partie des zones dans lesquelles on a une ségrégation de carbone, qu'elle soit positive ou négative.

Les zones à ségrégation de carbone positive auront tendance à avoir des propriétés de ténacité plus faibles rendant le matériau plus « fragile » au sens des études de rupture brutale. Cet effet sur la ténacité est mesuré industriellement par la mesure de la résilience.

Un second effet potentiel des zones à ségrégation de carbone positive est le potentiel impact du taux de carbone sur la soudabilité des matériaux. L'augmentation du taux de carbone peut conduire à une sensibilité plus importante à la fissuration à froid en zone affectée thermiquement (ZAT) et doit être pris en compte.

Le fait de ne pas avoir de zone à souder en zone de ségrégation de carbone positive permet d'éviter les phénomènes de fissuration à froid en ZAT (Zone Affecté Thermiquement).

Les calottes supérieures et inférieures de la cuve de Flamanville 3 ont été fabriquées sur la base de lingots conventionnels coulés respectivement en 2006 et 2007. Dans le cadre de la qualification technique de ces calottes, réalisée conformément à l'arrêté ESPN réf [1], il a été mis en évidence des valeurs de résiliences inférieures au critère fixé par le point 4 de l'annexe 1 de l'arrêté et des concentrations en carbone caractéristiques d'une ségrégation majeure positive.

Le processus de forgeage des calottes conduit à positionner en partie externe des calottes, la partie macro ségrégée avec un excédent de carbone, comme le montre la Figure 1 ci-dessous représentant les mesures de carbone dans l'épaisseur d'une calotte sacrificielle issue du projet UK.

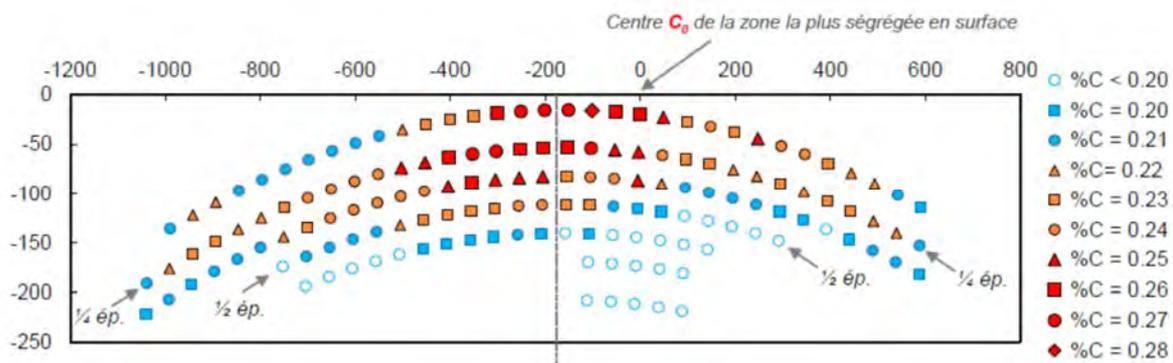


Figure 1 – Cartographie carbone sur la tranche d'une demi calotte UK sup

2.2. Démarche initiale

AREVA avait proposé une démarche destinée à justifier la ténacité suffisante du matériau de ces composants dans les zones macro ségrégées, soit principalement centrées sur la moitié externe de l'épaisseur des calottes.

Comme indiqué ci-dessus, les zones à ségrégation de carbone positive auront tendance à avoir des propriétés de ténacités plus faibles rendant le matériau plus « fragile » au sens des études de rupture brutale. Le risque de rupture brutale existe si il y a conjonction de :

- i. La présence d'un défaut nocif (ayant une composante perpendiculaire à la surface du composant),
- ii. Une ténacité du matériau insuffisante,
- iii. Des chargements mécaniques et/ou thermiques importants.

Ainsi, la structure du dossier de justification proposé par Areva avait été structurée en quatre parties :

- Une première partie permettant de préciser les types et tailles de défaut et ainsi de caractériser le point i),
- Une seconde partie synthétisant les résultats du programme d'essais sur des calottes sacrificielles et permettant de caractériser les propriétés mécaniques dans les zones ségréguées, en particulier la ténacité du matériau.

Deux calottes sacrificielles avaient été retenues, une calotte supérieure représentative du couvercle de Flamanville 3, coulée et forgée initialement pour le contrat Hinkley Point (appelé UK sup dans la suite) et une calotte inférieure représentative du fond de cuve Flamanville 3, coulée et forgée initialement pour un contrat aux Etats Unis (appelée UA inf dans la suite).

Parmi ces essais figuraient également des essais de résilience à mi épaisseur sur une carotte prélevée au centre d'une calotte supérieure représentative du couvercle de cuve Flamanville 3, coulée et forgée initialement pour un contrat aux Etats Unis (appelée UA sup dans la suite).

- Une troisième partie, synthétisant les éléments permettant de justifier la représentativité des calottes sacrificielles, vis-à-vis des calottes de la cuve et du couvercle de Flamanville 3 et ainsi la transposabilité des résultats du programme d'essai aux deux calottes de la cuve de Flamanville 3.

La représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de Flamanville 3 s'appuyait sur :

- La cohérence des paramètres chimiques,
- Le fait qu'à lingot identique, l'étendue de la ségrégation ne dépend que de la gamme de forgeage et de la gamme d'usinage,
- Le caractère identique des gammes de fabrication,
- Le positionnement relatif des pièces,
- La similitude des cartographies de teneurs en carbone en surfaces externes et internes.

Cette deuxième et cette troisième partie permettant de caractériser le point ii)

- Enfin, une dernière partie calcul permettant de définir les caractéristiques mécaniques nécessaires pour démontrer l'aptitude au service des calottes sur la base des chargements mécaniques et/ou thermique importants et un défaut enveloppe (issus de i)), de vérifier que les caractéristiques mécaniques issues de ii) sont supérieures à celles-ci.

La proposition considérait en première approche :

- les situations de chocs chauds pressurisés, identifiées comme pénalisantes pour la sollicitation d'un défaut présent dans la moitié externe du composant. Il était toutefois indiqué que si l'impact des ségrégations devait dépasser la mi-épaisseur, des compléments devraient être apportés,
- les situations d'épreuves hydrauliques.

Cette proposition a fait l'objet de la part de l'ASN/DEP et de l'IRSN, d'une instruction formalisée par le rapport réf [2]. Ce dossier a fait l'objet d'un examen par le Groupe Permanent ESPN le 30 septembre 2015 pour ce qui concerne les points suivants :

- L'acceptabilité, sur le principe, d'une démarche visant à justifier du caractère suffisant de la ténacité des calottes de fond et du couvercle de la cuve de l'EPR de Flamanville 3,
- La notion de la ténacité suffisante du matériau proposée par AREVA NP et sa méthode de détermination,
- La méthode de détermination de la ténacité minimale du matériau qui repose notamment sur un programme d'essai, en particulier sur la transposabilité aux calottes de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 des résultats obtenus sur d'autres calottes,
- La démarche de comparaison de la ténacité minimale du matériau et de la ténacité suffisante, notamment les critères associés.

A la suite de la séance, l'ASN a publié la lettre de suite réf [3], dans laquelle elle acceptait, sous réserve de la réponse à quinze demandes, la démarche proposée par AREVA et en particulier la considération d'un programme expérimental réalisé sur deux calottes sacrificielles.

2.3. Evolution de la démarche début 2016

Suite aux premières mesures de carbone à l'intérieur des deux premières pièces sacrificielles, ainsi que les mesures de résilience à mi épaisseur de la calotte supérieure UA, il a été mis en évidence que :

- Malgré la décroissance du taux de carbone au travers de l'épaisseur des calottes, les niveaux de concentration en carbone obtenu à $\frac{1}{2}$ épaisseur des calottes pouvaient rester suffisants pour conduire à des niveaux de résiliences inférieurs au critère fixé par le point 4 de l'annexe 1 de l'arrêté,
- Une certaine variabilité des niveaux de carbone entre les calottes bien qu'elles aient été fabriquées avec la même gamme de forgeage et d'usinage,
- Les incertitudes des moyens de mesure du taux de carbone devaient être précisées car elles pouvaient avoir une influence sur les analyses du dossier.

Suite à ces constats, AREVA a proposé :

- des compléments et des adaptations de la méthode de justification de la représentativité des calottes sacrificielles,
- l'ajout d'une 3^{ème} calotte sacrificielle au programme d'essais plus ségréguée que les deux calottes initialement prévues (une calotte supérieure, coulée et forgée initialement pour un contrat aux Etats Unis),
- l'ajout d'essais à $\frac{3}{4}$ épaisseur afin de caractériser la matière dans la moitié interne de l'épaisseur des calottes,
- un programme de caractérisation des incertitudes de mesures des deux moyens de mesures Carbone utilisés sur le programme : SEO pour Spectrométrie par Emission Optique à source étincelle, et une seconde destructive de laboratoire dite CIR pour Combustion Infra Rouge.
- Un programme de remesure, avec le même outil et la même procédure optimisée, du taux de carbone en surface des calottes sacrificielles et des calottes de Flamanville 3,
- La mesure en peau interne du carbone dans les calottes sacrificielles,
- L'extension du dossier calculs aux chocs froids pressurisés, situations identifiées comme pénalisantes pour la sollicitation d'un défaut présent dans la moitié interne du composant.

Ces propositions, ainsi que les premiers résultats, ont été présentés au GP ESPN du 24 juin, lequel a précisé, ne pas avoir de commentaires sur l'ajout d'une 3^{ème} calotte, ni sur les propositions d'AREVA, visant à étayer le dossier relatif à la représentativité des calottes sacrificielles. Le Groupe Permanent ESPN a par contre recommandé, dans le courrier [5], d'étendre les calculs chocs froids à des défauts en peau interne sous le revêtement, de réaliser des contrôles de type fabrication de la présence de DSR sur le fond intérieur de la cuve de Flamanville 3, et ajouté une recommandation (voir § 5).

3. RESULTATS ET ANALYSES

Ce paragraphe reprend les quatre parties de la démonstration présentées §2.2 à savoir :

- Les types et tailles de défauts à caractériser,
- Les résultats du programme d'essais mécanique sur calottes sacrificielles,
- La représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de FA3,
- L'analyse mécanique et l'évaluation des marges.

3.1. Typologie et Taille de défaut pris en compte

Pour justifier la taille du défaut pris en compte dans le dossier d'analyse mécanique objet du §3.4, l'approche retenue consiste à :

- Définir les défauts susceptibles d'exister dans les calottes en sortie d'usine. Une première partie consiste en la réalisation de la méthode dite M2 visant à démontrer la capacité des moyens de contrôle mis en œuvre en fabrication à détecter des défauts de fabrication spécifiés comme inacceptable au titre de la visée qualité,
- Décrire les contrôles complémentaires réalisés sur les calottes dans le cadre de ce dossier de justification,
- Décrire les performances des moyens de contrôle et ainsi définir les dimensions d'un défaut enveloppe,
- Vérifier que les conditions de fonctionnement sur 60 ans ne conduisent pas à amorcer ou propager un défaut.

3.1.1. Défauts inacceptables au sens de la qualité visée et adéquation des moyens de contrôle

L'Annexe 1 (voir paragraphe 7) présente la démarche retenue pour spécifier les défauts inacceptables et vérifier que les contrôles non destructifs mis en œuvre au cours de la fabrication des calottes de cuve sont suffisants pour les détecter. Cette démarche se déroule en 5 étapes :

- Etape 1 : identification des défauts potentiels qui peuvent être générés par les procédés de fabrication mis en œuvre ;
- Etape 2 : identification des parades qui sont mises en œuvre pour supprimer l'apparition des défauts potentiels qui sont identifiés à l'étape 1 ; ces parades peuvent s'appuyer sur les connaissances industrielles et le retour d'expérience des fabrications antérieures. A ce stade les contrôles non destructifs ne sont pas présentés comme des parades ;
- Etape 3 : définition des défauts spécifiés comme inacceptables au sens de la qualité, à savoir ceux pouvant apparaître compte tenu des parades mises en place à l'étape 2, avec leur critères d'acceptabilité et les justifications associées. Les défauts sont identifiés quantitativement et qualitativement ;
- Etape 4 : vérification que les contrôles effectivement réalisés en fabrication sont bien capables de détecter les défauts inacceptables identifiés à l'étape 3, avec les justifications techniques associées ;
- Etape 5 : si la vérification de l'étape 4 avec les justifications associées n'apportent pas toutes les garanties (performances insuffisantes ou zones non contrôlées), réalisation de contrôles complémentaires ou, si ce n'est pas possible, identification et traitement dans la notice des défauts inacceptables susceptibles de subsister.

La démonstration présentée en annexe 1 conduit aux conclusions suivantes :

- Les Examens Non Destructifs (END) mis en œuvre sur les calottes de Flamanville 3 au cours de leur fabrication selon RCC-M sont suffisants pour détecter l'ensemble des défauts inacceptables d'un point de vue qualité.
- Les défauts inacceptables identifiés dans la démarche sont parallèles à la surface de la pièce, on utilisera dans la suite du document le terme parallèle aux peaux. En d'autres termes, à l'étape 3 de la méthodologie, les caractéristiques propres à la gamme de fabrication, et en particulier le très fort taux de corroyage, conduisent à ne pas pouvoir générer de défaut présentant une composante perpendiculaire aux peaux, les potentiels défauts existants avant emboutissage de la pièce sont « écrasés » par le processus de fabrication.

3.1.2. Contrôles complémentaires en peau externe

Au cours du GP ESPN du 30 septembre 2015, les experts ont considéré que les contrôles par ressuage réalisés par AREVA sur la cuve de Flamanville 3 ne permettent pas de s'assurer de l'absence de petits défauts débouchant, désorientés, éventuellement remplis d'oxyde et pouvant présenter une surface lisse. Ce type de défaut n'est pas identifié dans la démarche défaut inacceptable car, pour AREVA, les usinages réalisés sur la pièce conduisent à rendre impossible la présence, sur la pièce finie, de ce type de défaut.

Néanmoins, pour répondre à la demande 1 de la lettre de suite du GP ESPN du 30 septembre 2015 (ref [3]), Areva a réalisé des contrôles complémentaires. La synthèse de ces contrôles est présentée en ref [5], les conclusions en sont reprises ci-dessous pour le couvercle et le fond de cuve de Flamanville 3 :

- ressuage du fond de cuve de Flamanville 3, réalisé après l'opération de meulage visant à éliminer les points de contacts liés à la spectrométrie portative par étincelage,
- magnétoscopie en zone périphérique du couvercle FA3 qui est exempte d'adaptateurs.

Par ailleurs, dans le cadre de la fabrication d'une calotte de couvercle et d'une calotte de fond de cuve pour un contrat EPR aux Etats-Unis, Areva avait réalisé des contrôles magnétoscopiques comme requis par le référentiel ASME. Ces calottes UA inf et UA sup font l'objet d'une démonstration de leur représentativité au § 3.3.

Enfin, conformément aux engagements pris, Areva a répété un contrôle par magnétoscopie et un contrôle par ressuage long sur la calotte UA sup, laquelle a subi une épreuve (avec le corps de cuve de Flamanville 3) depuis le précédent contrôle magnétoscopique.

Les rapports de contrôle associés à ces engagements sont repris en ref [5] et ne font état d'aucune non-conformité. Ces éléments permettent de montrer que les défauts redoutés ne sont pas générés ou sont éliminés par le procédé de fabrication mis en œuvre.

Néanmoins et pour répondre complètement à la demande 1 de l'ASN pour la calotte de fond de cuve de Flamanville 3, AREVA a mis en œuvre un contrôle complémentaire sur le fond de cuve FA3 afin de garantir l'absence de « défauts débouchants de faibles dimensions, désorientés, éventuellement remplis d'oxydes et pouvant présenter une surface lisse ».

La mise en œuvre d'un contrôle par magnétoscopie n'étant pas appropriée pour cette problématique du fait du travail en position plafond, AREVA a proposé la réalisation d'un contrôle par thermographie (Caméra Photothermique Active – CPA). Les raisons de ce choix et la démarche proposée pour justifier des performances de la méthode retenue sont rappelés en ref [5]. AREVA a produit un dossier de justification technique permettant de garantir les performances de la méthode dans le cadre de cette application.

La documentation produite a été transmise à l'organisme APAVE, qui s'est prononcé sur le non-impact de l'opération et a été présent au démarrage de l'inspection, puis au long de l'intervention selon leur programme de suivi.

L'ensemble de la zone ségréguée de la calotte de fond de cuve de Flamanville 3 a été inspectée. Le rapport de fin d'intervention conclut à l'absence d'indication de type redouté. Il met en évidence la présence de 6 indications, de type choc ou rayure qui ne sont donc pas reliés au processus de fabrication. Il a été confirmé que toutes ces indications correspondaient à des indications acceptables selon les critères des contrôles visuels applicables, selon la réglementation, aux équipements N1 de Flamanville 3.

Par ailleurs, début 2017, un complément de justification technique a été réalisé. Il a consisté à fabriquer des maquettes avec défauts remplis d'oxyde en appliquant une méthode de compaction isostatique à chaud. Sur les quatre défauts ainsi implantés dans les maquettes, aucun n'a été détecté par ressuage, 2 sur 4 ont été détectés par ressuage long et 4 sur 4 ont été détectés par contrôle magnétoscopique et par caméra photothermique active, ce complément permet de démontrer sans ambiguïté la pertinence du moyen de contrôle CPA pour détecter les défauts recherchés.

Ainsi il peut être conclu que les calottes de Flamanville 3 ne présentent pas de petits défauts débouchants, désorientés, éventuellement remplis d'oxyde et pouvant présenter une surface lisse. Les conclusions du paragraphe 3.1.1 ci-dessus restent donc applicables.

3.1.3. Performance des moyens de contrôle et définition d'un défaut enveloppe

Les résultats d'études présentés précédemment permettent de conclure que les procédés de fabrication mis en œuvre ne peuvent générer de défauts avec une orientation perpendiculaire aux peaux.

Néanmoins, dans le cadre de l'étude réalisée ici, les performances du contrôle par ultrasons tels que requis par le référentiel technique ont fait l'objet d'une analyse afin d'évaluer leur performance au regard de la détection d'un défaut de type plan non débouchant qui serait orienté perpendiculairement aux peaux (contrôle volumique). Les détails sont présentés en Annexe 2, une synthèse des résultats est reprise ici.

De façon conservative, pour les défauts plans enfouis perpendiculaires aux peaux, et ce quelle que soit leur position dans l'épaisseur, les dimensions garantissant la détectabilité sont une hauteur de 10 mm et une longueur de 20 mm. A noter que par ailleurs, des résultats de simulation ont montré qu'un défaut plan de hauteur minimale de 5 mm est notable pour une distance entre la peau externe et le défaut n'excédant pas 20 mm (effet de coin toujours existant).

Ces informations concernent des défauts « rugueux », la situation étant différente pour des défauts du même type mais « lisses » : les conclusions restent les mêmes tant que la distance entre la peau externe et le défaut n'excède pas 20 mm, au-delà la détection ne peut plus être garantie comme indiqué en référence [2].

En conclusion, sur la base de ces éléments, la donnée d'entrée à considérer pour les analyses mécaniques est le postulat d'un défaut plan perpendiculaire à la peau de hauteur 10mm et longueur 20mm.

3.1.4. Contrôles de défaut en peau interne

Comme rappelé au §2.1 un second effet potentiel des zones à ségrégation de carbone positive est le potentiel impact du taux de carbone sur la soudabilité des matériaux. L'augmentation du taux de carbone peut conduire à une sensibilité plus importante à la fissuration à froid en zone affectée thermiquement (ZAT) qui doit être pris en compte.

Les précautions prises à la conception, et traduite dans les gammes de forgeage, visent à éloigner la ségrégation positive de la peau interne des calottes afin d'éviter ce phénomène lors des opérations de soudage du revêtement.

Pour se prémunir de l'apparition de défaut type Fissuration à Froid (FAF) les revêtements ont été réalisés en appliquant la méthode dite du « tout à chaud » imposées dans les fiches de modes opératoire de soudage et reprises dans les gammes de fabrication pour garantir l'élimination de l'hydrogène résiduel, soit :

- préchauffage entre 150 et 180 °C
- post chauffage entre 250 et 400 °C
- Interdiction de revenir à l'ambiante en cours de revêtement avant de réaliser un post chauffage.

Pour se prémunir de l'apparition de défaut type Décohésion Inter granulaire Due Réchauffage (DIDR) les revêtements ont été réalisés en respectant les impositions, de recouvrement et/ou chevauchement entre passes et/ou couches, spécifiées dans les fiches de modes opératoire de soudage et reprises dans les gammes de fabrication. Ces mesures ayant pour finalité de supprimer les zones à gros grains en ZAT sous revêtement en garantissant une régénération de toute la ZAT de la couche précédente par la couche suivante

Par ailleurs, les essais réalisés à $\frac{3}{4}$ épaisseur depuis la peau externe (cf § 3.2.3), les mesures de carbone dans l'épaisseur, ainsi que les mesures carbone réalisées en peau interne montrent que le taux de ségrégation décroît rapidement dans la moitié interne de l'épaisseur et permettent de se prémunir du risque de fissuration à froid.

Néanmoins, au titre de la défense en profondeur, la réalisation d'un contrôle US d'absence de défaut sous revêtement apparaît recommandée. Ce contrôle a été réalisé pour le couvercle de la cuve de Flamanville 3 au cours de la fabrication de ce composant, le procès-verbal de ce contrôle est repris en réf [5]. Il ne met en évidence aucun défaut notable.

Pour le fond de cuve, conformément à la demande n°2 de la lettre de suite du GP ESPN du 24 juin (réf [5]) et à la proposition faite par Areva, un contrôle a été réalisé sur site au mois de décembre. Il ne met en évidence aucun défaut notable.

3.1.5. Potentialité de défaut en exploitation

En exploitation, les conditions de fonctionnement peuvent conduire soit à amorcer, ou en d'autres termes à créer des défauts, soit à propager, c'est-à-dire à agrandir, des défauts de petite taille inférieure à la performance des moyens de contrôle mis en œuvre en fabrication donc jugés comme acceptable en sortie usine.

L'amorçage peut apparaître à la suite de deux phénomènes, la fatigue ou la corrosion.

La fatigue du matériau est liée aux sollicitations cycliques que subit le matériau. On entend ici par sollicitations, des variations significatives de déformation ou de contrainte, liées aux variations de pression et températures lors du fonctionnement normal de la chaudière. Ces sollicitations cycliques peuvent créer un endommagement puis une fissure en surface.

Pour les calottes, le risque d'amorçage en fatigue est évalué dans le DAC au travers du facteur d'usage en fatigue. Pour les calottes inférieure et supérieure, le facteur d'usage enveloppe est obtenu au coin de l'alésage du tube central et vaut $F_{u_{max}} = 0.02$. Compte tenu de cette très faible valeur, aucun amorçage en fatigue n'est redouté.

La corrosion est un processus de dégradation chimique en surface lors d'une exposition à l'environnement.

Pour les calottes de cuve côté externe, qui sont calorifugées, un seul mécanisme de corrosion est envisageable, la corrosion généralisée. En effet, la peau externe des calottes est uniquement exposée à l'air du bâtiment réacteur, qui est en atmosphère contrôlée, exempte de polluants. De plus, la température en fonctionnement de la calotte en peau externe est suffisamment élevée pour empêcher la condensation en surface de l'acier.

Cette corrosion est très faible puisque la perte métallique enveloppe sur la durée de vie de la tranche est estimée à moins de 100 μm pour une classe de corrosivité C1 correspondant à l'atmosphère dans le bâtiment réacteur (cf. normes ISO 9223 et ISO 9224 de 2012).

Concernant les autres types de dégradation :

- Les phénomènes de corrosion sous calorifuge sont exclus du fait de la mise en propreté des équipements qui garantissent l'absence d'espèces nocives au contact du métal.
- la corrosion localisée (piqûration, formation de crevasse) est exclue du fait de l'absence en service d'espèces susceptibles d'initier de tels phénomènes,
- la corrosion sous contrainte est exclue du fait de la non-exposition à un fluide liquide, couplée à l'absence de sollicitation côté externe des calottes.

Les surfaces internes en acier au carbone des calottes, étant revêtues d'alliage inoxydable (acier inoxydable austénitique ou alliage base nickel), aucune corrosion n'est attendue. En particulier ces matériaux en contact ayant des potentiels de corrosion voisins, la corrosion galvanique n'est pas envisageable.

Ainsi aucun amorçage n'est redouté du fait de la corrosion.

Par ailleurs, vis-à-vis de la propagation, l'analyse de la possibilité d'amorçage en fatigue de tout défaut en peau externe de hauteur 10 mm (cf. §3.4.1) conduit à un facteur d'amorçage $F_a = 0$ à l'exception du coin d'alésage central (défaut D11, cf. §3.4.1). La propagation suivant cet amorçage reste cependant très faible (de l'ordre de 0,8 mm sur 60 ans).

Ainsi, il n'est pas redouté de phénomène qui conduirait à propager en exploitation, un petit défaut qui serait passé sous les performances des moyens de contrôle en fabrication.

3.1.6. Conclusion

- En ce qui concerne les défauts en peau externe ou dans l'épaisseur des calottes :
 - Les calottes de cuve de par leur processus de fabrication et le taux de corroyage associé ne présentent pas, en sortie usine, de défaut nocif perpendiculaire aux peaux.
 - En exploitation, il n'existe pas de phénomène pour les calottes susceptible de conduire à l'apparition d'un défaut nocif.

Les contrôles complémentaires en peau externe ont par ailleurs permis de confirmer l'absence de défaut de surface ou de sub surface de type petits défauts débouchant, désorientés, éventuellement remplis d'oxyde et pouvant présenter une surface lisse.

⇒ Dans la suite du dossier on postulera de manière conservative et découplée des conclusions de ce paragraphe, un défaut perpendiculaire à la peau dans les analyses mécaniques. Ce choix réalisé pour les calculs constitue un conservatisme majeur (cf. §3.4.8.2).

- La performance des moyens de contrôle permet de garantir qu'un défaut perpendiculaire aux peaux de 10 x 20 mm aurait certainement été détecté au cours de la fabrication
- En exploitation les effets de corrosion, de fatigue ou de propagation ne remettent pas en cause cette conclusion

➤ En ce qui concerne les défauts sous revêtement :

Les essais réalisés à $\frac{3}{4}$ épaisseur depuis la peau externe (cf §3.2.3), les mesures de carbone dans l'épaisseur, ainsi que les mesures carbone réalisées en peau interne montrent que le taux de ségrégation décroît rapidement dans la moitié interne de l'épaisseur et permettent de se prémunir du risque de fissuration à froid.

Le contrôle réalisé en usine sur le couvercle de cuve et sur le fond de cuve fin 2016 ont permis de le confirmer.

3.2. Caractéristiques mécaniques des calottes sacrificielles

La note en ref [7] présentent la démarche, l'ensemble des résultats d'essai et les analyses associées sur les zones de recette des calottes de cuve de Flamanville 3 et des calottes sacrificielles ainsi que les résultats d'essai dans les zones ségréguées des trois calottes sacrificielles UK sup, UA inf et UA sup. Le paragraphe qui suit en reprend les principales conclusions, les figures et tableaux présentés en sont également issus.

3.2.1. Le programme d'essai

Les essais, à l'exception des essais Pellini, ont été réparties sur trois laboratoires tous accrédités ISO 17025. Le Tableau 1 ci-après reprend la liste des essais et leur répartition par laboratoire.

Tests	Tempé Rature	FA3 INF	FA3 SUP	UK SUP		UA INF				UA SUP				TOTAL Par type d'essai	
		Recette	Recette	Recette	Seg. 1/4 ép.	Seg. 1/2 ép.	Recette	Seg. 1/4 ép.	Seg. 1/2 ép.	Seg. 3/4 ép.	Recette	Seg. 1/4 ép.	Seg. 1/2 ép.		Seg. 3/4 ép.
Charpy (transition)	Variable (dont 0°C)	18	18	18	72	52	18	36	36	36	18	36	36	36	430
Charpy (RTNDT)	Fonction de TNDT	-	-	-	2 x 12	2 x 12	-	12	12	12	-	2 x 12	2 x 12	12	144
CT25	50°C & 330°C	6	6	6	12	8	6	9	9	9	6	10	10	10	107
CT12.5	variable	40	40	48	144	84	38	72	72	48	20	74	72	48	800
Traction (interprétation CT25)	50°C & 330°C	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	136+9 en peau
Traction	Ambiante	/	/	/	3	3	/	3	3	3	/	3	3	3	
Traction (interprétation CT12.5)	variable	6	6	6	14	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
PELLINI	variable	-	-	-	2 x 8	2 x 8	-	8	8	8	-	2 x 8	2 x 8	8	96
Total par zone (hors analyses chimiques)		72	72	80	287	195	70	148	148	124	52	171	169	125	1722
Nombre d'analyses chimiques		18	18	74	286	193	19	143	147	122	17	167	169	121	1503

AREVA St Marcel	AREVA Erlangen	SCK-CEN (Mol)	AMEC
--------------------	-------------------	------------------	------

Tableau 1 : - synthèse du programme d'essai

Les essais Pellini ont été réalisés à l'usine Areva de St Marcel.

Les essais de ténacité ont été menés conformément à la procédure ASTM E1921-13 avec des éprouvettes CT d'épaisseur 12.5.

La sélection des zones les plus ségréguées dans les calottes sacrificielles a suivi le même processus :

- Cartographie carbone de surface par méthodologie SEO (cf §3.3.3.1) afin de définir un axe de découpe,

- Cartographie carbone et macrographie sur la coupe d'une demi-calotte afin de localiser la ségrégation.

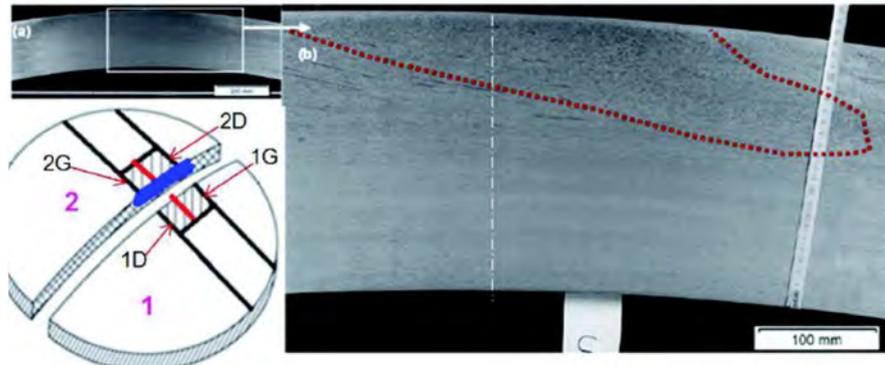


Figure 2 - identification de la zone macro ségrégée dans l'épaisseur de la pièce - ex/ de la calotte UK sup

- Prélèvement de 4 blocs de 400 x 400 mm dans la zone ségrégée (2G, 2D, 1G, 1D ci-dessus),
- Découpe de chacun des quatre blocs en tranches au 1/4 et à la 1/2 épaisseur. Pour UA sup et UA inf, le 3/4 épaisseur a également été analysé.

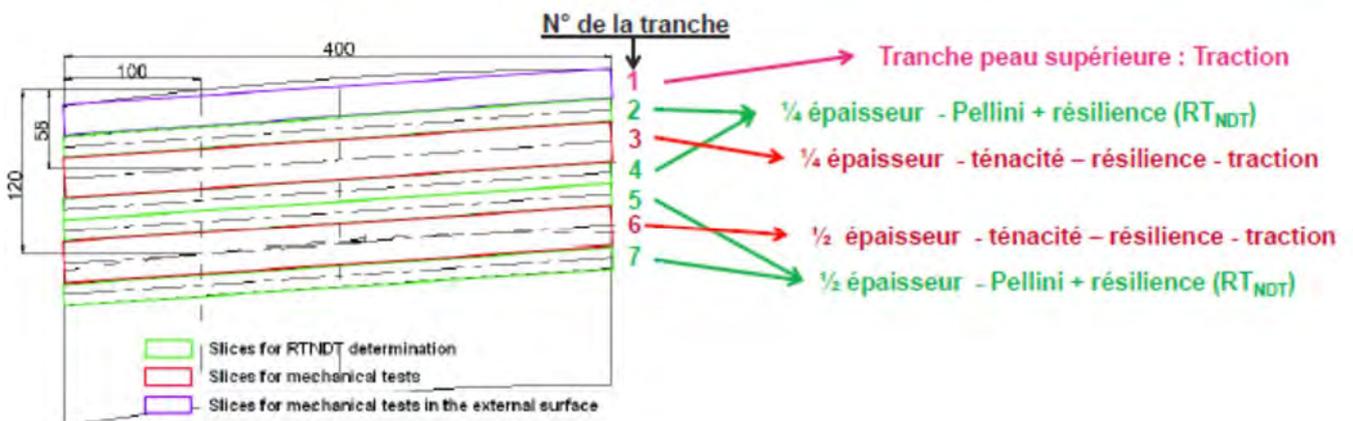


Figure 3 - Découpe des tranches dans les blocs issus de la macroségrégation positive (ex/ de UK sup)

- Les tranches font ensuite l'objet d'une cartographie carbone par une méthode de mesure par combustion de copeau (CIR) (cf § 3.3.3.1)

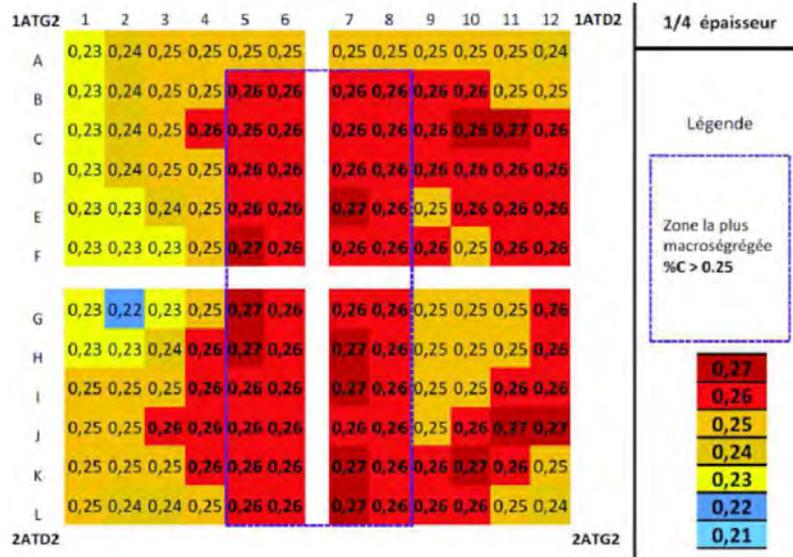


Figure 4 – Localisation de la macroségrégation positive au quart épaisseur dans la calotte supérieure UK sup

- Définition d'un plan de prélèvement à partir de ces cartographies carbone

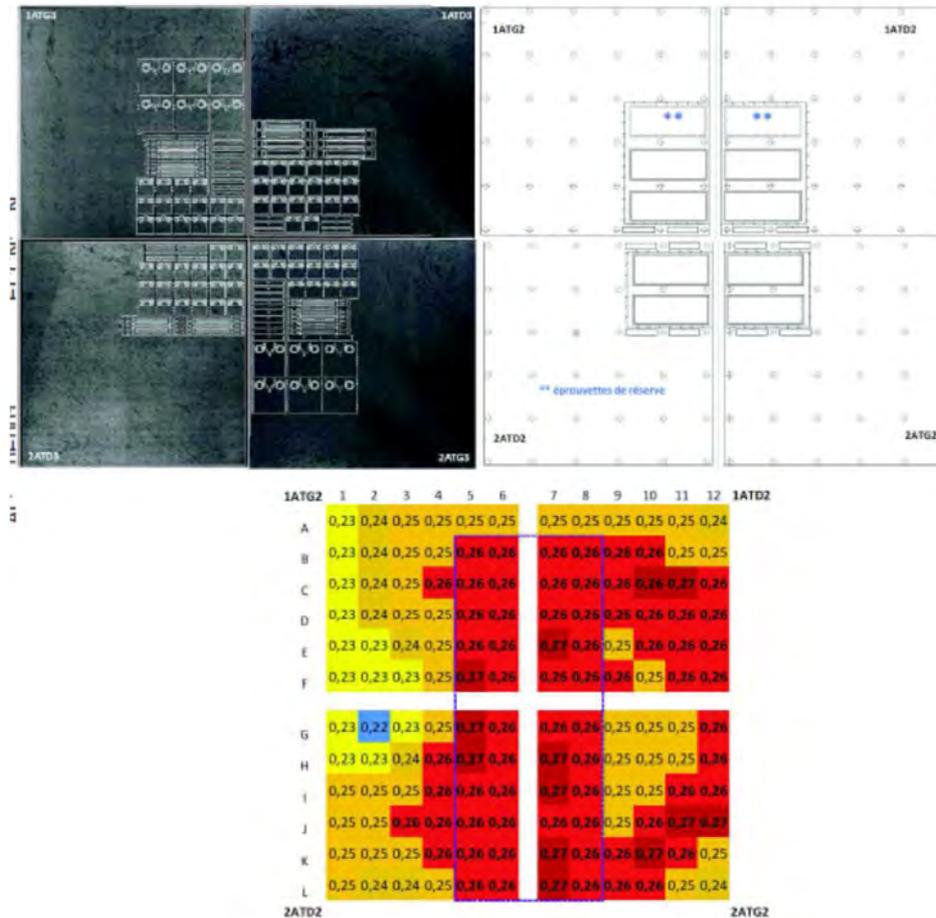


Figure 5 – plan de prélèvement à quart épaisseur de la calotte UK sup (tranche 2 et tranche 3)

Chacune de ces étapes a fait l'objet d'un point d'arrêt avec l'ASN qui a levé ces points d'arrêt qu'après analyses des éléments transmis par Areva.

L'ensemble des essais, des phases de découpe et de caractérisation de la position des ségrégations, ont été suivie par un organisme notifié mandaté par l'ASN qui a en suivi toutes les étapes et en particulier, le marquage des pièces et des éprouvettes.

3.2.2. Caractéristiques mécaniques en zone de recette

Les essais ont été réalisés au $\frac{1}{4}$ épaisseur des coupons de recette des deux calottes de cuve de Flamanville 3 et des trois calottes sacrificielles. On peut noter que ce positionnement diffère légèrement du positionnement $\frac{1}{4}$ épaisseur au stade TTQ des essais de recette du Rapport de Fin de Fabrication.

i) Essais de traction

Les essais de tractions ont mis en évidence une très bonne corrélation entre les caractéristiques de $R_{p0.2}$ et R_m en fonction de la température et les courbes de la littérature. Les résultats sont cohérents entre les calottes, aucune ne se démarque.

ii) Essais de résilience

Comme le montre la figure ci-dessous :

- Les cinq calottes présentent une transition comparable, avec un écart de l'ordre de 25°C entre les courbes extrêmes.
- Les cinq calottes présentent un palier ductile élevé, avec également peu de variabilité entre les calottes (Kv palier ductile variant de 213 à 225 J).

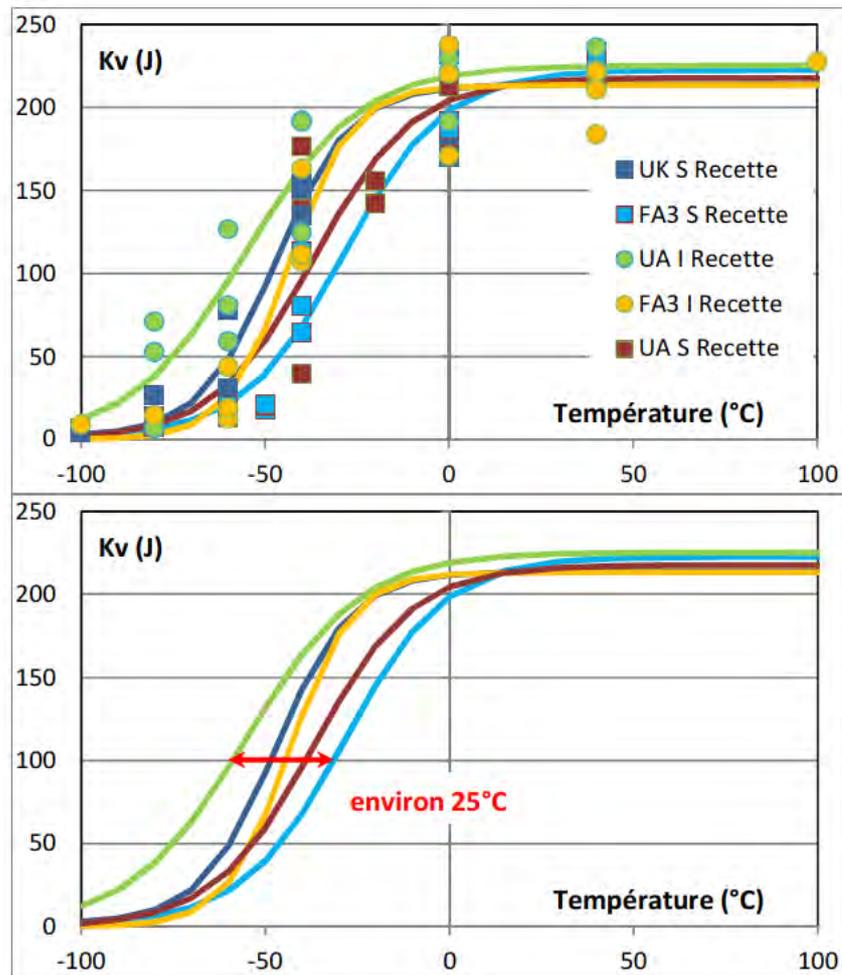


Figure 6 : Courbes de transition en zone de recette

iii) Essais de ténacité

Le tableau ci-dessous synthétise les résultats des essais de ténacité dans les calottes identifiées en donnant, la valeur de T_0 , la valeur d'indexation de la courbe ZG 'optimale' enveloppe des points, ainsi que la RT_{NDT} issu des essais Pellini du Rapport de Fin de Fabrication (RFF).

Calotte	UK S	FA3 S	UA I	FA3 I	UA S
Nombre d'essais	48	40	38	40	16
RT_{NDT} (°C)	-45	-30	-30	-20	-35
Indexation courbe ZG 'optimale' (°C)	-96	-75	-133	-109	-132
T_0 (°C)	-115	-94	-134	-126	-126

Tableau 2 : Synthèse des résultats de ténacité dans le domaine de la transition pour les zones de recette

L'analyse des valeurs obtenues pour la température de référence T_0 montre que :

- Les calottes inférieures semblent présenter une température de transition plus basse, certainement liée à l'épaisseur à la trempe plus faible pour ces pièces par rapport aux calottes supérieures,
- Les valeurs de T_0 obtenues sont très bonnes, en particulier pour les calottes inférieures qui présentent des valeurs extrêmement basses,
- La marge entre les valeurs de ténacité réelle mesurées et la RT_{NDT} issue des mesures Pellini est importante. Ces derniers sont des mesures indirectes et conservatives qui ne permettent pas de caractériser précisément la capacité du matériau à résister à l'amorçage en rupture fragile en présence de défaut de type fissure. Ce conservatisme est typiquement admis comme permettant de couvrir dans une certaine mesure les hétérogénéités de la pièce.
- L'ensemble des valeurs mesurées est dans la gamme typique d'un matériau de cuve.

3.2.3. Caractéristiques des zones ségréguées dans le domaine fragile

3.2.3.1. Propriétés de traction

	UK S 1/4	UK S 1/2	UA I 1/4	UA I 1/2	UA I 3/4	UA S 1/4	UA S 1/2	UA S 3/4
Décalage $R_{p0.2}$ (MPa)	51	30	30	13	0	55	47	21
Décalage R_m (MPa)	67	39	56	33	0	74	58	30

Tableau 3 : Décalage sur les caractéristiques de traction entre zones ségréguées et zones de recette.

La ségrégation positive conduit logiquement à une augmentation de ces propriétés. Pour une caractéristique donnée et une zone ségréguée donnée, il apparaît que l'évolution avec la température se déduit simplement de celle obtenue en zone de recette par un décalage en contrainte, déduit des essais effectués à 330°C. Les décalages estimés sont synthétisés dans le Tableau 3.

3.2.3.2. Caractéristiques de résilience

La comparaison des courbes de résilience obtenues en zone ségréguée avec les zones de recette montre une légère baisse du palier ductile, un décalage de la courbe vers les plus hautes températures et une pente plus faible pour les zones ségréguées.

En zones ségréguées, les pentes sont comprises entre 1,35 et 2,2, ce qui s'avère cohérent avec le retour d'expérience des ségrégations positives des plaques tubulaires où ce ratio est considéré compris entre 1,5 et 2. Ce point est important, car cette fourchette avait été utilisée initialement pour anticiper les valeurs de T68J et TCV à partir des mesures de résilience effectuées à 0°C sur la carotte de la calotte supérieure UA (repris en annexe 3).

	UK S 1/4	UKS 1/2	UA I 1/4	UA I 1/2	UA S 1/4	UA S 1/2	Recette valeur max	Recette valeur min
Pente max (J/°C)	1,48	1,79	1,7	2,17	1,36	1,56	5,47	3,42
Plateau ductile (J)	185	196	187	181	176	172	225	213

Tableau 4 : Caractérisation des courbes de transition obtenues par essais de flexion par choc

3.2.3.3. Caractéristiques de ténacité dans le domaine de la transition

La réalisation des essais de ténacité sur éprouvettes CT12.5 a permis de caractériser plus finement la transition fragile-ductile des zones ségréguées. Entre 72 et 144 essais ont été réalisées, pour chaque calotte, à chaque niveau, dans les zones fortement ségréguées afin de caractériser au mieux les distributions de ténacité à rupture, en particulier sur le haut de la transition. Ce domaine a été défini à partir de la température de référence T_0 déterminée pour chaque zone d'intérêt avec un focus des essais entre T_0 et $T_0+60^\circ\text{C}$. A l'issue du programme, pour chaque zone d'intérêt, la température d'indexation 'optimale' de la courbe ZG 6110 est déterminée.

Le Tableau 5 résume les résultats obtenus.

Les températures de référence T_0 obtenues s'avèrent assez homogènes entre les zones ségréguées et, malgré les fortes teneurs en carbone, sont encore représentatives d'une bonne ténacité dans le domaine de la transition.

De plus, les distributions de ténacité à rupture obtenues dans les zones ségréguées s'avèrent cohérentes avec celles obtenues en zone de recette et la distribution théorique de l'approche Master Curves. L'impact de la ségrégation sur les distributions se traduit pour l'essentiel par une translation vers les plus hautes températures par rapport aux résultats obtenus en zones de recette.

	UK S 1/4	UKS 1/2	UA I 1/4	UA I 1/2	UA I 3/4	UA S 1/4	UA S 1/2	UA S 3/4
T_0 (°C)	-63	-64	-71	-66	-85	-54	-50	-85
RT_{T_0} pénalisée (°C)	-24	-25	-32	-27	-46	-15	-11	-42
T d'indexation optimale (°C)	-27	-39	-32	-31	-63	-30	-21	-62
TCV-33°C (°C)	-13	-28	-28	-28	-53	-3	-3	-33
T_{NDT} (°C)	0	-5	-5	0	-10	5	5	0

Tableau 5 : Caractérisation de la transition en zone ségréguée

Il faut également souligner la cohérence dans le Tableau 5 pour l'ensemble des zones ségréguées entre :

- La température d'indexation optimale,
- La température d'indexation déduite de T_0 proposée dans la note [7], désignée par RT_{T_0} pénalisée,
- La température (TCV-33°C).

La T_{NDT} s'avère plus élevée : tout comme en zone de recette, on observe donc un décalage souvent important entre la température d'indexation adaptée pour représenter la ténacité du matériau et la T_{NDT} .

	UK S 1/4	UKS 1/2	UA I 1/4	UA I 1/2	UA I 3/4	UA S 1/4	UA S 1/2	UA S 3/4
Décalage T68J (°C)	50	41	57	58	31	58	52	34
Décalage T_0 (°C)	52	51	63	68	49	72	76	41
Décalage RT_{NDT} (°C)	45	40	25	30	20	40	40	35

Tableau 6 : Evaluation de l'impact de la ségrégation sur le domaine de la transition fragile-ductile

L'impact de la macro-ségrégation positive est évalué en comparant ces grandeurs à celles obtenues en zone de recette (voir Tableau 6) :

- Il faut d'abord souligner la cohérence entre le décalage T68J déduit des courbes de résilience avec celui obtenu sur les températures de référence T_0 , ce dernier apparaissant cependant en général légèrement supérieur. Cette cohérence a permis d'anticiper l'impact de la ségrégation sur les propriétés de ténacité à partir des essais Charpy,
- Sur les essais de ténacité, la valeur du décalage en T_0 s'avère cohérent avec la valeur de la teneur moyenne en carbone des calottes,
- Malgré une baisse de la teneur en carbone à mi-épaisseur des zones ségréguées par rapport au quart-épaisseur, les propriétés de ténacité n'évoluent pas (les courbes de transition obtenues par essais de résilience se superposent). Ce résultat est a priori associé à l'effet de trempe qui est le plus défavorable à proximité de la mi-épaisseur,
- Sous la mi-épaisseur, la teneur en carbone continuant à baisser et l'effet de trempe étant moins défavorable, les propriétés de ténacité s'améliorent.

Lorsque la RT_{NDT} de recette est retenue pour indexer la courbe ZG6110 du RCC-M, il apparait qu'elle permet d'envelopper les résultats de ténacité obtenus en zone ségréguée de la calotte inférieure UA. Pour la calotte supérieure UK et la calotte supérieure UA, pour chaque altitude considérée dans la zone ségréguée, seuls quelques essais ne sont pas couverts par la RT_{NDT} de recette :

- Pour UK Sup : 5 sur 144 essais au ¼ épaisseur et 3 sur 84 essais à ½ épaisseur).
- Pour UA Sup : 1 sur 74 essais au ¼ épaisseur et 4 sur 72 essais à ½ épaisseur).

Au ¾ épaisseur des zones ségréguées, l'ensemble des points est couvert par la RT_{NDT} de recette. Ainsi, la comparaison des résultats des essais de ténacité (614 essais) avec la courbe du code indexé avec la RT_{NDT} de recette montre que la grande majorité des points (601 essais – 98%) sont couverts.

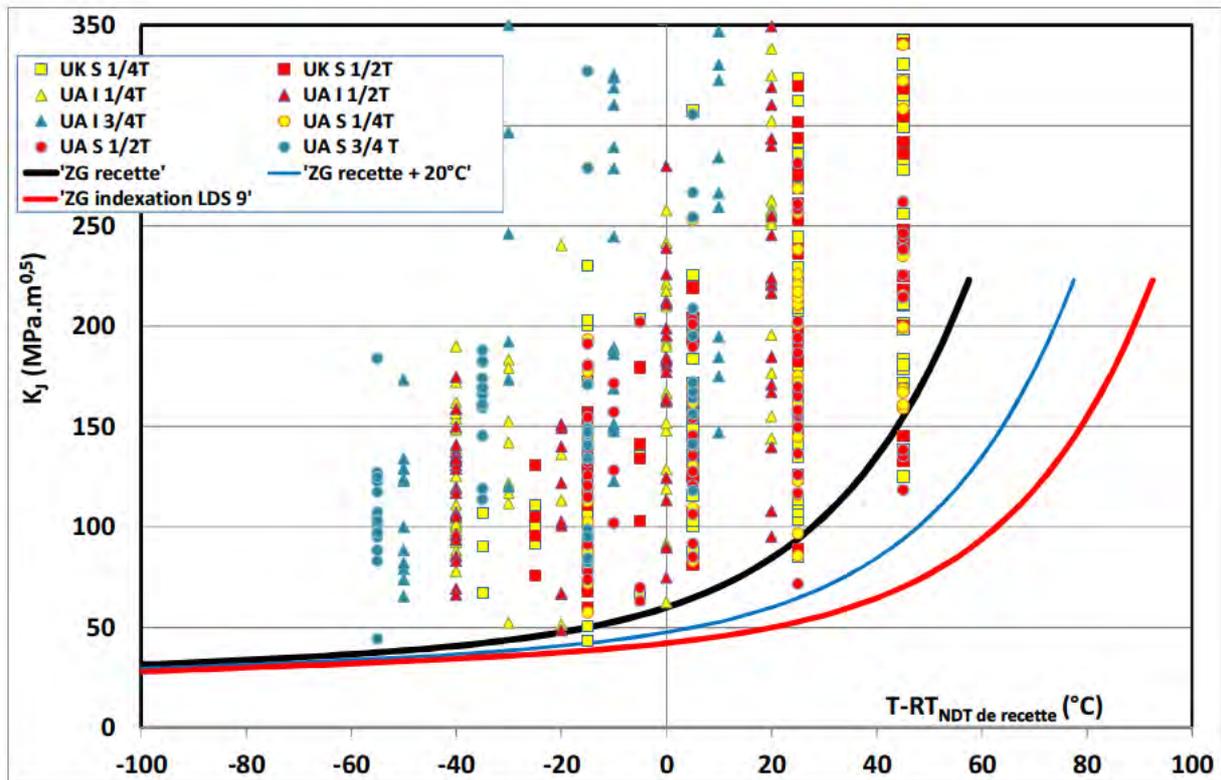


Figure 7 : Comparaison des essais de ténacité avec la courbe ZG indexée par la RT_{NDT} de recette.

AL: 0E001 ECCN: N

Si on se limite aux éprouvettes présentant une teneur en carbone supérieure ou égale à 0,25%, la population représente 394 éprouvettes (voir Figure 8); 117 au ¼ épaisseur de la calotte supérieure UK, 71 au ¼ épaisseur, 59 à ½ épaisseur de la calotte inférieure UA, 74 au ¼ épaisseur et 72 à ½ épaisseur de la calotte supérieure UA). Sur cette population, 9 essais ne sont pas couverts par la RT_{NDT} de recette :

- Pour UK Sup : 4 essais au ¼ épaisseur.
- Pour UA Sup : 1 essai au ¼ épaisseur et 4 essais à ½ épaisseur.

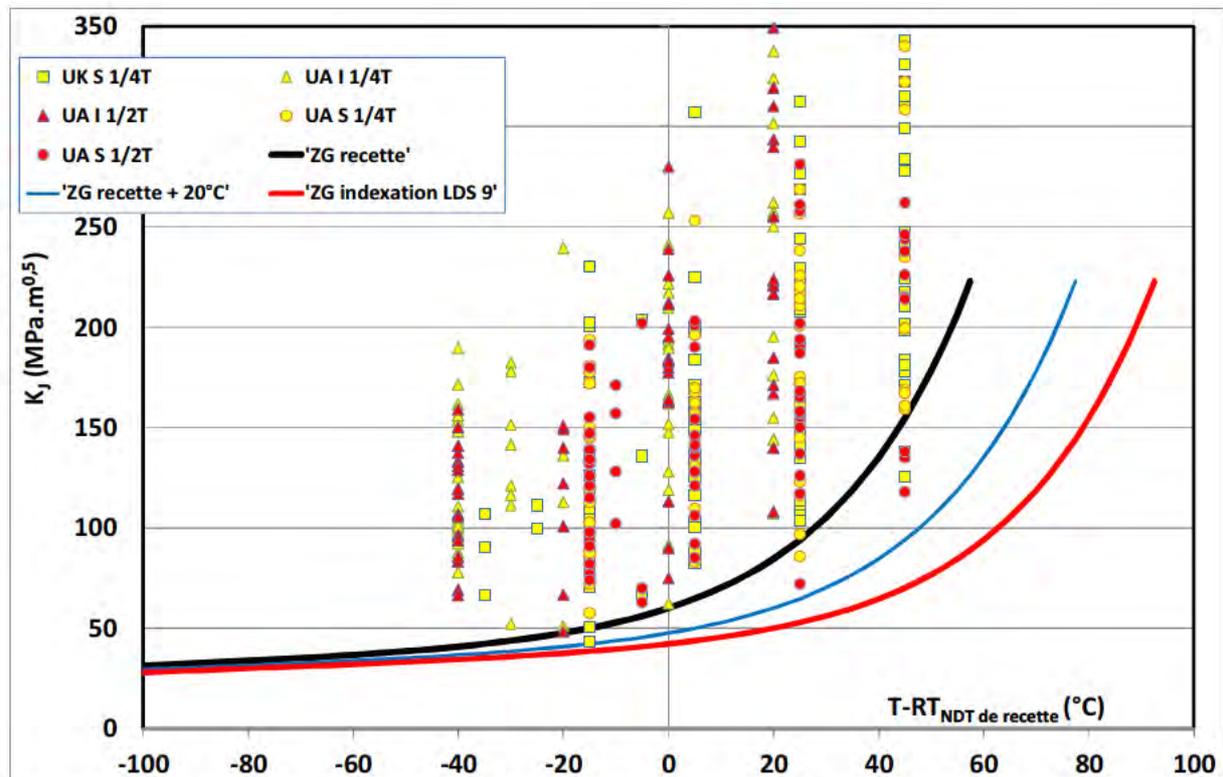


Figure 8 : Comparaison des essais de ténacité avec la courbe ZG indexée par la RT_{NDT} de recette pour les éprouvettes dont la teneur en carbone est supérieure ou égale à 0,25%

La marge implicite contenue dans cette température (et illustrée dans le chapitre 2 de la note [7] pour les 5 calottes testées) permet de couvrir de manière général l'ensemble d'une pièce. Pour les zones ségréguées des calottes EPR, cette marge s'avère insuffisante, mais de peu (voir Figure 7 et Figure 8).

Un décalage de la RT_{NDT} de recette de 20°C permet de couvrir l'ensemble des essais de ténacité dans le domaine de la transition du programme sacrificiel. Ce point est essentiel pour évaluer la situation réelle dans le traitement du risque de la rupture brutale, qui est finalement imposée par la ½ épaisseur de la calotte supérieure UA : la différence entre l'indexation 'idéale' des essais de ténacité et la RT_{NDT} de recette est de 14°C. De manière enveloppe, si nous retenons la RT_{To} pénalisée ou (TCV-33°C), c'est un décalage maximum de 32°C par rapport à la RT_{NDT} de recette qui est constaté. La pénalisation de la RT_{NDT} de recette spécifiée (-20°C) de 70°C prise dans les calculs apparaît donc très sévère.

AL: 0E001 ECCN: N

3.2.3.4. Relation entre ténacité /carbone / effet de trempe

A partir des calculs thermiques des conditions de trempe de chaque calotte réf. [8], la vitesse de refroidissement aux différentes positions des zones ségréguées a été estimée en fonction des usinages spécifiques à chaque calotte. Le Tableau 7 synthétise les résultats.

Il apparait que la 1/2 épaisseur des deux calottes supérieures présente une vitesse de trempe plus faible que les autres zones. Par contre, l'effet de trempe apparait comparable pour les 1/4 épaisseur des 3 calottes et la 1/2 épaisseur de la calotte inférieure UA (vitesses entre 1300 °C/h et 1400 °C/h). Les zones de recette, située au 1/4 épaisseur, sont supposées présenter une vitesse de trempe comparable.

	UK S	UA I	UA S
1/4 épaisseur (°C/h)	1322	1386	1354
1/2 épaisseur (°C/h)	1022	1302	1058
3/4 épaisseur (°C/h)	1277	1414	1388

Tableau 7 : Evaluation des vitesses de refroidissement lors de la trempe des calottes.

Evolutions en fonction de la teneur moyenne en carbone

Evolutions en fonction de la teneur maximale en carbone

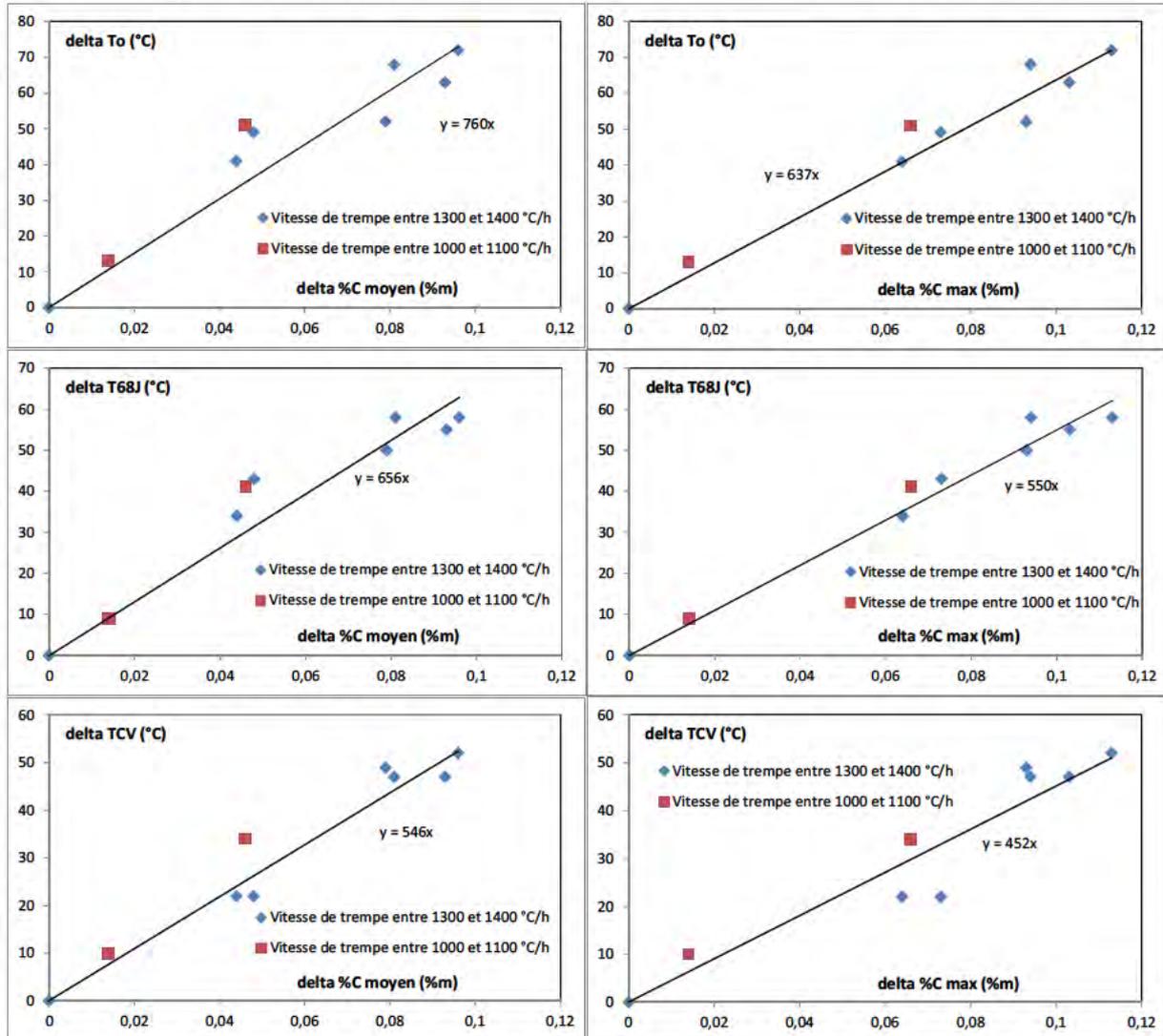


Figure 9 : Evolution des décalages de T₀, T_{68J} et T_{CV} entre zones ségréguées et zone de recette en fonction de la teneur en carbone.

La Figure 9 présente les décalages des différentes températures d'indexation en fonction de la différence des teneurs moyennes ou maximales en carbone entre la zone d'intérêt et la zone de recette. Pour les zones de recette, le nombre d'essais de résilience étant insuffisant pour déterminer avec précision la température T_{CV}, nous avons estimé l'écart moyen entre T_{CV} et T_{68J} sur les zones ségréguées et reporté cet écart sur la T_{68J} déduites des courbes de transition en zone de recette. Pour l'ensemble des populations de points, il apparaît qu'une corrélation linéaire permet de fournir une bonne tendance des évolutions. De plus, il apparaît que les décalages pour les zones où la vitesse de trempe est entre 1000°C/h et 1100°C/h sont bien supérieure à ceux obtenus pour les zones présentant une vitesse de trempe plus rapide.

Cependant, il paraît pertinent de retenir la différence des valeurs moyennes et non celles des valeurs maximales compte tenu des variations plus ou moins importantes constatées pour les différentes zones.

Le Tableau 8 synthétise les pentes obtenues permettant d'estimer le décalage en fonction de la teneur de carbone (plus exactement différence des teneurs en %C entre zone d'intérêt et zone de recette).

Température	T ₀	T68J	TCV
Pente (°C / %m)	760	656	546

Tableau 8: Evaluation de l'impact de la teneur en carbone sur la transition fragile-ductile

3.2.3.5. T_{NDT} en zone ségréguée

Les essais Pellini ont été réalisés à l'usine de Saint Marcel pour l'ensemble des zones ségréguées. L'ensemble des résultats s'avère très cohérent avec une très faible variabilité entre calottes pour la zone comprise entre la tête et la ½ épaisseur. La T_{NDT} obtenue varie entre -5°C et 5°C. Il y a donc une augmentation significative de cette température par rapport à la mesure faite en zone de recette (comprise entre -45°C et -25°C).

Les mesures faites en dessous de la ½ épaisseur indiquent cependant que cette température diminue rapidement une fois la ½ épaisseur passée. La tranche 7 de la calotte supérieure UK située à une trentaine de mm de la ½ épaisseur présente une T_{NDT} de -15°C. Pour les calottes UA, pour lesquelles la ségrégation descend plus bas que pour la calotte supérieure UK, cette diminution devient significative à partir du ¾ épaisseur.

Ainsi l'objectif poursuivi au travers de la demande n°9 de la lettre de suite du GP ESPN du 30 septembre 2015 (ref [3] – « l'ASN vous demande d'apprécier la cohérence de la T_{NDT} locale avec la valeur retenue à la conception ») portant sur la T_{NDT} n'est pas atteint : les températures mesurées sont entre -5°C et 5°C dans les zones les plus ségréguées alors que la valeur retenue à la conception est de -20°C pour RT_{NDT}. Par contre, sous la mi épaisseur, cette demande est vérifiée.

Sur la base d'une analyse des phénomènes de dissipation de l'énergie dans une éprouvette Pellini lors d'un essai, il est montré en réf [7] que l'augmentation de la T_{NDT} apparaît liée au durcissement du matériau avec la teneur en carbone : Pour le matériau de la zone ségréguée, il est donc logique qu'il faille remonter la température pour retrouver une limite d'élasticité permettant d'absorber suffisamment d'énergie dans le ligament et observer l'arrêt de la fissuration en bord et ainsi définir la T_{NDT}. Considérer l'augmentation de la T_{NDT} locale comme une mesure de la dégradation des capacités d'arrêt de la fissure apparaît dès lors inapproprié puisqu'une bonne partie du décalage de la T_{NDT} est lié au durcissement.

Cette conclusion conduit AREVA à ne pas recommander d'ajout de conservatisme sur les analyses mécaniques de quatrième catégorie en réponse à la recommandation de la lettre de suite du GP ESPN du 24 juin (ref [5]) demandant de se positionner sur ce point en fonction des résultats de Tndt locale.

3.2.3.6. Expertises fractographiques

Un nombre important de faciès de rupture a été analysé dans le domaine de la transition, que ce soit sur éprouvettes CT ou de flexion par choc. Tous les points bas des distributions de UK sup et UA inf à $\frac{1}{4}$ et $\frac{1}{2}$ épaisseur ont été investigués, ainsi qu'un certain nombre d'éprouvettes correspondant au reste des populations obtenues, à titre de référence. Ces analyses sont présentées en référence [15].

Ces observations ont été réalisés par les laboratoires d'essais, le centre technique AREVA de Saint Marcel et le CRMC, permettant de croiser les analyses et ainsi fiabiliser les conclusions.

Pour les zones les plus ségréguées ($\frac{1}{4}$ épaisseur et $\frac{1}{2}$ épaisseur de la calotte supérieure UA), quelques facettes de rupture intergranulaires isolées sont observées sur le faciès de rupture, le mode de ruine dominant étant une rupture par clivage. Potentiellement, quelques points bas pourraient être associés à un amorçage sur ces zones. Cependant, cette topologie n'est pas systématiquement observée au niveau du site d'amorçage. Les analyses chimiques montrent la présence de carbures sur ces facettes intergranulaires.

Dans les autres zones, les observations menées à date n'ont pas révélé de telles facettes au niveau des sites d'amorçage. La rupture est typique d'une rupture par clivage.

3.2.4. Caractéristiques dans le domaine ductile

Les essais de ténacité dans le domaine ductile montrent que l'impact de la macroségrégation sur $J_{0,2}$ conduit à une diminution de la ténacité par comparaison avec les zones de recette, mais que les requis du RCC-M restent valides à 50 °C et 330 °C.

Ceci est également illustré Figure 10.

L'ensemble des points obtenus à 50 °C dans les zones ségréguées des calottes inférieure UA et supérieure UK s'avère finalement très proches (la valeur moyenne de $J_{0,2}$ étant d'environ 500 kJ/m² avec très peu de dispersion) et les propriétés restent élevées en comparaison aux valeurs codifiées dans le RCC-M, à la fois pour l'amorçage et la propagation.

Les résultats obtenus pour la calotte supérieure UA sont logiquement ceux qui présentent l'impact le plus significatif, en particulier à mi-épaisseur du fait d'une ségrégation élevée et d'un effet de trempe plus défavorable. Il faut noter que des ruptures fragiles pour cette zone ont été constatées à 50 °C, ce qui reste cependant cohérent avec la caractérisation du domaine de la transition.

Il faut noter cependant que la zone à mi-épaisseur ne présente pas d'enjeu vis-à-vis du risque de la rupture brutale, un défaut interne situé à cette position étant peu sollicité quelle que soit la situation analysée. Les caractéristiques de ténacité ductile identifiées au $\frac{1}{4}$ épaisseur des calottes, retenue également pour couvrir les défauts débouchants en peau, s'avèrent excellentes et ne présentent pas de rupture fragile : l'hypothèse de calcul considérant que la ténacité dans le domaine ductile n'est pas affectée est donc vérifiée.

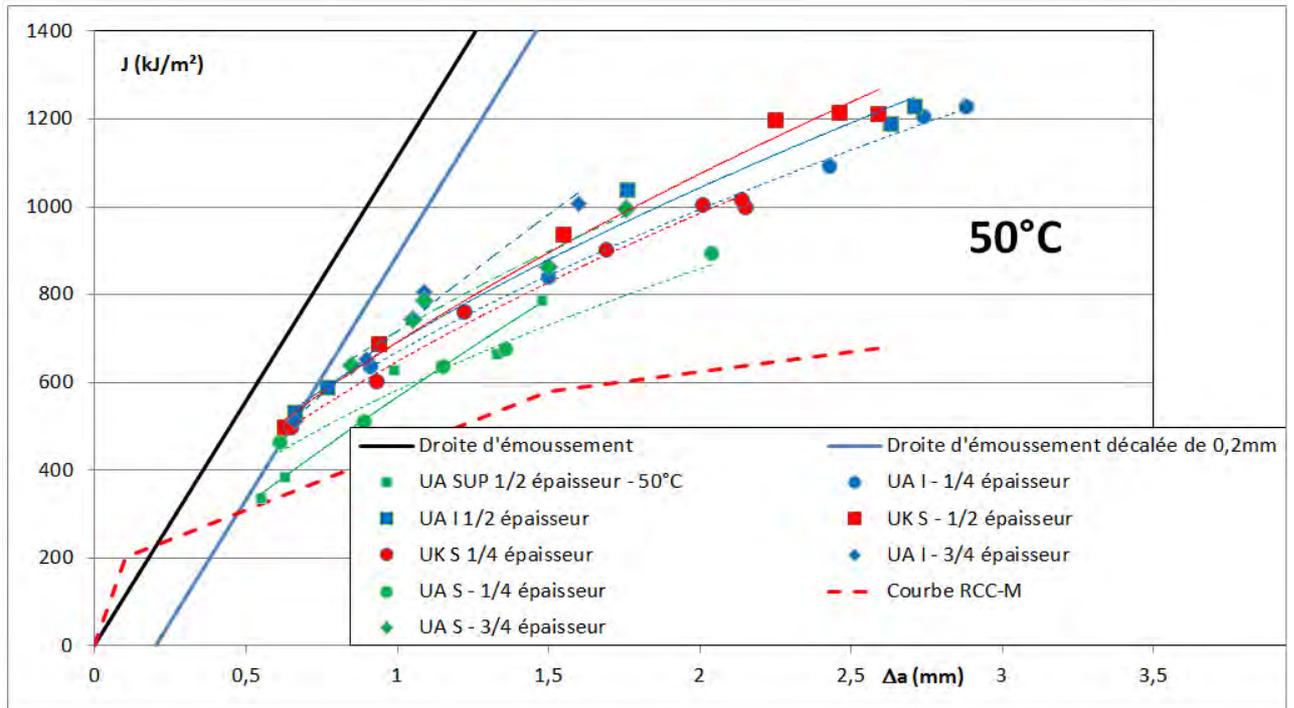


Figure 10 : Ensemble des points finaux obtenus lors des essais de déchirure en zones ségréguées à 50°C.

3.2.5. Conclusion

La campagne d'essai mécanique dans les zones ségréguées de trois calottes sacrificielles et dans les zones de recette des calottes de cuve de Flamanville 3 et des calottes sacrificielles a permis d'établir les conclusions suivantes.

- Les caractéristiques de ténacité en zone de recette sont cohérentes, d'un niveau élevé et présentent des marges importantes par rapport aux RT_{NDT} de recette déterminées avec les essais Pellini,
- Le matériau dans la zone de transition se comporte en zone ségréguée comme un matériau faiblement allié de type 16MND5 et conformément à l'attendu pour une zone ségréguée :
 - o Les courbes de transition en résilience évoluent entre les zones de recette et les zones ségréguées comme prévu par la littérature,
 - o Les distributions de ténacité en fonction de la température à rupture sont similaires dans les zones de recette et les zones ségréguées ; le matériau en zone ségréguée ne présente pas de comportement à rupture atypique et l'impact de la ségrégation se traduit uniquement par un décalage en température,
 - o Les expertises fractographiques sur éprouvettes mettent en évidence des faciès caractéristiques de rupture par clivage.
- Le caractère prépondérant de la concentration en carbone et de l'effet de la vitesse de trempe n'est pas remis en cause :
 - o En zone ségréguée, l'évolution des caractéristiques de ténacité ou de résilience entre le $\frac{1}{4}$ épaisseur (vitesse de trempe plus grande, haut carbone), la mi épaisseur (vitesse de trempe plus faible en particulier pour les calottes supérieures, carbone intermédiaire) et le $\frac{3}{4}$ épaisseur (vitesse de trempe plus grande, carbone réduit), met bien en évidence l'effet combiné des deux paramètres,
 - o Il est possible de caractériser un comportement linéaire du décalage de T_0 ou de T68J ou de TCV en fonction du carbone pour différentes trempes. Ces interpolations s'appliquent de manière identique à toutes les calottes sacrificielles.
- La comparaison des résultats de essais de ténacité (614 essais) avec la courbe du code indexé avec la RT_{NDT} de recette, montre que la grande majorité des points (601 essais – 98%) sont couverts,
- les propriétés dans le domaine ductile à $\frac{1}{4}$ épaisseur sont supérieures aux valeurs requises par le RCCM à $\frac{1}{4}$ et à $\frac{1}{2}$ épaisseur,
- Pour la calotte UA sup, la mi épaisseur présentant une vitesse de trempe légèrement plus faible et des carbones élevés, quelques cas de rupture fragile constatés à 50 °C, ce qui reste cependant cohérent avec la caractérisation du domaine de la transition. Ceci est sans conséquence car la mi-épaisseur ne présente pas d'enjeu vis-à-vis du risque de la rupture brutale,
- Les allongements à rupture constatées à température ambiante sont supérieurs ou égales à 20% pour toutes les zones investiguées (tête, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ et $\frac{3}{4}$ épaisseur).
- Pour les essais de ténacité, les demandes de la lettre de suite du GP ESPN du 30 septembre ref [3] visant à positionner les résultats sont respectés (demande 3 et demandes 9 à 12),
- Les T_{NDT} locales sont supérieures à la RT_{NDT} de conception (-20 °C à $\frac{1}{4}$ épaisseur zone de recette) au $\frac{1}{4}$ et $\frac{1}{2}$ épaisseur. Cette évolution de la T_{NDT} locale est principalement liée au durcissement avéré du matériau avec la teneur en carbone impactant la résistance du ligament de l'éprouvette.

3.3. Représentativité des calottes sacrificielles pour les calottes de la cuve de Flamanville

Les paragraphes ci-dessous suivent l'ordre logique de la démarche de justification de la représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de Flamanville 3 et en rappellent les principales conclusions. On s'appuie sur la note en référence [8] qui détaillent les conclusions ci-dessous.

3.3.1. Définition des paramètres influents

Pour orienter la démarche, la première action consiste à définir les paramètres prépondérants qui peuvent impacter la résistance à la rupture fragile. Cela a permis de définir :

- deux paramètres prépondérants :
 - La teneur en carbone,
 - Les effets de trempe, caractérisés par la vitesse de refroidissement dans la gamme 800°C-600°C, lors de l'immersion dans l'eau de la bache de trempe après austénitisation.
- Des paramètres de second ordre (ex/ taille de grain, ségrégation au phosphore aux joints de grain, ...).

Ces conclusions n'ont pas été remises en cause par l'analyse des résultats des essais mécaniques réalisés sur les pièces sacrificielles comme cela est repris dans la conclusion du § 3.2. En particulier il n'a pas été mis en évidence d'effet d'autres paramètres que le carbone et les vitesses de trempe.

Dès lors que les paramètres prépondérants ont été définis, il peut être recherché l'ensemble des paramètres du processus de fabrication ayant une influence sur leurs amplitudes.

Paramètres influençant la ségrégation carbone :

- Ceux relatifs à la coulée et à la solidification du lingot,
- Ceux relatifs au forgeage et à l'emboutissage,
- Ceux relatifs à l'usinage et au positionnement des pièces dans les lingots.

La comparaison des divers paramètres de coulée et de solidification (ex/ Poids de lingot, masselotage, vitesse de coulée, ...) influençant la solidification de toutes les calottes sacrificielles et des calottes de Flamanville 3 n'a pas mis en évidence d'écart qui pourrait impacter l'intensité et la répartition des macroségrégations dans les lingots coulés.

La comparaison des conditions de forgeage et d'emboutissage a, pour sa part, conduit à analyser l'impact de la phase de bondardage qui a conduit sur la calotte FA3 sup à une épaisseur dans l'axe du flan brut de forge plus basse, correspondant à un coup de bondard plus important. Des simulations avec le logiciel FORGE3 ont permis de montrer que l'impact de ce coup de bondard était faible sur la profondeur de ségrégation, le seul effet notable étant sur l'étalement radial de la ségrégation, ce qui est sans impact sur le dossier.

Les taux de chutage correspondant aux usinages pratiqués à partir de l'ébauche de forge et permettant d'obtenir les profils finals des pièces apparaissent comme des paramètres influents, vis-à-vis des ségrégations résiduelles dans les calottes. Ces usinages sont en lien avec l'épaisseur d'ébauche et ils conditionnent le niveau de ségrégation, à toutes les positions dans l'épaisseur.

Paramètres influençant les vitesses de refroidissement :

- Ceux relatifs à l'usinage final réalisé après TTQ et par conséquent relatif à l'épaisseur du forgé, avant trempe,
- Ceux relatifs aux conditions de trempe.

Pour analyser l'impact de l'épaisseur des pièces, des simulations ont été réalisées à l'aide du logiciel FORGE3 en prenant en compte pour chaque calotte :

- D'abord l'épaisseur de la pièce au stade TTQ à la trempe dans la zone d'intérêt au centre de la calotte,
- Ensuite, le balancement des usinages réalisés après TTQ entre les faces internes et externes de la pièce pour obtenir son profil final.

Ces simulations, pour des conditions de trempe équivalentes, mettent en évidence une évolution très continue de la vitesse de refroidissement en fonction de la distance à la surface de trempe.

Par ailleurs, malgré des épaisseurs de trempe légèrement différentes entre les calottes, les vitesses de trempe n'apparaissent pas significativement différentes, à même distance de la surface de trempe.

Il peut être constaté que, quelles que soient les pièces, les vitesses de refroidissement à cœur, c'est-à-dire entre le $\frac{1}{4}$ épaisseur externe et le $\frac{1}{4}$ épaisseur interne des pièces évoluent peu.

Selon ces constatations, la calotte FA3 Inf apparait dans une situation plus favorable que les autres calottes, pour ce qui concerne le $\frac{1}{4}$ épaisseur, peau externe.

L'analyse des conditions de trempe, en particulier, le temps de transfert entre le four et la bache de trempe et les conditions d'agitation lors de la trempe ont permis de conclure à un impact négligeable de ces paramètres. Ces constats étant consolidés par la cohérence des propriétés mécaniques de recette de l'ensemble des calottes ainsi que la cohérence des propriétés mécaniques résultant du programme d'essai.

A ce stade, il est conclu que :

- les gammes de fabrication des calottes sont similaires vis-à-vis des impacts possibles sur l'intensité de la ségrégation à l'exception des taux de chute et usinages,
- les gammes de fabrication des calottes conduisent à des vitesses de trempe très similaires

3.3.2. Positionnement des pièces

Compte tenu des conclusions précédentes, le positionnement relatif des pièces doit être examiné en détail. Pour ce faire, il est choisi de reconstituer l'historique des chutages et usinages dans un bloom.

Compte tenu de l'identité des gammes de fabrication présentée, les différentes calottes sont comparées en les rapportant au bloom, spécifique à ces calottes, conformément au PTF.

De cette analyse, il ressort une vision comparée des positionnements de chacune des pièces dans un bloom de référence identique et ainsi la possibilité de les comparer au regard des concentrations en carbone mesurées sur ou dans les calottes (voir Figure 11)

3.3.3. Caractérisation des ségrégations dans les pièces sacrificielles

3.3.3.1. Moyens de mesure

Afin de caractériser le carbone dans les calottes sacrificielles et sur les surfaces des calottes de Flamanville 3, il a été retenu deux techniques :

- Par Spectrométrie par Emission Optique (SEO) :

Cette analyse est basée sur la vaporisation du métal produisant un spectre lumineux dont les longueurs d'ondes sont caractéristiques de l'élément chimique considéré, et dont l'intensité lumineuse est liée à la concentration de l'élément chimique contenu dans l'acier.

- Par Combustion Infra Rouge (CIR) :

Le carbone contenu dans l'acier peut être analysé par Combustion Infra Rouge (CIR). Cette analyse est basée sur la combustion et la mesure des gaz produits par la combustion du matériau par absorption infrarouge.

Compte tenu de l'importance de ces mesures pour le programme de justification, les incertitudes associées ont été définies avec une approche de type R&R (Répétabilité et Reproductibilité) et ont permis de caractériser des incertitudes :

- +/-15% pour les mesures SEO avec les appareils et la procédure d'un prestataire externe,
- +/-10% pour les mesures SEO avec l'appareil et une procédure optimisée par AREVA,
- +/-5% pour les mesures CIR réalisées chez le prestataire en charge des analyses chimiques pour l'ensemble du programme d'essai.

3.3.3.2. Mesures de carbone dans les calottes sacrificielles

Au travers du programme d'essai, des mesures de carbone ont été réalisées via des mesures CIR :

- Dans les calottes sacrificielles à plusieurs niveaux (cf § 3.2.1),
- Sur chacune des éprouvettes du programme,
- En peau interne des calottes.

Le recoupement de ces données et de l'information défini au §3.3.2 sur le positionnement des pièces permet de tracer dans l'épaisseur des calottes une représentation des valeurs de carbone maximales observées.

Ces courbes sont repositionnées dans le bloom de référence du PTF, dont les dimensions sont reprises en abscisse, le carbone est exprimé en valeur absolue et en valeur relative au carbone à la coulée (on parle de taux de ségragation).

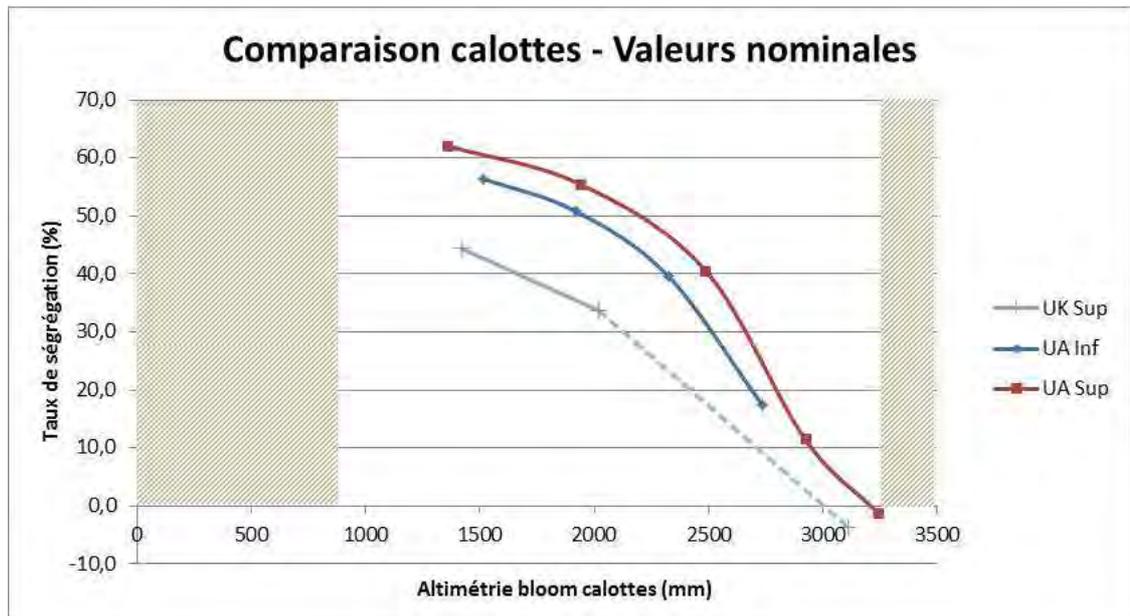


Figure 11 : Evolution de la teneur en carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Taux de ségrégation

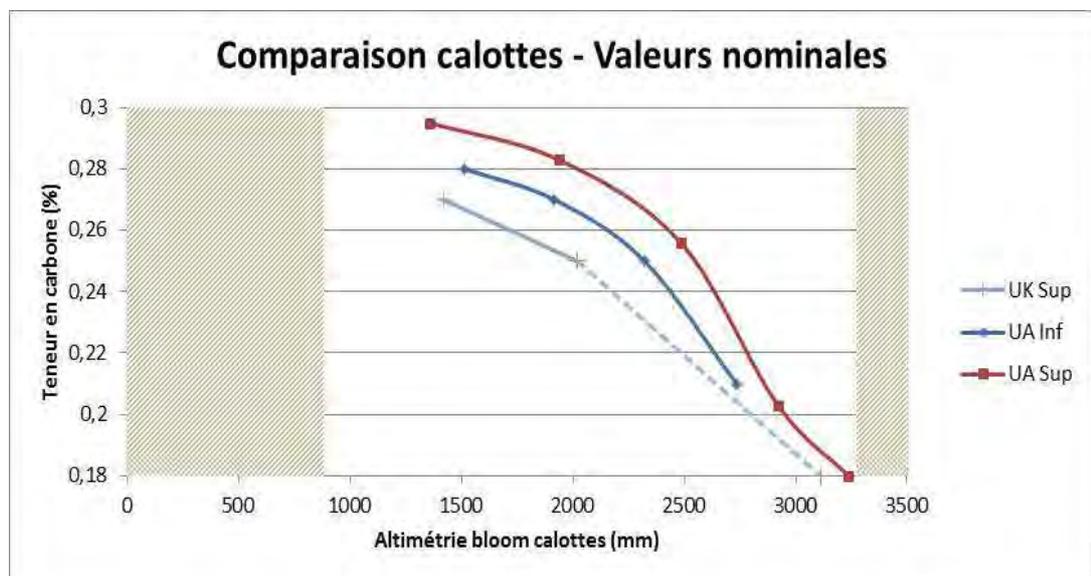


Figure 12 : Evolution de la teneur en carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Valeurs absolues

3.3.3.3. Cohérence des ségrégations observées

Afin d'affiner l'analyse, les sources de variabilités du carbone ont été analysées. Vis-à-vis des incertitudes de positionnement des pièces dans le bloom et donc des points en 'x' sur les courbes ci-dessus, deux pistes d'incertitudes, relatives aux deux termes les plus importants, ont été investiguées.

Il s'agit :

- des chutages tête et pied qui sont de l'ordre de plusieurs centaines de mm à l'échelle du bloom,
- des usinages tête et pied qui représentent plusieurs dizaines de mm et qu'il faut recalcr à l'échelle du bloom par un facteur correspondant au taux de corroyage ou ratio de développement de l'ordre de 10.

Ces analyses ont permis de retenir une incertitude sur le positionnement des pièces dans le bloom de +/- 250 mm.

Des mesures de carbone par méthode CIR sur les éprouvettes du programme d'essai en zone de recette ont permis de mettre en évidence une variabilité du carbone dans les zones de recette. Cette variabilité, bien que faible et typiquement de l'ordre de grandeur des incertitudes de mesure, impacte le positionnement des points de mesure en 'y' sur le graphique de la Figure 10 ci-dessus exprimé en taux de ségrégation.

En prenant en compte ces sources d'incertitudes, la figure 10 devient :

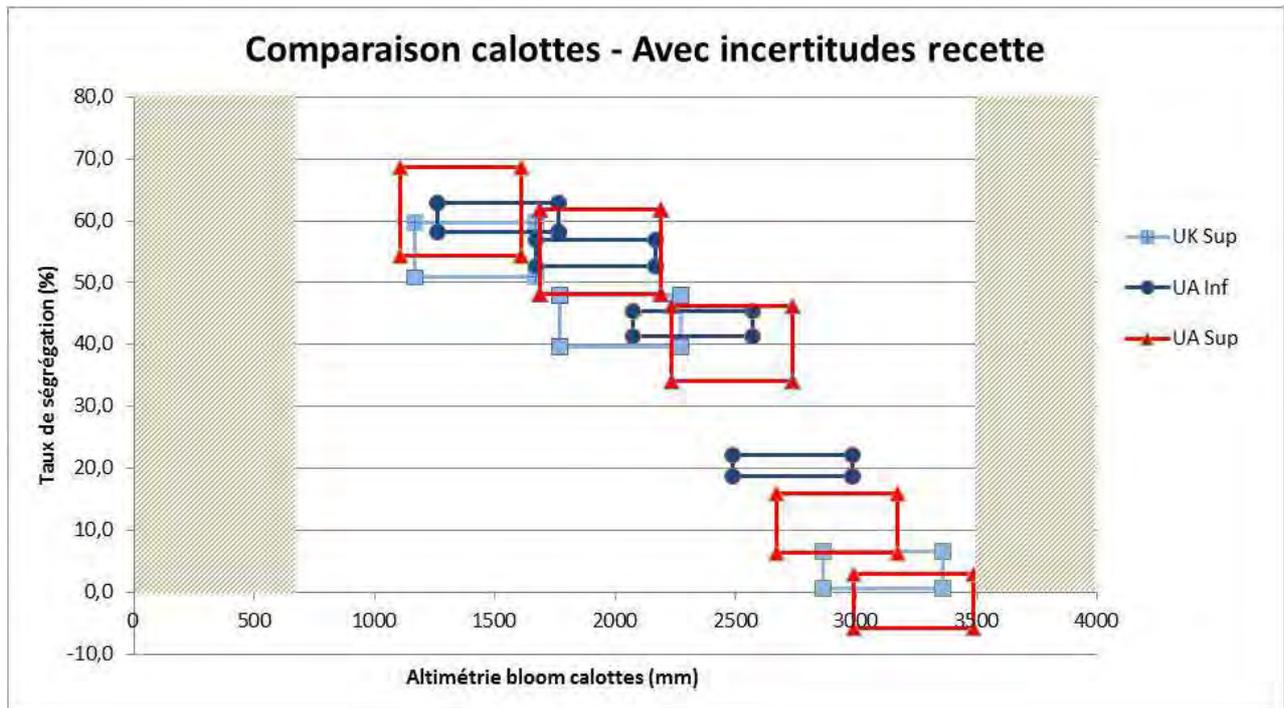


Figure 13 : Evolution de la teneur carbone maximale – Synthèse des trois calottes sacrificielles – Prise en compte des incertitudes

Une méthode alternative de prise en compte des incertitudes en carbone (en 'y') conduit à une figure très similaire.

AL: 0E001 ECCN: N

A cette étape de la justification de la représentativité et pour ce qui concerne l'évolution des ségrégations, il ressort que :

- les trois calottes sacrificielles présentent de fortes similitudes de comportement dans l'évolution du taux de ségrégation de la tête jusqu'au pied de la partie pertinente du bloom de référence,
- par ailleurs, il a été montré que les incertitudes, présentées ci-avant, pouvaient expliquer les différences observées, entre les taux de ségrégations pour les calottes sacrificielles UA Sup et UK Inf.

Compte tenu qu'il a été également démontré des similitudes, entre ces trois calottes sacrificielles, vis-à-vis de l'effet de trempe ci-avant, il peut être légitimement considéré que ces calottes sont équivalentes, vis-à-vis du comportement mécanique et en particulier de la ténacité. Cette équivalence est évaluée à l'aune des corrélations entre taux de carbone et caractéristiques mécanique mises en évidence au § 3.2.3.4.

Dans ces conditions on caractérise la notion de famille de calotte de cuve par :

- l'utilisation d'un lingot de type 2550,
- une teneur en carbone à la coulée proche de 0,18%,
- des caractéristiques chimiques et mécaniques en zones de recette similaires
- des gammes de fabrication analogues conduisant à des taux de ségrégation majeure positive maximum reproductibles de l'ordre de 40% à 65% et des profils de carbone dans l'épaisseur similaires à ceux présentés dans les figures ci-dessus.

A titre d'illustration, pour compléter l'analyse et renforcer la démonstration, les résultats obtenus sur les calottes sacrificielles ont été comparés avec ceux issus de données R&D pour un bloom sacrificielle également. Cet exercice a également permis de conforter l'analyse de la cohérence des ségrégations observées.

3.3.4. Représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de Flamanville 3

Les calottes de Flamanville 3 respectent les trois premiers paramètres de la définition d'une famille :

- l'utilisation d'un lingot de type 2550,
- une teneur en carbone à la coulée proche de 0,18%,
- des caractéristiques chimiques et mécaniques en zones de recette similaires.

Au-delà de ces éléments, il a été vérifié les points suivants :

- similitude des teneurs en carbone à la coulée,
- similitude des teneurs en carbone mesurées dans les zone de recette
- similitude des propriétés mécaniques mesurées en zones de recette (cf § 3.2.2)
- similitude des effets de trempe, caractérisés par les vitesses de refroidissement aux différentes profondeurs caractéristiques (cf § 3.3.1)

En ce qui concerne le positionnement relatif des calottes FA3 dans le bloom, il a été montré que :

- Pour ce qui concerne la calotte FA3 sup, les positions typiques du 1/4, 1/2 et 3/4 épaisseurs sont couvertes par les positions équivalentes pour UA sup et UK sup
- Pour ce qui concerne la calotte FA3 inf, les positions 1/4, 1/2 et 3/4 épaisseur sont couvertes par les positions équivalentes sur les trois calottes sacrificielles UA inf, UA sup, UK sup.

Nota : « couverte » signifie ici que la position géométrique relative dans le bloom de référence est plus basse pour FA3 que pour les calottes sacrificielles, donc plus loin de la partie haute la plus macro ségrégée.

Afin de compléter cette comparaison, les taux de carbone en surface ont été mesurés.

En surface interne les teneurs en carbone mesurées au cours de la fabrication, avec une technique CIR, pour les calottes FA3 Sup et FA3 Inf sont respectivement de 0,17% et 0,16%. Ceci positionne donc les valeurs en pied dans le bas de la courbe des figures 11 et 12 de manière cohérente avec celles mesurées sur les calottes sacrificielles.

En surface externe la caractérisation s'est faite au travers de mesures de type SEO.

Plusieurs campagnes de mesures ont été réalisées sur les calottes, la première avec l'outil et la procédure d'un prestataire externe, la seconde avec l'outil et la procédure Areva, après avoir mené une campagne d'expertise et d'optimisation de la procédure. Ces optimisations ont permis de définir une incertitude de +/-10%.

Les conclusions de l'ensemble de ces mesures sont :

- L'amplitude en surface de la ségrégation est similaire pour les différentes calottes comme le montrait déjà la première campagne de mesure réalisée début 2015

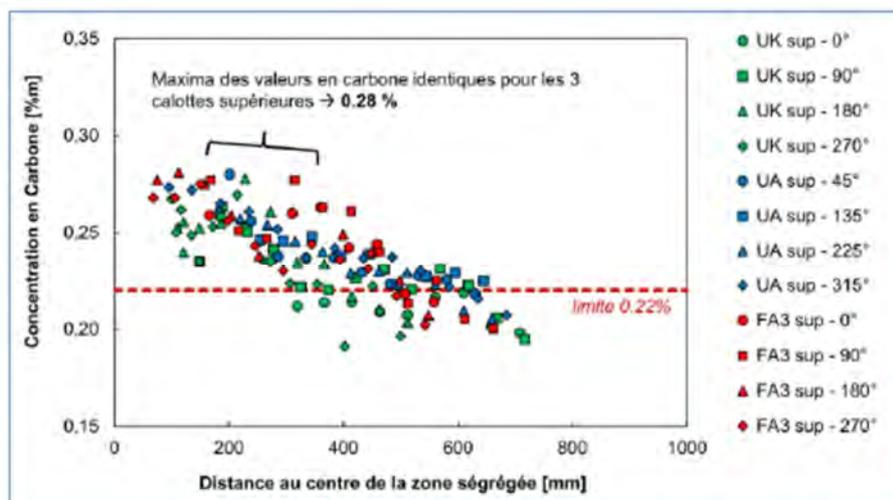


Figure 14 : Mesures réalisées par spectrométrie en surface externe des calottes de cuve (2015)

- toutes les séries de mesure se situe dans une gamme de variation entre les calottes de 0,02% de carbone, comme le montre le Tableau 9 présentant les mesures avec l'appareil et la procédure optimisée AREVA avec une densité de point de mesure augmentée

	UK sup	UA sup	UA inf	FA3 inf	FA3 sup	Ecart entre les valeurs
%C max	0,294	0,296	0,317	0,298	0,314	0,023

Tableau 9 : Mesures de carbone en surface – outil et procédure affinée

- Certaines distributions de mesure présentent des points hauts isolés comme le montre la distribution de point de mesure (voir Figure 15) pour la calotte UA inf :

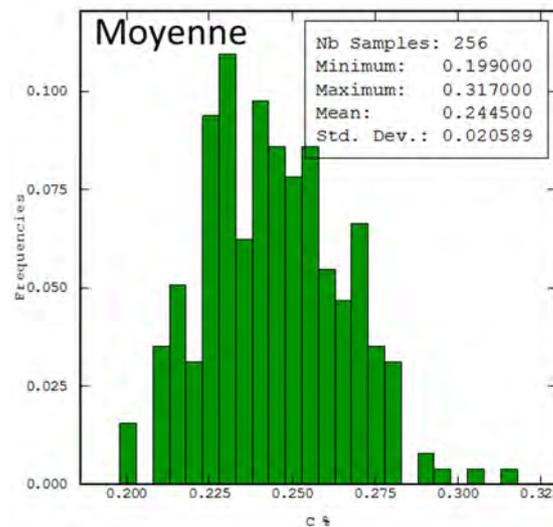


Figure 15 : Distribution des points de Mesures de Carbone en surface de la calotte UA inf

Sur les calottes sacrificielles, la prise en compte de ces points hauts ne permet pas de corréliser l'intensité de ségrégation avec celle constatée à l'intérieur des calottes. Par contre si on élimine ces points hauts, l'intensité des ségrégations redevient cohérente entre la surface externe et les valeurs mesurées à l'intérieur.

Sans prise en compte de ces points hauts, les mesures pour les 5 calottes se situent également dans une gamme de 0,02% de carbone.

Compte tenu des incertitudes de mesure, une analyse statistique a été menée à titre d'analyse complémentaire. Un traitement géostatistique est pertinent pour caractériser l'incertitude des valeurs de carbone en surface, celles-ci présentant bien une décroissance spatiale à partir du centre de la ségrégation et un ensemble de point de mesure discret. Les analyses réalisées de manière indépendantes par deux sociétés externes conduisent à la même conclusion : les valeurs de carbone maximale mesurée sont dans une gamme de 0,02% de carbone.

De ces analyses, il peut être conclu que :

- Toutes les calottes présentent des taux de carbone en surface très cohérents, dans une gamme de l'ordre de 0,02% de carbone (typiquement une gamme de 10% en taux de ségrégation),
- Les calottes de Flamanville 3 sont englobées en termes de carbone maximum par les calottes sacrificielles, UA inf étant la plus ségrégée selon que l'on considère les points hauts isolées, UA sup si l'on ne prend pas en compte ces points.

Ainsi, sur la base des éléments repris dans ce paragraphe, il peut être conclu que les calottes de Flamanville 3 présentent les mêmes caractéristiques en termes de paramètres influants que les calottes sacrificielles et font partie de la même famille des calottes de cuve. Ainsi, les caractéristiques chimiques et mécaniques, obtenues dans le cadre du programme expérimental sur les calottes sacrificielles, sont représentatives des calottes FA3 pour l'établissement du dossier d'aptitude au service.

3.3.5. Conclusion

Dans le cadre du dossier relatif aux calottes de cuve FA3, il a déjà été établi que les deux paramètres majeurs influençant les propriétés de ténacité, pour ce matériau de type faiblement allié, étaient : les teneurs en carbone, ainsi que les vitesses de refroidissement, dans la gamme 800°C-600°C, associés à la trempe réalisée, dans le cadre du traitement thermique de qualité. Ce dernier paramètre est couramment appelé « effet de trempe ».

Sur ces bases, les dossiers de fabrication des diverses calottes, concernées par le dossier (calottes sacrificielles et FA3 supérieure et inférieure) ont été examinés, afin d'identifier dans quelle manière des différences opérationnelles auraient pu conduire à des caractéristiques différentes, entre toutes ces calottes, vis-à-vis des deux paramètres majeurs et ainsi questionner la représentativité des calottes sacrificielles.

Il a été montré que les seules différences de nature à modifier les teneurs en carbone (ségrégations) ainsi que les effets de trempe, étaient liées aux usinages différents pratiqués pour passer d'une ébauche de forge aux géométries de pièces finies.

Pour ce qui concerne les effets de trempe, il a pu être vérifié, à partir de la reconstitution des usinages, de même qu'à partir des propriétés de recette, que ceux-ci étaient in fine totalement reproduits sur toutes les calottes.

Pour ce qui concerne les ségrégations, la comparaison entre calottes a nécessité de positionner l'ensemble des valeurs de carbone, mesurées à différentes profondeurs des calottes sacrificielles, dans un bloom de référence.

Ce travail de comparaison entre calottes a mis en évidence :

- Une reproductibilité de l'évolution des ségrégations dans la hauteur du bloom et par conséquent dans l'épaisseur des calottes,
- Une certaine dispersion entre les différentes pièces sacrificielles.

Ces constats ont conduit à définir une notion de « famille de calottes de cuve », dont les caractéristiques sont :

- l'utilisation d'un lingot de type 2550,
- une teneur en carbone à la coulée proche de 0,18%,
- des caractéristiques chimiques et mécaniques, en zones de recette similaires,
- des gammes de fabrication analogues conduisant à des taux de ségrégation majeure positive maximum reproductibles de l'ordre de 40% à 65% et des profils de carbone dans l'épaisseur similaires à ceux présentés dans les figures ci-dessus.

En complément, à partir de la considération d'éléments bibliographiques et de résultats associés à la dissection d'un bloom sacrificiel (étude de R&D de 2012), il a pu être établi que ces différences de teneurs en carbone, observées entre calottes, pouvaient être attribuées à une variation intrinsèque de ségrégation entre lingots. Cette variabilité est associée aux phénomènes de solidification.

Enfin, à partir de la comparaison de nombreuses données de fabrication et de mesures, pour les calottes de FA3 et pour les pièces sacrificielles, il a été établi que les calottes FA3 pouvaient prétendre à l'appartenance à la famille des calottes de cuve EPR.

Dans ces conditions, il apparaît légitime que les résultats de ténacité, obtenus dans le cadre du programme expérimental sur calottes sacrificielles, puissent être considérés pour l'établissement du dossier d'aptitude au service des calottes de couvercle et de fond de la cuve de FA3.

3.4. Comparaison des caractéristiques mécaniques avec les besoins issues des calculs

Le paragraphe 3.1 a permis de montrer que le processus de fabrication n'avait pas généré de défaut nocif perpendiculaire à la surface. Il a permis également de définir une taille enveloppe de défaut, considérée de manière conservatrice comme perpendiculaire à la peau dans les calculs.

Le paragraphe 3.2 a permis de déterminer les caractéristiques mécaniques dans les calottes sacrificielles.

Le paragraphe 3.3 a permis de démontrer la représentativité des caractéristiques mécaniques des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de la cuve de Flamanville.

Afin de boucler la justification de la tenue en services des zones ségréguées de la cuve, il convient de compléter la démonstration par la comparaison des caractéristiques mécaniques mesurées avec les caractéristiques mécaniques requises par les calculs.

Les calculs de rupture brutale ont été réalisés pour des défauts débouchants en peau externe, enfouis au $\frac{1}{4}$ épaisseur interne ou débouchant en peau interne et pour toutes les situations (ref [7] et [10]) en distinguant toutefois deux cas :

- Les situations de fonctionnement cœur chargé, relatives à la Sûreté de fonctionnement,
- Les situations d'épreuves hydrauliques, relatives à la sécurité, qui se décomposent également en deux cas :
 - l'épreuve hydraulique initiale au taux réglementaire de 1,43 PS (soit 25 MPa) en usine ou sur site avant démarrage, en supposant une température minimale de 35°C;
 - les ré-épreuves hydrauliques décennales au taux de 1,2 PS (soit 21 MPa), en supposant également une température minimale de 60°C.

Une revue approfondie de l'exhaustivité des Situations et charges a été entreprise et a conduit, pour les chocs chauds et pour les chocs froids sur le couvercle, à compléter le Dossier des Situations avec 6 situations listées ci-dessous :

- Situations de choc chaud pour l'étude des défauts en peau externe, documentées dans la note [12] :
 - Situation de 3^{ème} catégorie de connexion du RIS-RA en mode RA (RRA connecté) suite à une brèche primaire (uniquement pour la calotte inférieure) ;
 - Situation de 3^{ème} catégorie de reprise de circulation naturelle suite à brèche primaire (configuration enveloppe avec 2 trains d'IS disponibles, concerne uniquement la calotte inférieure) ;
 - Situation de 4^{ème} catégorie de perte de refroidissement par RRA en état C (valables pour les deux calottes inférieure et supérieure) ;
 - Situation de 4^{ème} catégorie de reprise de circulation naturelle suite à brèche primaire (configuration enveloppe sans valorisation des trains d'IS disponible, concerne uniquement la calotte inférieure).

- Situation conduisant au refroidissement du dôme pour l'étude des défauts en peau interne (en calotte supérieure) documenté dans la note [11] :
 - Situation accidentelle d'éjection de grappe (taille de brèche 45 cm², concerne uniquement la calotte supérieure) conduisant à un choc froid.
A noter que, hors dossier spécifique de justification des zones ségréguées, cette situation n'est pas dimensionnante pour le dossier rupture brutale de la cuve, notamment pour les analyses en zone de cœur et en coins de tubulures.
 - Situation accidentelle enveloppe des situations de surpression à froid de 4^{ème} catégorie, permettant de couvrir le scénario de brèche sur le circuit RRA, RRA connecté. Cette situation ne concerne que la calotte inférieure de la cuve. Dans les délais impartis à l'instruction du dossier thermohydraulique, cette situation est caractérisée, de manière découplée, par un choc froid instantané de 124 °C (température maximale de l'état C) à 15 °C (température minimale de l'IRWST) associée à une pression maximale primaire de 74,5 bar abs. Du fait du conservatisme de la description thermohydraulique de cette situation, elle n'est pas représentative d'une quelconque réalité physique. Aussi, ce scénario est spécifique à ce dossier de justification de la ténacité nécessaire en zone ségréguée de la calotte inférieure.

- La liste des situations étudiées intègre également des situations de surpression primaire à froid (T=15 °C homogène), prépondérantes en catégorie 3 pour l'analyse d'un défaut débouchant en peau externe de la calotte supérieure.

Le défaut supposé dans les calculs est un défaut postulé de hauteur 10 mm, enveloppe de la limite de détection par contrôles UT (cf. § 3.1.3), de forme semi-elliptique et d'excentricité 1/3 en parties courantes et quart-circulaire en bord d'alésage, en surface extérieure du couvercle.

Le dossier de conception des calottes de cuve de Flamanville 3 est basé sur l'hypothèse d'une RT_{NDT} début de vie inférieure ou égale à -20°C .

L'ensemble du dossier de justification mécanique [12], [13] et [12] est réalisé avec des hypothèses de décalage ΔRT_{NDT} découplé des caractéristiques mécaniques réelles des calottes :

- Pour les défauts débouchants en peau externe [12] et à 1/4 épaisseur [13], un décalage de découplage $\Delta RT_{NDT} = 70^{\circ}\text{C}$, est considéré,
- Pour les défauts débouchants en peau interne [12], un décalage conservatif $\Delta RT_{NDT} = 35^{\circ}\text{C}$ est considéré.

Dans la présente note de synthèse, les résultats de l'analyse mécanique, vis-à-vis du risque de rupture fragile, sont présentés des trois manières suivantes :

- Une 1^{ère} approche consiste à présenter la marge sous la forme du rapport entre le facteur de marge (F_m) et la marge règlementaire (F_{mR}), sans tenir compte de la ségrégation.
Une valeur de RT_{NDT} fin de vie de -5°C , intégrant les phénomènes de vieillissement par déformation ($+15^{\circ}\text{C}$), est donc ici considérée pour l'ensemble des défauts analysés (en peaux interne et externe des deux calottes).
Cette analyse de rupture brutale est l'objet du §3.4.2;
- La 2^{ème} approche permet de répondre à la demande 12 de la lettre de suite de l'ASN [3]. L'objet de cette analyse est de déterminer le décalage de RT_{NDT} admissible (conduisant au rapport $F_m/F_{mR} = 1$), de sorte de comparer directement les caractéristiques mécaniques mesurées avec les caractéristiques mécaniques requises par les calculs.
Cette démonstration est l'objet des §3.4.3, 3.4.4 et 3.4.5 ;
- Une 3^{ème} approche consiste à déterminer les marges en ténacité, en superposant sur un graphique ténacité / température la courbe d'évolution du facteur d'intensité des contraintes en fond de défaut au cours des situations prépondérantes du dossier de justification mécanique, et les courbes de ténacité critique K_{IC} de l'annexe ZG du code RCC-M, indexée sur une température T_{env} locale, déduite des résultats d'essais mécaniques sur calottes sacrificielles.
Cette comparaison graphique des résultats de l'analyse mécanique et des caractéristiques matériaux des calottes FA3 est l'objet du §3.4.6 ;
- Le §3.4.7 présente une sensibilité à la taille du défaut en peau externe des calottes en considérant :
 - o Un défaut conventionnel selon l'annexe ZG du code RCC-M de hauteur $a = 20$ mm ;
 - o Une température d'indexation fin de vie de $+19^{\circ}\text{C}$ indexée sur les essais de ténacité et transposée aux calottes FA3 (cf. §3.4.6.1).

3.4.1. Hypothèses principales des calculs mécaniques

3.4.1.1. Chargements

Les seuls chargements considérés dans la présente étude sont :

- ➔ La pression primaire appliquée en peau interne des modèles,
- ➔ Les sollicitations thermiques.

D'une manière générale, les contraintes thermoélastiques sont calculées en considérant, par approche enveloppe :

- ➔ Un échange thermique fluide / structure parfait,
- ➔ Des caractéristiques thermiques et thermomécaniques constantes, dans le but de majorer les contraintes thermoélastiques.

Le Tableau 10 ci-dessous synthétise les exceptions (en bleu pour les situations de refroidissement du CPP ; en rouge pour les situations de choc chaud) :

Cat.	Situation	Coefficient d'échange thermique		Caractéristiques thermiques et thermomécaniques	
		Calotte inf.	Calotte sup.	Calotte inf.	Calotte sup.
2	20E-3P				
3	3.4	H variable (*)	H infini	Variable (*)	Const.
	3.5.20				
	3.7				
	Connexion du RIS-RA en mode RA suite à brèche primaire				
	RCN cat. 3				
4	4.3.1	H variable (*)	H infini	Variable (*)	Const.
	4.3.2				
	4.7				
	4.8				
	4.10-1				
	4.10-2				
	Brèche RRA, RRA connecté	H infini	NC	Variable	NC
	Perte totale de refroidissement par le RIS-RRA en mode RA en état C (1ème variante)	H cte ≠ infini		Variable	
	Perte totale de refroidissement par le RIS-RRA en mode RA en état C (2ème à 4ème variantes)	H infini		Variable	Const.
	RCN cat. 4	H infini	NC	Variable	NC

Tableau 10 – coefficients d'échange pris en compte

(*) Uniquement pour l'analyse du défaut débouchant en peau interne. Pour les autres positions de défauts, un coefficient d'échange infini et des caractéristiques matériaux constantes sont considérées, par approche conservative.

Par ailleurs, les situations de choc chaud, générant des contraintes d'ouverture en mode I en peau externe des calottes, sont considérées uniquement pour les défauts débouchants en peau externe.

Les situations de refroidissement du CPP définies dans le DDS sont considérées pour l'ensemble des défauts analysés en dehors des deux situations spécifiques suivantes :

- Ejection de grappe (EDG 45 cm²), sollicitant uniquement la calotte supérieure ;
- Brèche RRA, RRA connecté, ne concernant que la calotte inférieure. Pour la calotte supérieure, cette situation est couverte par la situation de surpression primaire de cat. 4 à froid (15°C homogène).

3.4.1.2. Analyse rupture brutale vis-à-vis du risque de rupture fragile

L'analyse est conduite par approche simplifiée suivants les règles définies dans l'annexe ZG du code RCC-M, par la méthode de superposition des contraintes, c'est-à-dire à partir des contraintes mécaniques et thermomécaniques déterminées pour un comportement élastique en l'absence de défaut.

Le facteur d'intensité de contrainte élastique est calculé par la méthode des fonctions d'influence définie dans l'annexe 5.4 du code RSE-M. Les coefficients d'influence sont :

- soit issus de l'annexe 5.4 du code RSE-M pour les défauts de forme semi-elliptique en partie courante de calotte en considérant un modèle plaque;
- soit définis spécifiquement pour les besoins de l'étude pour les défauts D11 et D12 situés en coins d'alésage (cf. détails dans la note [12]).

De plus, les hypothèses standards suivantes sont retenues :

- Le facteur d'intensité de contrainte équivalent (K_{eq}) est calculé suivant la méthode du cumul θ décrite dans l'annexe 5.4 du code RSE-M ;
- La correction de zone plastique K_{cp} proposé dans l'annexe ZG du code RCC-M est retenue pour l'ensemble des défauts analysés ;
- La courbe K_{IC} (ténacité critique) de l'annexe ZG du code RCC-M est considérée pour l'analyse de stabilité dans le domaine fragile et de transition ($T - RT_{NDT} \leq 60^\circ C$) ;
- L'analyse de nocivité dans le domaine fragile et de transition est effectué en évaluant à chaque instant de chaque transitoire (pour $T - RT_{NDT} \leq 60^\circ C$) le facteur de marge défini par la relation suivante :

$$F_m = \frac{K_{IC} \text{ (ténacité critique)}}{K_{CP} \text{ (facteur d'intensité de contraintes avec correction de zone plastique)}} \geq F_{mR}$$

Avec F_{mR} la marge réglementaire issue du §ZG 3230 du code RCC-M, dépendant de la catégorie de la situation analysée, et rappelée ci-après :

	Catégorie 2	Catégorie 3 et épreuves hydrauliques	Catégorie 4
Fragile	2	1,6	1,2

Tableau 11 – Coefficient de sécurité du RCCM en fonction de la catégorie

A noter que dans la suite de la note, les résultats sont présentés :

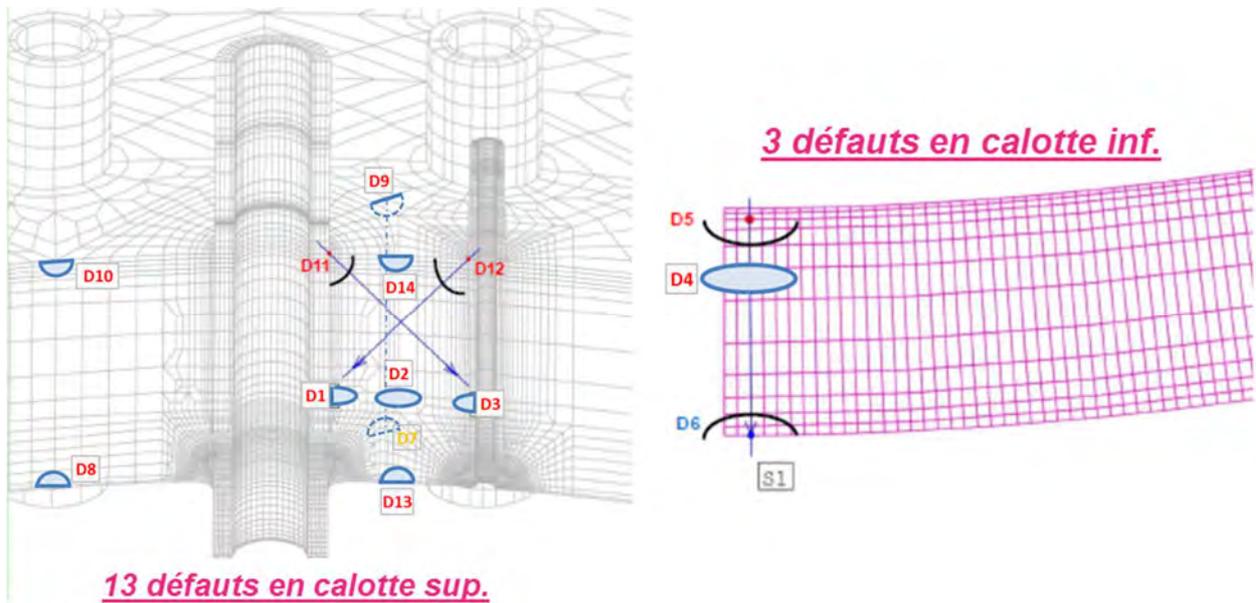
- Soit sous la forme du rapport F_m / F_{mR} . Le critère est respecté lorsque ce rapport est supérieur ou égal à 1,
- Soit en terme de RT_{NDT} admissible (intégrant les phénomènes de vieillissement), conduisant à l'égalité $F_m / F_{mR} = 1$.

3.4.1.3. Défauts pris en compte

Les figures ci-dessous présentent, de façon schématique, les différents défauts étudiés en zone ségréguées pour les calottes supérieures et inférieures :

- ➔ Défauts débouchants en peau externe dans la zone de ségrégation positive maximale,
- ➔ Défauts à $\frac{3}{4}$ épaisseur en partant de la peau externe en limite de la zone ségréguée,
- ➔ Défauts débouchants en peau interne, dans le cadre de la défense en profondeur.

A noter que les défauts localisés au $\frac{1}{4}$ épaisseur (D4 pour la calotte inférieure et D1 à D3 pour la calotte supérieure) sont systématiquement couverts par les défauts débouchants sur l'ensemble des situations analysés.



Position des défauts pris en compte sur la calotte supérieure

Position des défauts pris en compte sur la calotte inférieure

Figure 16 – Type et localisation des défauts calculés

3.4.2. Résultats de l'analyse rupture brutale sans tenir compte de la ségrégation

L'objet de ce paragraphe est de présenter les résultats de l'analyse rupture au centre des calottes inférieures et supérieures, sans tenir compte du potentiel décalage de RT_{NDT} engendrée par la ségrégation. Aussi la RT_{NDT} fin de vie suivante, commune à l'ensemble des défauts étudiés, est considéré :

$$RT_{NDT \text{ fin de vie}} = RT_{NDT \text{ conception}} (-20^{\circ}\text{C}) + \Delta RT_{DNT} (\text{vieillessement}) (+15^{\circ}\text{C}) = -5^{\circ}\text{C}$$

Nota : le décalage induit par les phénomènes de vieillissement n'est pas pris pour les situations d'épreuve hydrauliques avant 1^{ère} exploitation.

Les résultats de l'analyse mécanique sont présentés sous la forme du rapport F_m/F_{mR} . L'analyse se limite aux défauts débouchants en peaux interne et externe des calottes inférieures, le défaut localisé à $\frac{3}{4}$ épaisseur étant systématiquement couvert par l'analyse du défaut débouchant en peau interne.

3.4.2.1. Analyse des défauts débouchants en peau externe

Le Tableau 12 ci-dessous présente la synthèse des résultats de l'analyse rupture brutale pour les défauts débouchants en peau externe des calottes inférieure et supérieure, en considérant une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5^{\circ}\text{C}$).

- Calotte supérieure

Calotte supérieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
F_m / F_{mR} (a=10 mm)	4.75	4.71	3.59	3.34
Situation	1A1-90	Suppression primaire de cat. 3 à froid (15°C)	perte RRA cas 1	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)
Défaut	D9 (partie courante)	D11 (bord d'alésage de MCG central)	D9 (partie courante)	D11 (bord d'alésage de MCG central)

- Calotte inférieure

Calotte inférieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
F_m / F_{mR} (a=10 mm)	5.80	2.29	2.87	3.51
Situation	20E-3P	Connexion RIS-RA en mode RA	RCN $T_{init}=20^{\circ}\text{C}$	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)

Tableau 12 – Bilan des calculs en peau externe des calottes pour une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5^{\circ}\text{C}$)

Or épreuve hydraulique avant 1^{ère} exploitation (cœur non chargé), la marge minimale est obtenue pour la situation de connexion RIS-RA en mode RA pour le défaut débouchant en peau externe de la calotte inférieure ($F_m/F_{mR} = 2,29 > 1$).

3.4.2.2. Analyse des défauts débouchants en peau interne

Les tableaux ci-dessous présentent la synthèse des résultats de l'analyse rupture brutale pour les défauts débouchants en peau interne des calottes inférieure et supérieure, en considérant une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5^{\circ}C$).

- Calotte supérieure

Calotte supérieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
F_m / F_{mR} (a=10 mm)	3.54	4.31	3.97	4.57
Situation	20A345b	3.4	EDG 45 cm ²	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)
Défaut	D13 (partie courante)	D13 (partie courante)	D13 (partie courante)	D7 (partie courante)

- Calotte inférieure

Calotte inférieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
F_m / F_{mR} (a=10 mm)	4.22	3.26	3.61	3.2
Situation	20E-3P	3.8-2	Brèche RRA	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)

Tableau 13 – Bilan des calculs en peau interne des calottes pour une RT_{NDT} de conception ($RT_{NDT} = -5^{\circ}C$)

Or épreuve hydraulique avant 1^{ère} exploitation (cœur non chargé), la marge minimale est obtenue pour la situation de surpression primaire à froid (historique 2A) de catégorie 3 pour le défaut débouchant en peau interne de la calotte inférieure ($F_m/F_{mR} = 3,26 > 1$).

3.4.3. Détermination de la température d'indexation maximale admissible issues des études de rupture brutale en peau externe

L'objet de ce paragraphe est de déterminer la valeur de RT_{NDT} admissible par catégorie, pour un défaut de hauteur a = 10 mm, pour les défauts débouchants en peau externe des calottes inférieure et supérieure, sur la base des résultats de l'analyse mécanique présentées dans la note [12].

Le Tableau 14 ci-dessous résume les situations prépondérantes par catégorie et par calotte, pour les défauts débouchants en peau externe, sur la base des analyses mécaniques présentées dans la note [12].

Par la suite l'ensemble de ces situations est considéré pour la détermination de la valeur de RT_{NDT} admissible.

Défauts débouchants en Peau externe	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuves hydrauliques
Calotte supérieure	1A1-90 (D9)	Surpression primaire de cat. 3 à froid (15°C homogène, D11)	Perte RRA cas 1 (D9)	EH 2 avant 1 ^{ère} exploitation (D11) (T = 350°C ; P = 25 MPa)
Calotte inférieure	20E-3P (D6)	Connexion RRA suite à brèche primaire (D6)	RCN T_{init} 20°C, 25°C, 30°C (D6)	EH 2 avant 1 ^{ère} exploitation (D6) (T = 350°C ; P = 25 MPa)
	20E-1P (D9)			

Tableau 14 – Situations prépondérantes pour l'analyse d'un défaut débouchant en peau externe des calottes

Les tableaux ci-dessous présentent la RT_{NDT} admissible fin de vie par calotte et par catégorie :

- Une analyse de l'effet du vieillissement a permis de montrer que l'effet du vieillissement sous irradiation était négligeable pour les calottes de cuve et qu'une valeur de +15°C pouvait être définie comme enveloppe de l'effet du vieillissement thermique et de la déformation (cf annexe 4),
- Ce décalage de RT_{NDT} de +15°C est pris en compte pour l'ensemble des situations, à l'exception de l'épreuve hydraulique site avant 1^{ère} exploitation,
- La valeur de RT_{NDT} admissible fin de vie est plafonnée à 100°C. Si la valeur de RT_{NDT} admissible dépasse cette valeur seuil, les tableaux ci-dessous présentent le facteur de marge F_m/F_{mR} pour une RT_{NDT} de 100°C.

→ **Calotte supérieure**

Calotte supérieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
RT_{NDT} admissible (°C) (fin de vie) - a=10 mm	100 °C ($F_m/F_{mR} = 1,45$)	100 °C ($F_m/F_{mR} = 1,84$)	74 °C	32 °C
Situation	20A345b	Surpression primaire de cat. 3 à froid (15°C)	Perte RRA cas 1	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)
Défaut	D11 (bord d'alésage de MCG central)	D11 (bord d'alésage de MCG central)	D9 (partie courante)	D11 (bord d'alésage de MCG central)

→ Calotte inférieure

Calotte inférieure RT _{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
RT _{NDT} admissible (°C) (fin de vie) - a=10 mm	100 °C (Fm/FmR = 2,05)	60 °C	69 °C	36 °C
Situation	20E-1P	Connexion RIS- RA en mode RA	RCN T _{init} =30°C	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)

Tableau 15 – RT_{NDT} admissible pour les défauts débouchants en peau externe des calottes

En synthèse, les valeurs de RT_{NDT} admissibles en peau externe des calottes sont :

- En situation cœur non chargé (épreuve hydraulique EH2 avant 1^{ère} exploitation) :
RT_{NDT} adm = 32°C, en peau externe de la calotte supérieure,
- En situations de fonctionnement normal, exceptionnelles et accidentelles :
 - o RT_{NDT} adm = 74°C, limitée par la situation de catégorie 4, de perte totale de refroidissement RIS-RA en mode RA en état C3 (sans GMPP),
 - o RT_{NDT} adm = 60°C, limitée par la situation de catégorie 3, de connexion RIS-RA en mode RA (TRIC < 135°C).

3.4.4. Détermination de la température d'indexation maximale admissible issues des études de rupture brutale en peau interne

L'objet de ce paragraphe est de déterminer la valeur de RT_{NDT} admissible par catégorie, pour un défaut de hauteur a = 10 mm, pour les défauts débouchants en peau interne des calottes inférieure et supérieure, sur la base des résultats de l'analyse mécanique présentées dans la note [14].

Le tableau ci-dessous résume les situations prépondérantes par catégorie et par calotte, pour les défauts débouchants en peau interne, sur la base des analyses mécaniques présentées dans la note [14].

Par la suite l'ensemble de ces situations sont considérés pour la détermination de la valeur de RT_{NDT} admissible.

Défauts débouchants en Peau interne	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuves hydrauliques
Calotte supérieure	20A345b (D13)	3.4 (D13)	EDG 45 cm ² (D13)	EH 2 avant 1 ^{ère} exploitation (D7) (T = 35°C ; P = 25 MPa)
Calotte inférieure	20E-3P (D5)	3.8-2 (D5)	Brèche RRA (D5)	EH 2 avant 1 ^{ère} exploitation (D5) (T = 35°C ; P = 25 MPa)
		3.5-20 (APRP 20 cm ² , D5)	4.3-2 (APRP LEP, D5)	
		3.7 (D5)		

Tableau 16 – Situations prépondérantes pour l'analyse d'un défaut débouchant en peau externe des calottes

De manière analogue au §3.4.3 (pour les défauts débouchants en peau externe), les tableaux ci-dessous présentent la RT_{NDT} admissible fin de vie par calotte et par catégorie pour les défauts débouchants en peau interne.

→ **Calotte supérieure**

Calotte supérieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
RT_{NDT} admissible (°C) (fin de vie) - a=10 mm	100 °C (Fm/FmR = 1,28)	69 °C	49 °C	60 °C
Situation	20A345b	3.4	EDG 45 cm ²	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)
Défaut	D13 (partie courante)	D13 (partie courante)	D13 (partie courante)	D7 (partie courante)

→ **Calotte inférieure**

Calotte inférieure RT_{NDT} de conception	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
RT_{NDT} admissible (°C) (fin de vie) - a=10 mm	100 °C (Fm/FmR = 1,17)	64 °C	57 °C	30 °C
Situation	20E-3P	3.7	APRP LEP	EH2 (P = 25 MPa; T = 35°C)

Tableau 17 – RT_{NDT} admissible pour les défauts débouchants en peau interne des calottes

En synthèse, les valeurs de RT_{NDT} admissibles en peau interne des calottes sont :

- En situation cœur non chargé (épreuve hydraulique EH2 avant 1^{ère} exploitation) : **$RT_{NDT adm} = 30\text{ °C}$** , en peau interne de la calotte inférieure,
- En situations de fonctionnement normal, exceptionnelles et accidentelles :
 - o **$RT_{NDT adm} = 49\text{ °C}$** , limitée par la situation de catégorie 4 d'éjection de grappe (EDG 45 cm²),
 - o **$RT_{NDT adm} = 57\text{ °C}$** , limitée par la situation de catégorie 4 d'APRP LEP.

3.4.5. Comparaison des caractéristiques mécaniques mesurées avec la température d'indexation maximale admissible

3.4.5.1. Estimation des températures d'indexation pour FA3

Le paragraphe §3.3 a permis de montrer que les caractéristiques mécaniques obtenues sur les calottes sacrificielles étaient représentatives des caractéristiques mécaniques des calottes FA3.

Néanmoins, compte tenu des écarts observés entre les RT_{NDT} en zone de recette pour les calottes sacrificielles et les calottes FA3, et bien qu'aucune corrélation ne puisse être établie entre les résultats de ténacité en zone ségréguée et les RT_{NDT} en zone de recette, il est pris en compte un facteur de transposition pénalisant appliqué à chaque température d'indexation.

Le Tableau 18 rappelle les RT_{NDT} de recette pour les différentes calottes. On peut noter que l'écart maximal observé entre les calottes FA3 et les calottes sacrificielles est de 25 °C pour la calotte inf et de 15 °C pour la calotte sup.

Tenv	UA sup	UA inf	UK sup	FA3 inf	FA3 sup
RT_{NDT} recette	-35 °C	-30 °C	-45 °C	-20 °C	-30 °C

Tableau 18: RT_{NDT} de recette pour les calottes sacrificielles et de la cuve de FA3

Sur cette base, il est décidé d'appliquer une correction de +25 °C sur les températures d'indexation des caractéristiques mécaniques des calottes sacrificielles afin de les transposer aux calottes de FA3.

Par ailleurs, il est ajouté un décalage des températures d'indexation au titre du vieillissement de +15 °C.

3.4.5.2. Comparaison des valeurs mesurées avec les valeurs requises par les calculs

a) Peau externe

Conformément à la demande 12 de la lettre de suite du GP ESPN du 30 septembre [3], il convient de s'assurer que :

- La température d'indexation permettant d'envelopper les mesures de ténacité en zone ségrégée, notée T_{env}
- La température d'indexation résultant des essais Charpy en zone ségrégée, notée $TCV - 33^{\circ}C$
- La température d'indexation résultant des essais Pellini en zone ségrégée, notée T_{NDT}

sont bien inférieures à la température d'indexation maximale admissible qui résulte des analyses de mécanique à la rupture brutale, notée RT_{NDT} admissible.

- **Calottes supérieures**

	T_{env}	$TCV - 33^{\circ}C$	T_{ndt}	RT_{NDT} admissible calcul
Valeur maximale des 3 calottes sacrificielles	-21 °C	-3 °C	+5 °C	
Valeur transposée à FA3 (avec vieillissement)	+9 °C	+27 °C	+35 °C	+74 °C
Valeur transposée à FA3 (avant exploitation)	-6 °C	+12 °C	+20 °C	+32 °C

Tableau 19 - Comparaison des températures d'indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes supérieures en surface extérieure

- **Calottes inférieures**

	Tenv	TCV – 33 °C	Tndt	RT_{NDT} admissible calcul
Valeur maximale des 3 calottes sacrificielles	-21 °C	-3 °C	+5 °C	
Valeur transposée à FA3 (avec vieillissement)	+19 °C	+37 °C	+45 °C	+60 °C
Valeur transposée à FA3 (avant exploitation)	+4 °C	+22 °C	+30 °C	+36 °C

Tableau 20 – Comparaison des températures d’indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes inférieures en surface extérieure

Sur la base des Tableau 19 et Tableau 20, il est montré que la demande 12 de la lettre de suite [3] est bien vérifiée.

b) Peau interne

En peau interne, il a été montré au §3.3 que les valeurs de carbone mesurées sur les calottes sacrificielles et, au cours des opérations de fabrication pour les calottes FA3, retrouvaient des valeurs proche de 0,18%.

Sur les calottes sacrificielles supérieures, les mesures en peau interne vont de 0,17 à 0,18% de carbone. Sur la calotte inférieure, les mesures en peau interne vont de 0,18% à 0,21% de carbone.

Ainsi, il peut être considéré qu’en peau interne les caractéristiques mécaniques ne sont pas, ou très faiblement impacté par le niveau de carbone.

Si de manière découplée et conservative on compare les résultats des essais à $\frac{3}{4}$ épaisseur et qu’on les compare aux températures d’indexation maximale admissible issue des analyses de mécanique à la rupture, on montre là aussi que la demande 12 de la lettre de suite [3] est vérifiée comme le montre le Tableau 21, pour lequel les calottes supérieures et inférieures n’ont pas été différenciées.

	Tenv	TCV – 33 °C	Tndt	RT _{NDT} admissible calcul en peau interne
Valeur maximale da le calotte UA inf et UA sup $\frac{3}{4}$ ep	-62 °C	-33 °C	-10 °C (*)	
Valeur transposée à FA3 (avec vieillissement)	-22 °C	+7 °C	+30 °C	+49 °C
Valeur transposée à FA3 (avant exploitation)	-7 °C	-8 °C	+15 °C	+30 °C

Tableau 21 – Comparaison des températures d’indexation mesurées et issues des calculs pour les calottes inférieures et supérieures au $\frac{3}{4}$ épaisseur

(*) La valeur de Tndt = 0 °C $\frac{3}{4}$ épaisseur UA sup, mesuré entre le $\frac{3}{4}$ et la $\frac{1}{2}$ épaisseur, n’est pas retenue. Entre le $\frac{3}{4}$ épaisseur et la peau interne, une Tndt de -20 °C a été mesurée. La valeur Tndt = -10 °C mesurée au $\frac{3}{4}$ épaisseur UA inf est donc la valeur enveloppe retenue.

On rappelle ici, conformément aux éléments développé au §3.2 et §3.4 que le taux de carbone décroît très rapidement entre le $\frac{3}{4}$ épaisseur et la peau interne, les valeurs ci-dessus sont donc découplées.

En conclusion il est bien démontré au travers de ce paragraphe que quelle que soit la température d’indexation considérée et en appliquant un décalage pénalisant lors de la transposition des valeurs mesurées sur les calottes sacrificielles, aux calottes de Flamanville3, ces températures d’indexation sont inférieurs à la température maximale admissible issue des analyses de mécanique à la rupture pour le défaut débouchant en peau interne.

Le §5 de ce document, reprend les autres demandes de la lettre de suite et apporte les éléments démontrant leur respect.

3.4.6. Appréciation des marges en ténacité en peau externe

Il est proposé deux manières d'appréhender les marges en peau externe des calottes à partir des résultats des caractérisations mécaniques.

3.4.6.1. Prise en compte de la courbe ZG enveloppe des points de ténacité

i) Estimation de la température d'indexation pour FA3

Les essais qui permettent de caractériser de manière directe la ténacité du matériau sont les essais de ténacité. Les essais de résilience ou Pellini sont des mesures indirectes conservatives qui ne permettent pas de caractériser précisément la capacité du matériau à résister à l'amorçage en rupture fragile en présence de défaut de type fissure.

Vis à vis de ce risque, il est donc tout à fait légitime d'identifier les marges dans les résultats de calculs en regard des points de mesure de ténacité.

On peut donc estimer sur la base du §3.4.5.2 une température d'indexation enveloppe des points de ténacité des calottes inférieures et supérieures, transposée aux calottes de Flamanville 3 de :

$$T_{env} FA3 = -21^{\circ}C + 25^{\circ}C = +4^{\circ}C$$

ii) Illustration des marges pour une température d'indexation de +4°C

Les tableaux ci-dessous synthétisent les résultats par calotte et par catégorie pour les défauts débouchants en peau externe des calottes, en considérant une température d'indexation de +4°C, soit une température d'indexation fin de vie de +19°C, à l'exception de la situation d'épreuve hydraulique site avant 1^{ère} exploitation, ou l'effet du vieillissement n'est pas pris en compte ($RT_{NDT} = +4^{\circ}C$).

Les situations prépondérantes listées dans le tableau 14 sont considérés dans la présente analyse.

→ Calotte supérieure

Calotte supérieure Peau externe	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve
Fm / FmR (a=10 mm)	3.07	3.16	2.12	1.74
Situation	1A1-90	Surpression primaire de cat. 3 à froid (15°C)	Perte RRA cas 1	EH (P = 25 MPa ; T = 35°C)
Défaut	D9 (partie courante)	D11 (Coin d'alésage)	D9 (partie courante)	D11 (coin d'alésage)

→ Calotte inférieure

Calotte inférieure Peau externe	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve
F _m / F _{mR} (a=10 mm)	3.90	1.50	1.78	1,68
Situation	20E-3P	Connexion RRA	RCN, T _{ini} = 25°C	EH (P = 25 MPa ; T = 35°C)

Tableau 22 – Bilan de l'analyse des défauts débouchants en peau externe des calottes pour une température d'indexation fin de vie T_{env} de +19°C

Ce tableau met en évidence des marges conséquentes, le facteur de marge minimal étant obtenu en surface externe de la calotte inférieure pour la situation de choc chaud de connexion RIS-RA en mode RA (cf. [12]) ($F_m/F_{mR} = 1,50 > 1$).

De manière à estimer la marge restante en ténacité et en température, les figures suivantes présentent l'évolution des paramètres suivants :

- Evolution fonction de la température du facteur d'intensité de contrainte KCP pondéré par la marge réglementaire (cf. Tableau 11) pour les situations dimensionnantes listées dans le tableau 14,
- Valeur de la ténacité critique fragile K_{IC}(T) indexée sur une température d'indexation fin de vie de +19°C pour les situations dimensionnantes.

→ Pour la calotte supérieure :

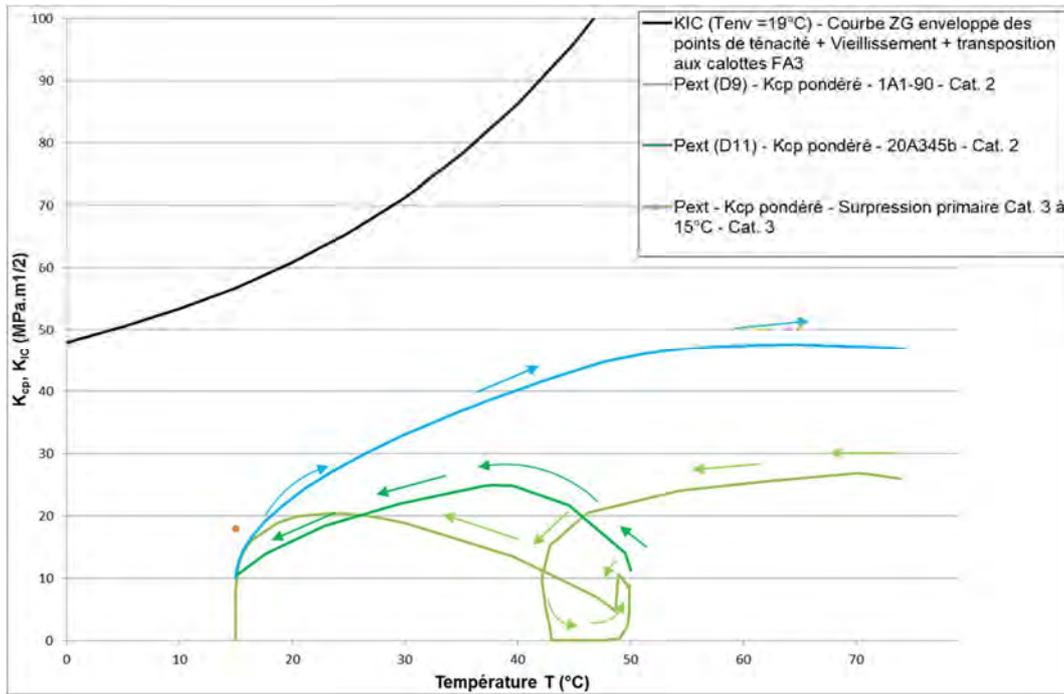


Figure 17 – Evolution de ténacité Kcp (T) pour les situations dimensionnantes en peau externe de la calotte supérieure superposé à l'évolution de la ténacité critique K_{IC} (T) indexé sur une T_{env} de +19°C

→ Pour la calotte inférieure :

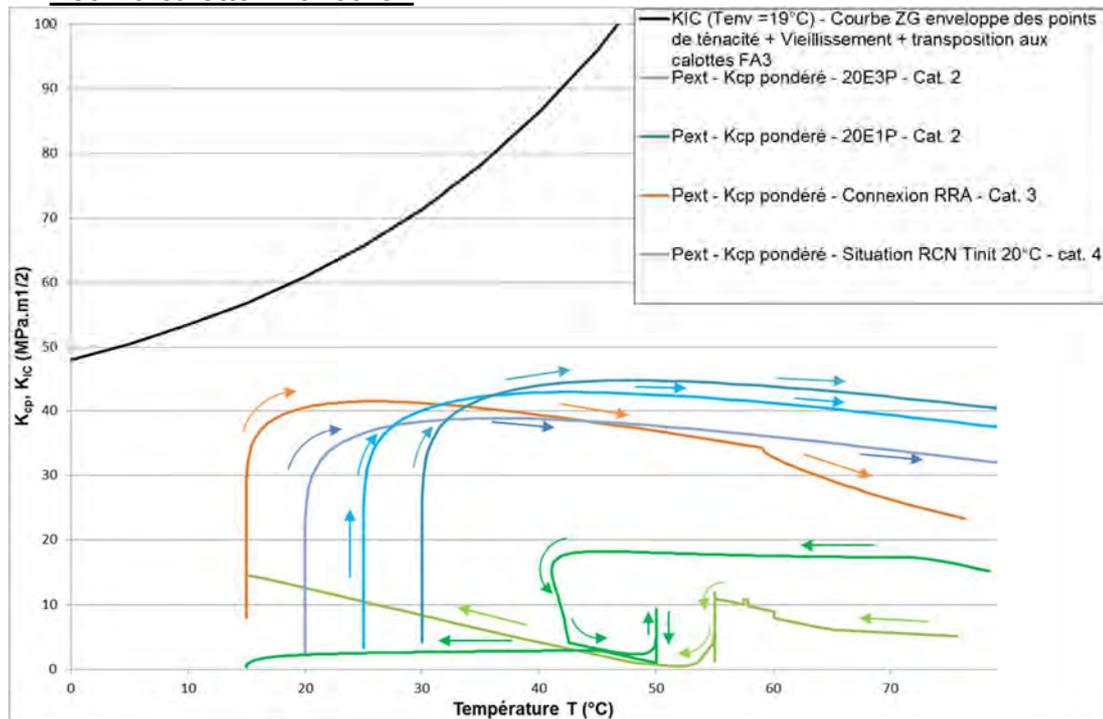


Figure 18 – Evolution de ténacité Kcp (T) pour les situations dimensionnantes en peau externe de la calotte supérieure superposé à l'évolution de la ténacité critique K_{IC} (T) indexé sur une T_{env} de +19°C

En synthèse de ces calculs on peut dire que, pour une T_{env} fin de vie enveloppe de 19°C :

→ **Pour la calotte inférieure** :

La marge en termes de décalage de température d'indexation est de **41°C**. La situation dimensionnante est la situation exceptionnelle de connexion RIS-RA en mode RA,

→ **Pour la calotte supérieure** :

La marge en termes de décalage de température d'indexation est de **55°C**. La situation dimensionnante est la situation accidentelle de perte de refroidissement RIS-RA en mode RA en éta C (sans GMPP),

→ **Globalement**, les résultats sont cohérents entre la calotte inférieure et la calotte supérieure, avec une marge en RT_{NDT} de l'ordre de 50°C par rapport à la ténacité mesurée.

→ **Vis-à-vis des épreuves hydrauliques**, la marge en terme de décalage de température d'indexation est de :

- **52°C** (limitée par la calotte supérieure) pour les épreuves hydrauliques périodique en cours d'exploitation (épreuve périodique à taux réduit (P = 21 MPa) et à température constante T = 60°C)
- **28°C** (limitée par la calotte supérieure) pour l'épreuve hydraulique avant 1^{ère} exploitation (P = 25 Mpa, T = 35°C).

3.4.6.2. Prise en compte de la courbe ZG définie à partir de la comparaison avec les RT_{NDT} de recette

i) Estimation de la température d'indexation pour les calottes de Flamanville 3

Une autre manière d'estimer la température d'indexation de la courbe ZG couvrant les caractéristiques de ténacité des calottes FA3 est de rassembler l'ensemble des points de ténacité dans un diagramme T- RT_{NDT} de recette pour les trois calottes sacrificielles.

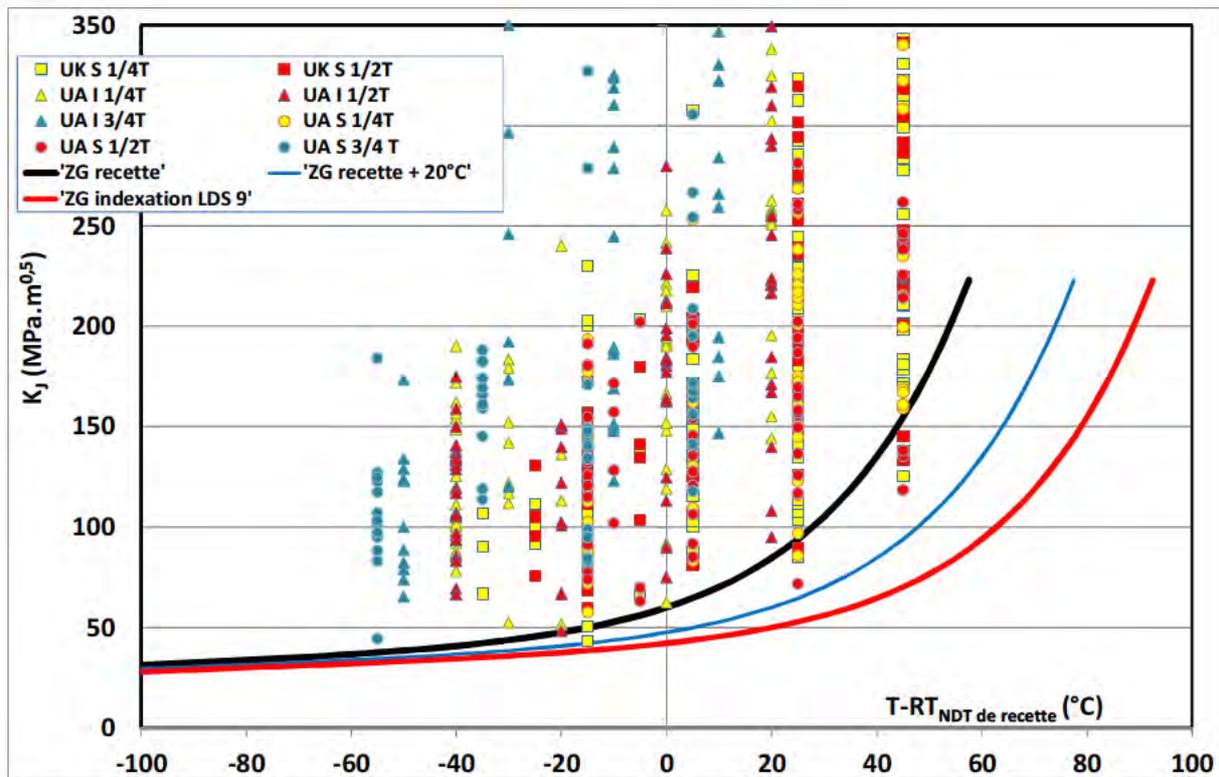


Figure 19 - Ensemble des points de ténacité du programme d'essai en fonction de $T - RT_{NDT}$ recette (de chaque calotte)

Ce graphique nous montre que la très grande majorité des essais est au-dessus de la courbe de recette pour les calottes sacrificielles, et que seuls quelques points (13 points) sont en dessous. On peut également déterminer qu'en décalant la courbe 'ZG recette' du graphique de +20°C (cf. [7]), l'ensemble des points sont couverts.

Ainsi, et par extrapolation, on peut estimer qu'en décalant la RT_{NDT} de recette des calottes de Flamanville 3 de +20°C, l'ensemble des points qui auraient été mesurés sur Flamanville 3 aurait été couvert.

On peut ainsi définir pour les calculs, pour Flamanville 3 une température d'indexation de

$$T_{env\ FA3} = -20^{\circ}\text{C} + 20^{\circ}\text{C} = 0^{\circ}\text{C}$$

Il apparaît qu'avec cette approche l'estimation est couverte par celle définie au §3.4.6.1 qui conduit à une température d'indexation $T_{env\ FA3}$ de +4°C.

3.4.7. Sensibilité à la taille du défaut – défaut conventionnel $a = 20$ mm

L'objet de ce paragraphe est de présenter une évaluation de la marge disponible en termes de taille de défaut en considérant un défaut conventionnel $a = 20$ mm en peau externe des calottes.

Pour cette analyse de sensibilité, la $T_{env\ FA3}$ fin de vie de 19°C (cf. §3.4.6.1) est considérée. La liste des situations prépondérantes en peau extérieure des calottes (cf. tableau 14) est considérée dans la démarche.

Les tableaux ci-dessous présentent les facteurs de marge minimaux F_m/F_{mR} par catégorie et par calotte :

→ **Calotte supérieure**

Calotte supérieure Peau externe $T_{env} = +19^\circ\text{C}$	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
$F_m / F_{mR} (a=20 \text{ mm})$	1.91 (*)	2.41	1.52	1.34
Situation	1A1-90	Surpression primaire de cat. 3 à froid (15°C)	perte RRA cas 1	EH2 ($P = 25 \text{ MPa}$; $T = 35^\circ\text{C}$)
Défaut	D9 (partie courante)	D11 (bord d'alésage de MCG central)	D9 (partie courante)	D11 (bord d'alésage de MCG central)

→ **Calotte inférieure**

Calotte inférieure Peau externe $T_{env} = +19^\circ\text{C}$	Cat. 2	Cat. 3	Cat. 4	Epreuve hydrauliques
$F_m / F_{mR} (a=20 \text{ mm})$	2.38 (*)	1.06	1.28	1.18
Situation	20E-3P	Connexion RIS-RA en mode RA	RCN $T_{init}=25^\circ\text{C}$	EH2 ($P = 25 \text{ MPa}$; $T = 35^\circ\text{C}$)

(*) Le facteur de marge présentée correspond à une température d'indexation enveloppe de 30°C .

Tableau 23 – Bilan de l'analyse des défauts débouchants en peau externe des calottes pour une température d'indexation fin de vie T_{env} de $+19^\circ\text{C}$

Cette analyse de sensibilité montre que, même en considérant un défaut conventionnel de hauteur $a = 20 \text{ mm}$, l'ensemble des critères de l'annexe ZG du code RCC-M est vérifié avec une marge minimale de 6 % obtenue en calotte inférieure pour la situation exceptionnelle de connexion RIS-RA en mode RA.

3.4.8. Conservatismes de ces études

3.4.8.1. Absence de défaut

Comme indiqué au §3.1, compte tenu du procédé de fabrication avec un fort taux de corroyage, il ne peut pas y avoir de défaut nocif (i.e. défaut perpendiculaire à la peau). Ce point a été confirmé par les contrôles en fabrication et les contrôles complémentaires réalisés sur les pièces et qui montrent qu'effectivement il n'y a pas de défaut en surface. De plus, compte tenu de l'absence de mode de dégradation pouvant conduire à la création de défaut en service ou à la propagation de défaut non détecté, aucun défaut nocif n'est redouté en cours d'exploitation.

Malgré ces considérations, de manière découplée et pénalisante, un défaut de taille 10 mm perpendiculaire à la peau a été considéré à partir d'une analyse enveloppe de la performance des contrôles de fabrication. Ce point sur la considération des défauts constitue un premier conservatisme majeur de l'analyse mécanique.

3.4.8.2. Influence de l'orientation du défaut et de la taille de défaut

Comme vu dans le § 3.1, compte tenu du procédé de fabrication des calottes inférieures ou supérieures, si défaut il y a il ne peut pas être perpendiculaire aux peaux, ou significativement incliné par rapport à la peau.

L'orientation et la localisation du défaut retenues dans les analyses intègrent donc une marge implicite importante : le défaut est considéré débouchant en surface (ce qui favorise son ouverture) et perpendiculaire à la peau et aux plus grandes contraintes principales. Ce choix d'orientation constitue un deuxième conservatisme majeur de l'analyse mécanique. A titre d'exemple (cf. réf [25]), si on considère une inclinaison de 20° de ce même défaut par rapport à la peau, un coefficient réducteur de 0.34 est à appliquer au facteur d'intensité des contraintes. Traduit en termes de taille de défaut, cela représente un rapport de l'ordre de 8 par rapport au défaut perpendiculaire à la peau.

Vis-à-vis de la taille du défaut en peau externe, la performance des contrôles de fabrication dans l'épaisseur des calottes a conduit à définir une taille de 10 mm. Si par contre on considère des défauts en peau externe, il peut être montré que les performances de contrôle de fabrication sont meilleures pour les 20 derniers mm. Sur cette base, une taille de défaut de 5 mm peut être considérée comme enveloppe. Pour cette taille de défaut et pour l'indexation fin de vie de découplage adoptée au début des analyses mécaniques (T° indexation = 65°C), les facteurs de marge minimaux pour les catégories 2, 3 et 4 sont modifiés comme suit (cf. réf [25]) :

- Pour la calotte inférieure, le facteur de marge minimal passe de 0,97 à 1,37 (situation de catégorie 3 de connexion RIS-RA en mode RA),
- Pour la calotte supérieure, le facteur de marge minimal passe de 1,09 à 1,53 (situation de catégorie 4 de perte de refroidissement RIS-RA en mode RA).

En peau interne, Il est montré dans le courrier [26] que la performance du contrôle DSR mis en œuvre en fabrication permet de détecter une fissure de dimension supérieure à 2x20 mm avec le seuil de notation à 50% de la référence prise en compte dans la procédure de contrôle à une profondeur minimale de 5 mm par rapport à l'interface métal de base/revêtement. Si on considère cette taille de défaut, les facteurs de marge minimaux pour les catégories 2, 3 et 4 sont modifiés comme suit (pour la température d'indexation de découplage adoptée au début des analyses, soit 30°C) :

- Pour la calotte inférieure, le facteur de marge minimal passe de 1,58 à 2,55 (situation de catégorie 4 de brèche RRA),
- Pour la calotte supérieure, le facteur de marge minimal passe de 1,49 à 2,55 (situation de catégorie 4 EDG-45 cm²).

L'ensemble de ces applications numérique nous montre que la définition d'une taille de défaut enveloppe de profondeur 10 mm, en peau interne ou externe des calottes inférieure et supérieure, constitue un troisième conservatisme important de l'analyse mécanique.

3.4.8.3. Chargements thermo-hydrauliques

La définition des chargements thermo-hydrauliques constitue elle aussi une source de conservatisme important au travers des hypothèses adoptées pour leur définition.

Si on se focalise sur les chargements de chocs chauds conduisant aux facteurs de marge minimaux pour un défaut supposé en peau externe des calottes inférieure et supérieure, les éléments de conservatismes suivants peuvent être apportés :

Pour la situation de reprise de circulation naturelle en APRP (situation prépondérante en catégorie 3), le découplage retenu entre le refroidissement de la cuve avant RCN (qui considère la brèche maximale de catégorie 3, soit 20 cm², localisée en BC) et le choc chaud pendant la RCN (qui considère toute brèche localisée en BF pour maximiser le choc chaud) constitue un conservatisme important, car il cumule dans le même transitoire les conséquences de 2 brèches localisées à des endroits différents avec majoration de leur pénalité respective, et superposition de ces pénalités au-delà de la réalité physique.

Sur cette même situation de chargement, un profil de RCN comportant un plateau au débit maximal de CN diphasique pendant toute la durée de balayage du volume fluide a été retenu, alors que ce profil a la forme d'un pic dont la valeur maximale ne peut être maintenue compte tenu du transfert d'eau froide dans les parties ascendantes du CPP.

Pour la situation de connexion RIS-RA en mode RA (autre situation prépondérante en catégorie 3), l'ensemble des conservatismes suivants sont intégrés dans l'analyse :

- A l'instant de connexion du train RIS-RA en mode RA, les températures fluide et métal en fond de cuve sont prises à la température minimale de l'IS (15 °C),
- La coexistence d'une température de 180 °C en branche chaude avec une température de 135 °C dans le plenum supérieur ignore tout échange de liquide entre ces deux volumes par différence de densité,
- Le train RIS-RA connecté en mode RA est supposé injecter de façon continue à la température de l'eau aspirée en branche chaude, alors qu'une partie de l'eau aspirée en branche chaude est refroidie par l'échangeur RIS-RA/RRI avant d'être réinjectée en branche froide pour assurer le refroidissement du circuit primaire,
- Le mélange avec le volume d'eau contenu dans l'espace annulaire et en fond de cuve n'est pas valorisé,
- Le choc thermique chaud est considéré comme instantané,
- Un coefficient d'échange infini est considéré entre le fluide et la paroi, sans lien avec les débits boucles.

Pour la situation de perte totale de refroidissement RIS-RA en mode RA en état C (sans GMPP – situation catégorisée en catégorie 4 et prépondérante pour la calotte supérieure), l'ensemble des conservatismes suivants sont intégrés dans l'analyse :

- La pression primaire est maximisée et correspond à la pression d'ouverture de la 1^{ère} soupape de sûreté du PZR (tarée à froid et majorée de son incertitude), sans valorisation des soupapes du RIS-RA,
- Pour les cas initiés en état C3, la température initiale est prise égale à la température minimale de l'état C3, soit 15°C, et ce indépendamment de la puissance résiduelle à évacuer. Cette dernière étant par ailleurs prise maximale afin de maximiser le gradient d'échauffement, la température à la sortie de l'échangeur RIS-RA/RRI sera nécessairement supérieure à 15°C,
- La puissance résiduelle est maximisée à 2s (avec une puissance initiale de 102% de PN) et correspond à l'entrée de l'état considéré,
- Les volumes d'eau secondaire des GV disponibles ne sont pas considérés, incluant les cas où les GMPP sont en service,
- La température initiale de la calotte supérieure est prise égale à 15°C sur toute l'épaisseur pour le transitoire initié en état C3 et sans GMPP en service, alors que la dernière pompe primaire est arrêtée à 55°C,
- Les gradients des transitoires thermiques initiaux retenus pour les analyses mécaniques sont enveloppes des descriptions thermohydrauliques où le gradient thermique est moins sévère (gradient divisé par un facteur 1,9).

3.4.9. Impact sur les autres dommages mécaniques

D'un point de vue comportement mécanique, la macro-ségrégation en carbone a pour effet principal de durcir le matériau, avec pour conséquence directe une augmentation de la limite élastique du matériau (en comparaison à un même matériau non macro-ségrégé). De ce fait, la résistance du matériau aux dommages mécaniques (déformation excessive, déformation progressive et fatigue) n'est pas affectée par la zone ségrégée (voire même accrue comme c'est le cas pour le risque pression).

4. CONTROLE EN SERVICE

Le document en référence [16] décrit la faisabilité technique d'un contrôle en service sur le fond de la cuve et sur la calotte du couvercle. Il est démontré que les zones pertinentes du fond de cuve peuvent être contrôlées en service et que, moyennant des développements important, un contrôle partiel de la calotte du couvercle pourrait être mis en œuvre couvrant 55% à 85% des zones pertinentes.

Par contre, Il a été montré dans ce document que :

- ✓ les seuls défauts envisageables, en sortie de fabrication sont des défauts parallèles aux peaux non nocifs vis-à-vis du risque de rupture brutale ;
- ✓ la connaissance du matériau, des sollicitations et des effets de vieillissement ne permettent pas d'envisager la création de défaut en service ;
- ✓ les niveaux de chargement dans la zone ségréguées ne permettent pas d'envisager de propagation d'un éventuel défaut non détecté en fabrication, à supposer qu'il puisse en exister perpendiculaire aux peaux.

Les caractéristiques mécaniques mesurées sur les calottes sacrificielles ont permis de définir des caractéristiques mécaniques du matériau dans les zones ségréguées. En particulier en termes de ténacité, ces caractéristiques permettent de respecter l'objectif de conception de la cuve de Flamanville 3 d'une RT_{NDT} fin de vie inférieure à 30 °C.

L'analyse thermomécanique montre que seul un défaut en peau externe des calottes, perpendiculaire aux peaux, aurait pu présenter une nocivité vis-à-vis du risque de rupture brutale. Or, en prenant en compte les ténacités mesurées dans les pièces sacrificielles, il a été mis en évidence des marges conséquentes, respectivement de 1,5 et 2 fois les marges réglementaires de l'annexe ZG pour un défaut de 10 mm en peau externe des calottes inférieure et supérieure.

L'ensemble des contrôles complémentaires de fin de fabrication réalisés dans le cadre du dossier (ressuages, DSR, magnétoscopie, caméra photo thermique) ont confirmé l'absence de défaut en peau externe pour les calottes (ressuages, magnétoscopie, caméra photo thermique).

Dans une démarche de conception qui prendrait en compte la possibilité d'une ségrégation majeure positive et son impact sur la ténacité locale, la vérification des paramètres ci-dessus conduirait à ne pas déclarer la zone macro ségréguée comme une zone sensible à la rupture brutale et ainsi à ne pas recommander de contrôle complémentaire en service.

Pour le matériau ségrégué des calottes de la cuve de Flamanville 3, la nécessité de contrôles complémentaires ne peut ainsi découler que d'une approche de type défense en profondeur comme le suggère l'ASN en ref [3] :

Toutefois, l'ASN considère que cette démarche seule ne permettra pas de restaurer la garantie sur la robustesse du premier niveau de défense en profondeur qu'aurait apportée une qualification technique conforme aux standards actuels.

Pour Areva, ces contrôles complémentaires ont été réalisés au stade de la fabrication, pour la calotte inférieure et pour l'ensemble des calottes sacrificielles, et ne mettent en évidence aucun défaut.

Pour Areva, les éléments apportés :

- sur l'absence de défaut perpendiculaire aux peaux par nature même du procédé de fabrication, le faible niveau de sollicitation qui ne peut conduire ni à amorcer en fatigue des défauts de faible taille ni à en propager significativement,
- l'ensemble des contrôles complémentaires mis en œuvre pour confirmer l'absence de défaut en peau externe pour les calottes (ressuages, magnétoscopie, caméra photo thermique)
- Les marges importantes mises en évidence dans les calculs,

sont des éléments suffisants au titre de la défense en profondeur pour ne pas recommander de contrôle en service.

5. BILAN DES REPONSES AUX DEMANDES DE L'ASN

L'autorité de sûreté, à la suite des deux GP ESPN concernant les calottes a :

- validé le 14 décembre 2015 le programme de justification proposé par AREVA en y adjoignant 15 demandes additionnelles (« lettre de suite » de la réunion du Groupe Permanent du 30 septembre 2015 – ref [3])
- validé le 26 septembre les évolutions du programme de justification proposé par AREVA en y adjoignant 2 demandes additionnelles (« lettre de suite » de la réunion du Groupe Permanent du 24 Juin 2016 – ref [5])

Nous reprenons ci-dessous ces demandes et le statut des réponses apportées à ces demandes.

Demands de la lettre de suite du GP du 30 septembre 2015

Demande n° 1: L'ASN vous demande de réaliser sur le fond de cuve des essais non destructifs de surface, autres que le ressuage, complémentaires de ceux déjà réalisés dans le cadre de la fabrication pour conforter l'absence de défauts, avec une démarche de type qualification conventionnelle d'essai non destructif.

Des contrôles ont été réalisés à l'été 2016 sur le fond de la cuve de Flamanville 3. Les moyens de contrôle (outil et procédure) ainsi que ces performances ont fait l'objet d'une revue de la recevabilité par l'autorité de sûreté la conduisant à ne pas avoir d'objection à la mise en œuvre de ces contrôles. Un contrôle magnétoscopique en mode plafond ne permettant pas de sécuriser une performance suffisante, les contrôles mis en œuvre ont utilisé une technique innovante de type Caméra Photo Thermique (CPA). Ces contrôles n'ont mis en évidence aucun défaut redouté, ils sont présentés en ref [5]

Demande n° 2: L'ASN vous demande de valider, au travers du programme d'essais, l'hypothèse selon laquelle les propriétés mécaniques de résilience des calottes à partir de la mi-épaisseur vers l'intérieur de la cuve sont supérieures à 60 joules à 0°C. A défaut, l'ASN vous demande de compléter la liste des situations et le dossier de justification, en analysant notamment d'autres transitoires.

Le programme a mis en évidence que cette hypothèse n'était pas respectée à mi-épaisseur ce qui a conduit aux adaptations du programme validées par l'ASN suite au GP du 24 juin 2016 (lettre de suite du 26 septembre 2016). Le dossier contient une analyse des transitoires de chocs froid sur la partie intérieure des calottes (ref [13] et [12]).

Demande n° 3: L'ASN vous demande de démontrer au travers des résultats d'essais que le matériau présente dans le domaine ductile un comportement suffisamment ductile et tenace compatible avec les règles de conception utilisées.

Concernant les propriétés de ténacité dans le domaine ductile, les essais en zones ségréguées montrent un impact limité de l'augmentation de la teneur en carbone sur la ténacité à l'amorçage. Ces valeurs sont bien supérieures aux valeurs issues du RCC-M, retenues pour les analyses à la rupture brutale.

Il faut noter de plus que les allongements à rupture obtenus sur éprouvettes standards à température ambiante s'avèrent tous supérieurs ou égaux au requis de 20% de l'arrêté ESPN, sur toutes les zones testées des ségrégations (tête, 1/4 épaisseur, 1/2 épaisseur et 3/4 épaisseur).

Voir la référence [7].

Demande n° 4 : L'ASN vous demande d'identifier et conserver l'ensemble de la matière (éprouvettes, chutes...) issue des calottes pour d'éventuelles investigations complémentaires.

L'ensemble de la matière et des éprouvettes sont stockés. Ceci a fait l'objet d'un audit de Bureau Veritas au moins de novembre qui a validé les dispositions mises en œuvre.

Demande n° 5 : L'ASN vous demande de préciser, avant l'engagement du programme d'essais et après la caractérisation de l'étendue de la zone ségrégée, la localisation des macrographies et micrographies. L'ASN vous demande également d'analyser les faciès de rupture des éprouvettes.

Ceci a été fait au travers d'un courrier décrivant le programme d'expertise des éprouvettes sur lequel l'ASN a exprimé qu'elle n'avait pas d'objection à sa mise en œuvre.

Demande n° 6 : L'ASN vous demande de lui présenter, avant sa mise en œuvre, le plan de prélèvement que vous envisagerez à la suite de ces cartographies chimiques.

Chaque plan de prélèvement (plan décrivant les positions des éprouvettes dans la matière) du programme d'essai a fait l'objet d'un document Areva et d'une réponse de l'ASN validant ce plan de prélèvement. Ceci a permis à l'ASN de s'assurer que les éprouvettes pour les essais mécaniques étaient prélevées dans les zones à plus fort taux de carbone.

Demande n° 7 : L'ASN vous demande de faire réaliser les analyses chimiques par un laboratoire accrédité selon la norme NF EN ISO 17025.

Demande n° 8 : L'ASN vous demande de faire réaliser une partie des essais mécaniques, à l'exception des essais Pellini, par un laboratoire accrédité selon la norme NF EN ISO 17025 indépendant du groupe AREVA.

Les laboratoires retenus sont 17025, cela fait l'objet d'une vérification par Bureau Veritas, qui figurera dans le rapport final qu'ils remettront à l'ASN.

Demande n° 9 : L'ASN vous demande d'apprécier :

- le caractère enveloppe de la courbe ZG 6110 du RCC-M indexée sur la RT_{NDT} de fin de vie retenue à la conception, diminuée du décalage lié au vieillissement thermique et sous déformation ainsi que de la différence maximale entre la RT_{NDT} de recette des calottes de Flamanville 3 et celle de chacune des deux calottes sacrificielles, vis-à-vis des valeurs de ténacité mesurées ;
- la cohérence de la T_{NDT} locale avec la valeur retenue à la conception.

L'ensemble des essais de ténacité respectent la demande 9 concernant le caractère enveloppe de la courbe ZG 6110 du RCC-M indexé sur la RT_{NDT} de fin de vie diminuée du décalage lié aux différentes sources de vieillissement et de la différence des RT_{NDT} de recette pour assurer la représentativité des résultats vis-à-vis des calottes FA3.

Par contre, l'objectif portant sur la T_{NDT} n'est pas atteint : les températures mesurées sont entre -5°C et 5°C dans les zones les plus ségréguées alors que la valeur retenue à la conception est de -20°C pour RT_{NDT} . Cette évolution de la T_{NDT} locale est principalement liée au durcissement avéré du matériau avec la teneur en carbone impactant la résistance du ligament de l'éprouvette.

Par contre, sous la mi-épaisseur, cette demande est vérifiée. (Cf § 3.2.3.5)

Demande n° 10 : L'ASN vous demande de déterminer :

- la température d'indexation permettant d'envelopper les mesures de ténacité en zone ségréguée ;
- la température d'indexation résultant des essais Pellini en zone ségréguée ;
- la température d'indexation résultant des essais Charpy en zone ségréguée, dans le cas où la RT_{NDT} locale ne serait pas égale à la T_{NDT} locale.

L'ASN vous demande, le cas échéant, de fournir des éléments d'interprétation de la différence entre la T_{NDT} locale et la RT_{NDT} locale.

Les températures identifiées dans cette demande 10 ont été déterminées. Il s'avère que les essais Pellini fixent la RT_{NDT} .

Demande n° 11 : L'ASN vous demande de vérifier que la température d'indexation permettant d'envelopper les mesures de ténacité en zone ségréguée est inférieure aux deux autres températures d'indexation mentionnées à la demande n° 10.

La température d'indexation permettant de couvrir les mesures de ténacité est bien inférieure aux deux autres températures d'indexation mentionnées à la demande n°10.

Demande n° 12 : L'ASN vous demande de vérifier que les températures d'indexation déterminées par le programme d'essais sont inférieures à la température d'indexation maximale admissible qui résulte des analyses de mécanique à la rupture.

L'ASN considère que le non-respect des critères mentionnés aux demandes n° 11 et 12 remettrait en cause les fondements de la démarche de justification proposée par AREVA.

Pour l'ensemble des zones testées la demande 12 est vérifiée comme cela est mis en évidence au §3.4.5 de ce document.

Demande n° 13 : L'ASN vous demande de proposer des mesures renforcées de contrôle de mise en service, d'exploitation et de suivi en service adaptées à la situation rencontrée et les reporter dans la notice d'instruction de l'équipement.

Ceci fait l'objet du document en référence [16].

Demande n° 14 : L'ASN vous demande de réaliser, en lien avec l'exploitant, une étude technique des scénarios d'extraction du corps de cuve du puits du bâtiment réacteur et de remplacement de la calotte du fond de la cuve. Cette étude devra analyser les avantages et inconvénients pour la qualité de réalisation et la sûreté de l'installation.

Demande n° 15 : L'ASN vous demande, sans préjuger des résultats de la campagne d'essais mécaniques à venir, d'étudier dès à présent la fabrication d'un nouveau couvercle de cuve en tenant compte du retour d'expérience en matière de conception et de fabrication de l'actuel.

AREVA a transmis ces analyses à l'autorité de sûreté au travers de deux notes dédiées.

Demandes de la lettre de suite du GP du 24 Juin 2016

Demande n° 1 : Je vous demande d'étudier, en complément au défaut hypothétique aux trois quarts de l'épaisseur, un défaut hypothétique sous le revêtement.

Cette demande a été prise en compte, est l'objet de la référence [12]

Demande n° 2 : Je vous demande de mettre en œuvre des contrôles par essais non destructifs de recherche de défauts sous le revêtement en peau interne de la calotte inférieure de la cuve du réacteur EPR de Flamanville 3.

Ce contrôle a été réalisé sur le fond de la cuve de Flamanville 3 et s'est terminé le 15 décembre 2016, il n'a pas mis en évidence de défaut notable. Ces résultats seront versés dans une révision de la référence [5].

Bilan des engagements pris par AREVA en amont du GP ESPN du 30 sept 2015

Dans le cadre de l'instruction du dossier de justification de la ténacité des calottes de la cuve de Flamanville 3, des engagements ont été pris par AREVA dans le courrier en référence [19]. Ces éléments ont été pris en compte par l'ASN en amont du GP ESPN du 30 septembre 2015.

L'objet de ce paragraphe est de rappeler ces engagements et de fournir les références des éléments de réponse.

Recommandation 2

Le rapporteur recommande qu'AREVA réalise dans le cadre de la fabrication, en complément des contrôles déjà réalisés, des essais non destructifs de surface pour s'assurer de l'absence de défauts.

Engagements AREVA

AREVA s'engage à :

- Transmettre un PV de ressuage du fond de cuve FA3, obtenu après l'opération de meulage visant à éliminer les points de contacts liés à la spectrométrie portative par étincelage,
- Réaliser un ressuage de longue durée sur le fond de la cuve FA3,
- Réaliser un contrôle par magnétoscopie en zone périphérique du couvercle FA3 qui est exempté d'adaptateurs,
- Transmettre des PV de contrôle par magnétoscopie des calottes UA sup et UA inf
- Répéter un contrôle par magnétoscopie et un contrôle par ressuage long sur la calotte UA sup, laquelle a subi une épreuve (avec le corps de cuve FA3) depuis le précédent contrôle magnétoscopique.

Le document en référence [6], reprend les Procès-Verbaux des contrôles listés ci-dessus.

Recommandation 3

Le rapporteur recommande que les études de mécanique à la rupture permettant de déterminer la ténacité suffisante soient également effectuées selon l'analyse « conventionnelle ».

Engagements AREVA

- Pour le dossier de justification de la ténacité suffisante AREVA prendra en compte le défaut de 10 mm et s'engage à compléter la documentation par des évaluations, au titre d'étude de sensibilités, avec un défaut de 20 mm.
- AREVA s'engage, pour le cas des épreuves site, à prendre dans un premier temps en compte le défaut de 20 mm pour définir la température d'épreuve et dans le cas où l'analyse avec défaut conventionnel conduirait à une température d'épreuve industriellement contraignante ou impossible, en cohérence avec le RCCM, à :
 - Considérer les propriétés mécaniques de début de vie pour l'épreuve initiale (pas de vieillissement) et fin de vie pour les épreuves de requalification
 - Fixer une température d'épreuve raisonnablement industrielle,
 - Déterminer le défaut vérifiant strictement les critères du code RCC-M,
 - Comparer celui-ci au défaut en limite de détection.

Le §3.4.7 présente la sensibilité au calcul avec un défaut conventionnel de 20 mm.

Dans ce paragraphe, pour la situation d'Epreuve Hydraulique, le critère est respecté sans modifiée la température d'E.H. prévu de 35 °C, le second engagement ne s'applique donc pas.

Recommandation 4

Compte tenu du peu de données sur le vieillissement thermique et sous déformation durant 60 années de fonctionnement de pièces fortement ségréguées, le rapporteur recommande qu'un programme d'essais soit mis en œuvre pour confirmer le faible vieillissement thermique et sous déformation des zones fortement ségréguées de l'acier 16MND5 des calottes de la cuve de Flamanville 3.

Engagements AREVA et EDF

- AREVA et EDF s'engagent à fournir un dossier plus complet justifiant de la non pertinence d'un programme de vieillissement, en fin de premier trimestre 2016.

Le document en référence [20] détail les éléments de réponse à cet engagement.

Recommandation 5

Le rapporteur recommande que les investigations qui seront menées sur la calotte inférieure UA permettent de :

- confirmer l'étendue de la zone ségréguée en surface et dans l'épaisseur de la calotte inférieure ;
- caractériser, de manière complémentaire au programme d'essais sur la calotte supérieure UK, les propriétés mécaniques de ténacité en zone ségréguée.

Engagements AREVA

- AREVA s'engage à réaliser la caractérisation chimique sur la calotte inférieure UA suivant le même programme que celui qui sera réalisé sur la calotte supérieure sacrificielle UK.
- De manière complémentaire à cette chimie, AREVA s'engage à réaliser un programme complet d'essais mécaniques identique à celui qui sera réalisé sur la calotte supérieure sacrificielle UK.

Le programme mis en œuvre a bien intégré la caractérisation de la ségrégation et des propriétés mécaniques dans les calottes UA inf et UK sup, ces éléments sont documentés en référence [7].

Recommandation 6

Le rapporteur recommande que le même traitement thermique soit appliqué à l'ensemble des éprouvettes utilisées pour le programme d'essais et que ce traitement soit équivalent à celui réellement subi par les calottes de la cuve de Flamanville 3.

- Afin que toutes les caractéristiques et en particulier la RT_{NDT} , soient obtenues avec la même valeur de référence, pour ce qui concerne les traitements thermiques de détentionnement, AREVA s'engage à réaliser l'ensemble des essais du programme de qualification sur des éprouvettes qui auront subi le traitement de détentionnement requis dans les spécifications d'approvisionnement, à savoir :
- vitesse de montée en température jusqu'à 400°C : libre
 - vitesse de montée en température à partir de 400°C : 55°C/h maxi
 - maintien à 620°C ± 5°C pendant 16h à 16h30
 - vitesse de refroidissement jusqu'à 400°C : 55°C/h maxi
 - vitesse de refroidissement en dessous de 400°C : libre

Par ailleurs, AREVA considère qu'il est préférable de réaliser le traitement thermique simulé sur un bloc de 800 mm x 400 mm, plutôt que sur un bloc de 400 mm x 400 mm.

Un traitement thermique de détentionnement a été réalisé sur les blocs de 800 x 400 mm prélevés dans les calottes sacrificielles. Le cycle ci-dessus a bien été suivi, cela a fait l'objet d'un suivi très précis de la part de Bureau Veritas.

Chaque opération a fait l'objet d'un procès-verbal versé au RFF du programme, les opérations ont été suivies par l'organisme mandaté Bureau Veritas.

Recommandation 7

Le rapporteur recommande qu'AREVA propose des modalités de justification de la ductilité suffisante du matériau dans l'hypothèse d'un allongement à la rupture en écart par rapport à la valeur du point 4 de l'annexe 1 de l'arrêté en référence

Engagements AREVA

- AREVA réalisera donc des essais de ténacité dans le domaine ductile et la vérification de la suffisance de la ténacité obtenue. Ceci permet de pallier pour les calottes de cuve à une valeur de ductilité qui serait inférieure aux 20% d'allongement requis par l'arrêté ESPN.
- AREVA précise que les règles de conception et de fabrication usuellement mises en œuvre pour les appareils sous pression nécessitent un matériau présentant une ductilité suffisante : AREVA s'engage à respecter comme valeur minimale pour l'allongement à rupture la valeur de 14% requise par le Décret DESP pour la zone macroségrégée des calottes FA3.

Des essais de ténacité dans le domaine ductile ont été réalisés sur les trois calottes sacrificielles à chacun des niveaux analysés (UK sup, UA inf, UA sup ¼ et ½ épaisseur et le ¾ épaisseur de UA inf et UA sup). Par ailleurs des essais de traction ont permis de montrer le respect du requis de 20% d'allongement dans chacun des niveaux analysés ainsi qu'en peau externe des calottes. Ces éléments sont détaillés en ref [7].

Recommandation 8

Le rapporteur recommande qu'un protocole d'évaluation des incertitudes soit mis en place pour les analyses chimiques qui seront réalisées par le laboratoire de Creusot Forge. Le rapporteur recommande que les essais Pellini, les prélèvements de copeaux et les analyses chimiques fassent l'objet d'une surveillance spécifique par un organisme agréé permettant de s'assurer du respect des procédures d'essais, de la traçabilité des éprouvettes et de l'évaluation des incertitudes d'analyse chimique.

Engagements AREVA

- Comme indiqué dans le programme d'essais PFCSGN/NCR0002, AREVA s'engage à traiter les incertitudes de mesure conformément aux exigences de chaque norme d'essai utilisée.

Ces incertitudes de mesure sont quantifiées pour les essais de traction, de ténacité et de résilience.

- Pour les essais Pellini, il n'y a pas de mesure d'incertitude au sens strict. AREVA s'engage à présenter les procédures de mise en œuvre qui permettent de justifier la bonne maîtrise de l'essai.

Pour les mesures de chimie, il est généralement admis que la méthode de combustion des copeaux permet de quantifier la composition d'un échantillon à quelques millièmes de pourcent près.

- AREVA s'engage à rédiger un protocole spécifique d'évaluation de cette incertitude.

- AREVA s'engage à ce que la préparation des éprouvettes et la réalisation des analyses chimiques et des essais PELLINI soient faites sous la surveillance de Bureau Veritas qui agira, sous un mandat qui sera délivré par ASN-DEP. BV surveillera le respect des méthodes de prélèvement et de préparation des éprouvettes, en particulier pour les éprouvettes PELLINI et les méthodes d'essais, qui seront décrites dans les procédures particulières d'AREVA. Il sera également porté attention au respect des paramètres chiffrés de ces procédures et plus particulièrement pour les essais PELLINI.

Le traitement des incertitudes associées aux essais font l'objet d'un livrable de la part des trois laboratoires engagés sur le programme (Areva Erlangen, SCK Mol, Amec). Ceci fait l'objet d'une instruction par l'organisme mandaté Bureau Veritas.

Les essais Pellini ont été suivi par l'organisme mandaté Bureau Veritas. L'ASN a par ailleurs réalisé un audit de la réalisation des essais Pellini le 6 et 7 octobre 2016. La lettre de suite de cet audit est en ref [23].

Les mesures chimiques sur copeaux chez Filab ainsi que les mesures carbonées par spectrométrie portative ont fait l'objet d'une définition des incertitudes et d'une optimisation des procédures de réalisation. Ceci est décrit en référence [21].

Recommandation 9

Le rapporteur recommande qu'AREVA analyse l'impact sur les résultats d'essais et leur interprétation de la différence entre les normes applicables au contrat FA3 et celles qui seront utilisées pour le programme d'essais.

Engagement AREVA

- AREVA s'engage à réaliser une analyse d'impact de l'évolution de ces normes sur les résultats d'essais.

La note en référence [24] contient cette analyse d'impact, cette note a fait l'objet d'une revue par l'organisme mandaté Bureau Veritas.

Recommandation 13

Le rapporteur recommande qu'AREVA détermine, pour différentes valeurs de RT_{NDT} d'indexation, les marges par rapport aux critères calculées selon la démarche retenue et les compare à celles que présenteraient, avec la même démarche, les calottes si elles étaient exemptes de ségrégations majeures positives en carbone.

Engagement AREVA

- AREVA s'engage à fournir, avant le GP du 30 septembre 2015, une étude de sensibilité sur les facteurs de marges couvrant l'impact d'un décalage de la RT_{NDT} , dans la zone macro ségréguée, par rapport à la RT_{NDT} spécifiée et celui du défaut conventionnel en comparaison avec le défaut de référence de 10 mm retenu pour le dossier de justification.

Cette étude se fera sur l'ensemble des situations et charges du dossier de conception, relatives au fonctionnement en service, complété par les transitoires de type chocs chauds identifiés pour les catégories 3 et 4 dans le JTS3.

Les décalages de RT_{NDT} retenus, égaux à +35°C et +70°C, correspondent respectivement au décalage probable et au décalage enveloppe, identifiés à partir de l'interprétation des résultats obtenus sur la carotte UA.

Pour chaque catégorie et dimension de défaut, les marges minimales seront précisées, ainsi que le niveau de sollicitation associé (K_{cp}) et la température à laquelle est obtenue cette marge minimale. Ces données seront évaluées :

- dans la zone macro ségréguée, en considérant la RT_{NDT} , spécifiée à la conception (-20°C), ainsi qu'un décalage de cette RT_{NDT} de +35°C et +70°C,
- dans le joint R/P, en considérant la RT_{NDT} spécifiée à la conception (-20°C),
- dans la virole de cœur, en considérant la RT_{NDT} spécifiée à la conception (-20°C), et un défaut interne débouchant.

Ces éléments sont présentés dans le document en référence [22].

6. CONCLUSIONS

Dans le cadre de l'évaluation de la conformité à l'arrêté ESPN [1] de la cuve destinée à l'EPR de FA3, AREVA a mis en évidence fin 2014 des résultats de résilience inférieurs à la valeur requise par cet arrêté (60 J à 0°C requis en tout point, en valeurs individuelles).

L'instruction a permis de relier ce résultat à la ségrégation majeure positive résiduelle de carbone provenant du processus d'élaboration des pièces concernées. AREVA a proposé une méthode de justification basée sur un programme expérimental sur des calottes sacrificielles et des analyses mécaniques de tenue à la rupture brutale. Cette méthode et ce programme ont fait l'objet de deux Groupes Permanents (GP), le 30 septembre 2015 et le 24 juin 2016, et de deux lettres de suite de la part de l'ASN le 14 décembre 2015 et le 26 septembre 2016.

Ce rapport synthétise les éléments visant à démontrer la ténacité suffisante des calottes du fond de cuve et du couvercle de Flamanville 3 et ainsi de son aptitude au service.

La notion de ténacité suffisante s'analyse en regard de l'impact de la ségrégation majeure positive, c'est-à-dire d'un taux de carbone localement plus élevée, sur le phénomène de rupture brutale. Ce phénomène apparaît si il y a conjonction :

- i. La présence d'un défaut nocif (ayant une composante perpendiculaire à la surface du composant)
- ii. Une ténacité du matériau insuffisante
- iii. Des chargements mécaniques et/ou thermiques importants

La démonstration de la ténacité suffisante du matériau dans ce document s'appuie sur :

A. La démonstration de la non existence de défaut nocif en s'appuyant sur :

- la description détaillée du procédé de fabrication et de la performance des moyens de contrôle
- la démonstration de la non possibilité d'amorcer ou de propager des défauts pendant les 60 ans d'exploitation compte tenu des conditions de fonctionnement vue par les calottes de cuve
- les contrôles complémentaires de fin de fabrication réalisés

Ceci, au regard du point i) ci-dessus, élimine une des composantes du risque de rupture brutale.

B. La caractérisation détaillée du matériau en zone ségrégée de trois calottes sacrificielles permettant de mettre en évidence :

- des caractéristiques de ténacité en zone de recette d'un niveau élevé et présentant des marges importantes par rapport aux RT_{NDT} de recette déterminées avec les essais Pellini,
- 98% (601 sur 614) des points de mesure de ténacité, en zone ségrégée, sont couverts par la courbe du code indexé avec la RT_{NDT} de recette, malgré le décalage lié à la concentration en carbone localement plus élevée
- que le matériau dans la zone de transition se comporte en zone ségrégée comme un matériau faiblement allié de type 16MND5 et conformément à l'attendu pour une zone ségrégée
- la non remise en cause du caractère prépondérant sur la ténacité de l'effet de la concentration en carbone et de la vitesse de trempe et la mise en évidence d'une corrélation linéaire entre « le décalage des propriétés en zone ségrégée par rapport aux propriétés en zone de recette » et « le taux de carbone »
- le respect des valeurs requises par le RCCM dans le domaine ductile
- Des allongements à rupture constatées à température ambiante supérieurs ou égales à 20% pour toutes les zones investiguées (tête, $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ et $\frac{3}{4}$ épaisseur).
- Des T_{NDT} locales supérieures à la RT_{NDT} de conception (-20°C à $\frac{1}{4}$ épaisseur zone de recette) au $\frac{1}{4}$ et $\frac{1}{2}$ épaisseur. Cette évolution de la T_{NDT} locale est principalement liée au durcissement avéré du matériau avec la teneur en carbone impactant la résistance du ligament de l'éprouvette.
- Ces résultats caractérisent le matériau des calottes sacrificielles qui se comporte comme un matériau faiblement allié de type 16MND5 pour lequel l'indexation de la courbe du code, englobant les points de ténacité en zone ségrégée, est décalée au plus de 20°C par rapport à la RT_{NDT} de recette.

C. La démonstration de la transposabilité des résultats du programme d'essais aux calottes de Flamanville 3 en s'appuyant sur :

- La cohérence des paramètres de fabrication : coulée et solidification du lingot, forgeage et emboutissage, positionnement des pièces dans les lingots
- La cohérence des paramètres chimiques et mécaniques en zone de recette
- La cohérence des effets de trempe
- La cohérence des profils de concentration en carbone dans l'épaisseur des pièces sacrificielles
- La cohérence de ces profils avec celui caractérisé dans un bloom dans le cadre d'un programme R&D (MOPPEC)
- La cohérence des mesures de carbone en surface externe et interne

Il est ainsi démontré la représentativité des calottes sacrificielles vis-à-vis des calottes de la cuve de Flamanville 3.

Ceci, au regard du point ii), permet de caractériser la ténacité dans les zones ségrégées des calottes de cuve de Flamanville et de leur appliquer les conclusions ci-dessus sur le comportement mécanique du matériau et ainsi d'apprécier la suffisance de la ténacité du matériau en zone ségrégée.

D. La vérification enfin que ces caractéristiques de ténacité mesurées sont suffisantes en regard des caractéristiques requises pour résister aux chargements mécaniques et/ou thermiques. Cette vérification se fait :

- En se découplant totalement des conclusions du A en postulant l'existence d'un défaut nocif perpendiculaire à la peau, d'une dimension enveloppe des performances de contrôle en fabrication
- En montrant que les températures d'indexation mesurées sur les calottes sacrificielles en zones ségréguées (température d'indexation permettant d'envelopper les mesures de ténacité, résultant des essais Pellini et résultant des essais Charpy) une fois transposées à Flamanville avec une pénalité de +25°C et un effet de vieillissement de +15°C, restent bien inférieures à la température d'indexation maximale admissible qui résulte des analyses de mécanique à la rupture,
- en caractérisant les marges associées aux caractéristiques mécaniques de ténacité mises en évidence au point B. Ces analyses mettent en évidence des marges de typiquement de 50°C en variation de RT_{NDT} admissible ou de 1,6 et 2 fois les marges règlementaires de l'annexe ZG.

Ceci, au regard des trois composantes du risque de rupture brutale (i), ii) et iii)), permet d'apporter de manière découplée une démonstration du respect des marges du code et en recouplant l'ensemble des résultats de la démonstration, de mettre en évidence des marges significatives.

Ces éléments sont de nature à justifier la ténacité suffisante des calottes de la cuve de Flamanville 3 et par conséquent leur aptitude au service.

7. ANNEXE 1 : DEFAUTS INACCEPTABLES DANS LES CALOTTES ET PERFORMANCE DES CONTROLES

[REDACTED]

AL: 0E001
ECCN: N

[REDACTED]		[REDACTED]	[REDACTED]		[REDACTED]		
[REDACTED]	[REDACTED]		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]							
	[REDACTED]						
[REDACTED]		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
		[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

ECCN: N

AL: 0E001

[REDACTED]

[REDACTED]

[Redacted text block]

[Redacted text block]

[Redacted text line]

[Redacted text line]

ECCN: N

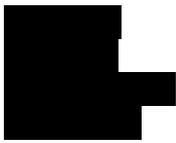
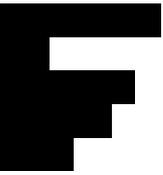
AL: 0E001

[Redacted text block]

[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]

[Redacted text block]

AL: 0E001 ECCN: N

AL: 0E001 ECCN: N

[Redacted text block]

AL: 0E001 ECCN: N



AL: 0E001 ECCN: N

[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
---	------------	------------	------------	------------

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

-	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	-
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

ECCN: N

AL: 0E001

[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
			[REDACTED]	
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

AL: 0E001 ECCN: N

[REDACTED]

[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

AL: 0E001 ECCN: N

[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
			[REDACTED]	
[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

AL: 0E001 ECCN: N

[Redacted text block]

ECCN: N

AL: 0E001



[Redacted text block]

[Redacted text block]

[Redacted text block]

ECCN: N

AL: 0E001

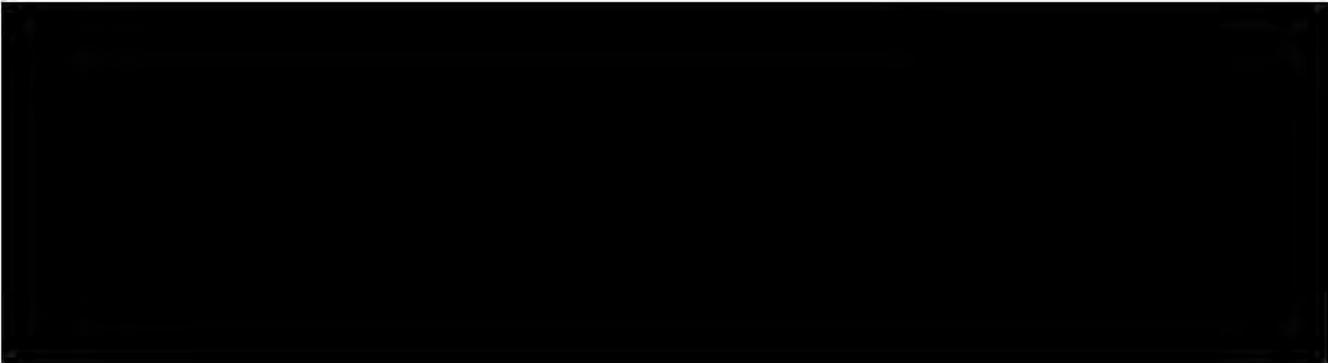
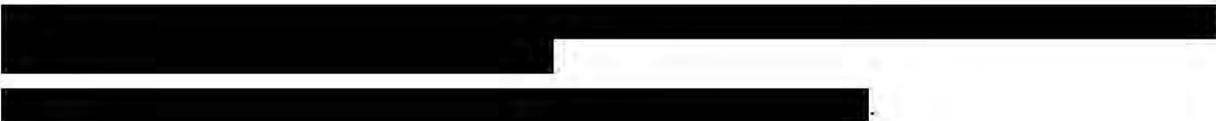
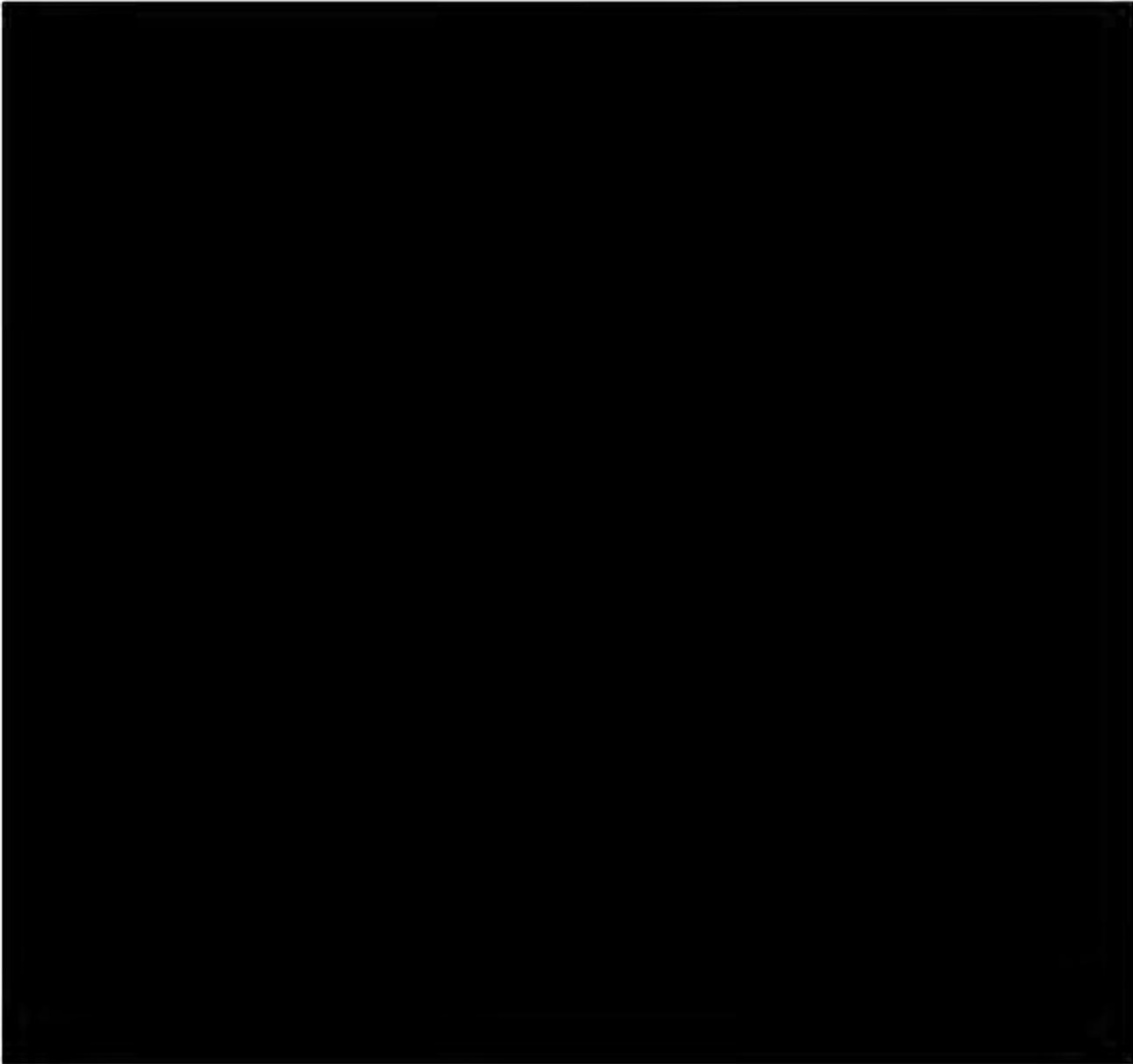
8. ANNEXE 2 : DOSSIER NNB HPC [REDACTED]

[REDACTED]

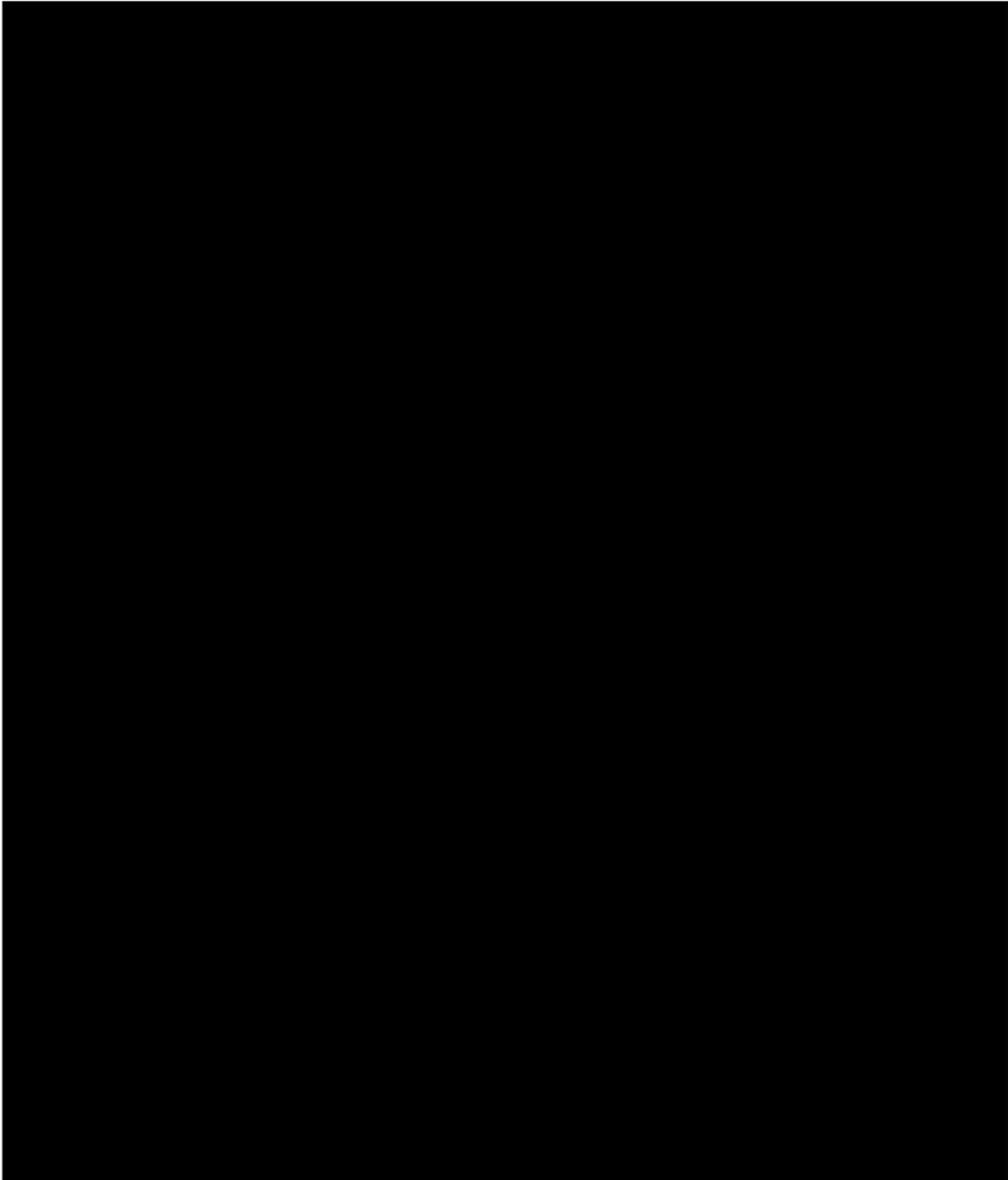
[REDACTED]

[REDACTED] :

[REDACTED]



AL 0E001 ECCN: N



ECCN: N

AL: 0E001

9. ANNEXE 3 : EVALUATION DU DECALAGE EN TEMPERATURE PAR COMPARAISON DES COURBES DE RESILIENCE APPROCHE INITIALE PENALISANTE

Cette analyse a été réalisée en 2015, avant obtention des résultats des essais mécaniques sur pièces sacrificielles afin de définir une hypothèse enveloppe pour les calculs de rupture brutale à réaliser.

A partir des essais Charpy réalisés sur la zone de recette de la calotte supérieure UA, il est possible d'indexer approximativement (car le nombre de points n'est pas optimal pour cette analyse) une courbe de résilience. De même, il est possible à partir des 6 essais de résilience à 0°C dans la zone centrale au quart-épaisseur, coté tête de la calotte, de positionner une courbe de résilience.

La distance entre ces deux courbes permet de déterminer une mesure conservative du décalage en température :

- En général, les décalages issus des essais Charpy sont plus importants que les décalages mesurés à partir d'essais de ténacité,
- Le transfert de ce décalage directement sur la RT_{NDT} de recette néglige la marge implicite de cette température permettant de couvrir une partie de l'impact de la macro-ségrégation.

La Figure 20 ci-dessous présente cette construction conduisant à une estimation du décalage des courbes de résilience de l'ordre de 70 °C.

KV (J) UA Calotte supérieure

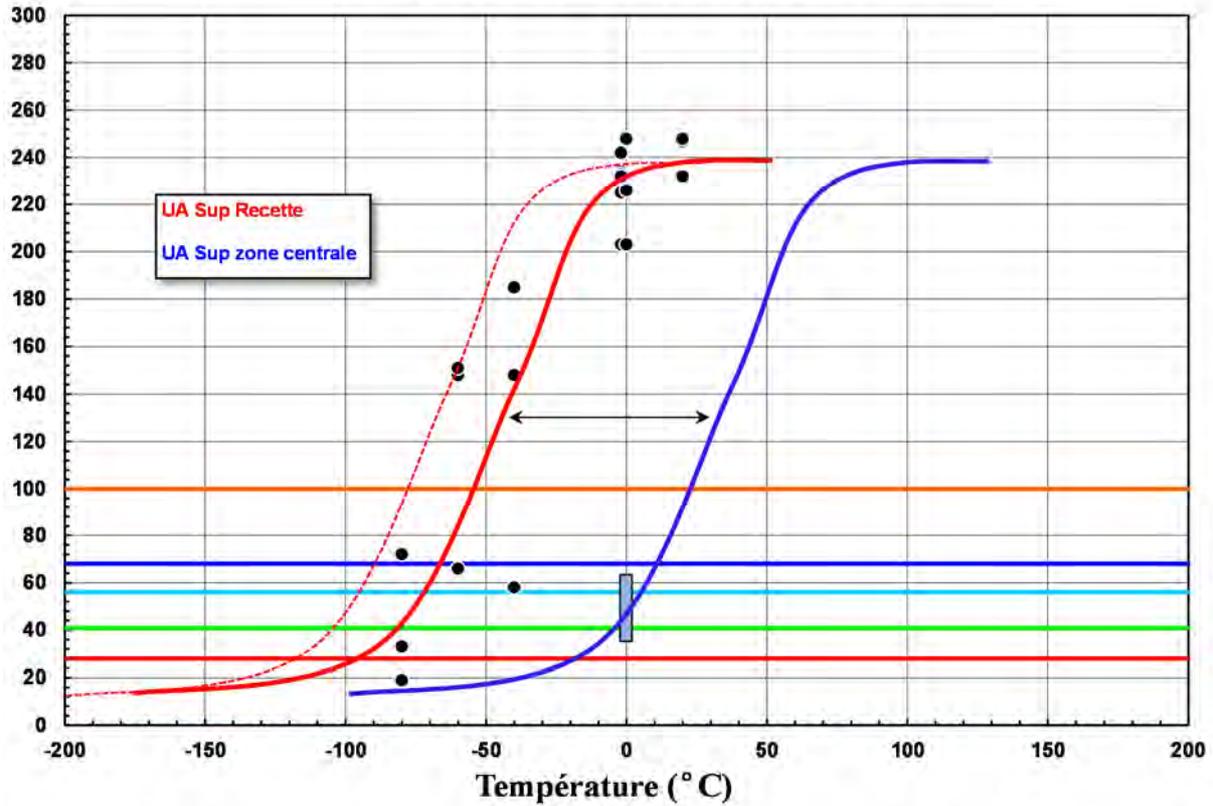


Figure 20: Calotte UA. Evaluation de la transition de résilience entre zone de recette et $\frac{1}{4}$ épaisseur tête dans l'axe

De ces évaluations préliminaires, il ressort que le décalage de transition de température attendu entre la zone de recette et la zone $\frac{1}{4}$ épaisseur, côté tête, dans l'axe devrait être très inférieur à 70 °C et probablement beaucoup plus proche de 35 °C.

10. ANNEXE 4 : IMPACT DU VIEILLISSEMENT SUR LA RT_{NDT} DE LA CUVE

10.1. Introduction

Trois modes de vieillissement doivent être évalués :

- Durcissement progressif dû à l'irradiation par les neutrons d'énergie supérieure ou égale à 1 MeV,
- Fragilisation progressive des anciens joints de grains austénitiques due à la migration des atomes de phosphore sur ces interfaces,
- Vieillissement dynamique induit par la première mise en température de la cuve après épreuve hydraulique (« strain aging »).

10.2. Fragilisation par irradiation

Les zones incriminées se trouvent au centre de la partie inférieure et de la partie supérieure de la cuve. Aucun effet de focalisation du flux neutronique par le réflecteur lourd vers ces zones centrales inférieures et supérieures n'a été observé dans les analyses faites sur le flux neutronique. Par ailleurs, la présence de plus d'un mètre d'eau et de la plaque inférieure de cœur conduit à atténuer le flux en partie inférieure de cuve de plusieurs décades par rapport aux viroles de cuve (en ordre de grandeur : le flux rapide passe de 10^{10} n/cm²/s à 10^4 n/cm²/s).

En partie supérieure de cuve, la présence de plus de 5 mètres d'eau et de la plaque supérieure de cœur conduit à atténuer encore plus fortement le flux (quelques décades supplémentaires).

Ainsi il n'est envisagé aucun effet de vieillissement sous irradiation pour les calottes.

10.3. Vieillissement thermique

La fragilisation induite par le vieillissement thermique des aciers bainitiques et martensitiques a donné lieu à des travaux de recherche depuis les années 1950 (travaux de Mac Lean en particulier). La thèse de M. Guttman, soutenue en mars 1974, est un document de référence sur ce sujet. Le mécanisme de fragilisation des anciens joints de grains austénitiques est connu. Il s'agit de la migration d'impuretés, essentiellement le phosphore, sur ces interfaces. La modélisation du phénomène fait intervenir des notions de thermodynamique et de cinétique de diffusion.

Le taux de couverture des joints de grains par le phosphore peut donc se calculer et également se mesurer par spectrométrie Auger. Le passage du taux de couverture des joints de grains au décalage de RT_{NDT} se fait à l'aide de mesures de résilience réalisées sur des aciers faiblement alliés plus ou moins vieillis à des températures de l'ordre de 350 à 450 °C. La mise en oeuvre de températures plus élevées que celle d'utilisation de la cuve permet d'atteindre dans des temps raisonnables l'état de vieillissement après 60 ans d'exploitation (vieillissement accéléré mettant en oeuvre strictement le même mécanisme qu'à la température de service).

Etant donné les très faibles teneurs en phosphore des pièces en acier faiblement allié actuellement fabriquées ($3.10^{-3}\%$ pour la calotte supérieure et $4.10^{-3}\%$ pour la calotte inférieure), la fragilisation calculée de la calotte de couvercle à partir du modèle de Mac Lean, après 60 ans de fonctionnement, à 325°C reste faible, même en prenant en compte la macroségrégation du phosphore, évaluée aussi intense que celle du carbone (le taux de macroségrégation du phosphore a été mesurée sur la plaque tubulaire PT165 expertisée dans les années 1980 et trouvé égal à celui du carbone). La fragilisation de la calotte de cuve est quant à elle complètement négligeable étant donné que sa température de fonctionnement est de 300°C.

La Table 6, extraite de l'Annexe ZG du RCC-M, présente la valeur du décalage de RT_{NDT} , dans ces conditions (teneurs en phosphore prenant en compte la macroségrégation de cet élément, aux températures de 300 et 325°C après 40 et 60 ans de fonctionnement).

	Delta RT_{NDT} vieillissement Métal de Base (°C)			
	300°C		325°C	
P (ppm)	40 ans	60 ans	40 ans	60 ans
40	2	2	4	5
60	3	3	6	7
80	4	4	8	10

VIEILLISSEMENT THERMIQUE SELON CODE RCC-M

10.4. Conclusion

Etant donné que :

- le vieillissement thermique calculé après 60 ans de fonctionnement est au maximum égal à 7°C pour la calotte de couvercle et 3°C pour la calotte de cuve,
-
- le vieillissement induit par irradiation est complètement négligeable,

il est attribué à chaque pièce un décalage de RT_{NDT} dû au vieillissement de 15°C, correspondant

au décalage forfaitairement attribué au vieillissement sous déformation (strain aging).

Annexe 4

Réponses aux éléments énoncés par l'avis n° 2017-AV-0298 du 10 octobre 2017 de l'ASN visant à justifier que les risques sont suffisamment prévenus ou limités au regard de la protection des intérêts visés à l'article L 557-1 et L 593-1 du code de l'environnement

- [14] ARV-DEP-00755 - FA3 : Calottes de cuve - Courrier des engagements AREVA NP
- [15] D458517029531 : EPR FA3 - Groupe Permanent ESPN des 26 et 27 juin 2017 consacré à l'analyse des conséquences de l'anomalie des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville sur leur aptitude au service - Positions et Actions EDF relatives au caractère exhaustif de la liste des situations de choc thermique sur les calottes de la cuve du réacteur EPR
- [16] D458517029054 : EPR FA3 - Groupe Permanent ESPN des 26 et 27 juin 2017 consacré à l'analyse des conséquences de l'anomalie des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville sur leur aptitude au service - Positions et Actions EDF relatives au vieillissement thermique
- [17] D458517029486 : Calottes de Flamanville 3 – positions et actions d'EDF sur le suivi en service du couvercle et du fond de la cuve de Flamanville 3
- [18] D45851703291 : Calottes de Flamanville 3 – positions et actions complémentaires d'EDF sur le suivi en service du couvercle de la cuve de Flamanville 3
- [19] Note AREVA NP D02-DTMM-F-15-0507 - Analyse de cause de fissuration intergranulaire observée dans la phase de pré-fissuration par fatigue d'éprouvettes de ténacité CT 12,5
- [20] ARV-IRS-00034 - Calottes de cuve - Réponse à la recommandation n°9 du projet de rapport à destination du GP ESPN
- [21] ARV-DEP-00775 - FA3 : Calottes de cuve - PV des essais Pellini sur les calottes sacrificielles
- [22] ARV-DEP-00879 - FA3 : Calottes de cuve - Suite du GPESPN
- [23] D458518020702 - Demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire – Article R 557-1-3 du code de l'environnement et article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire - Cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3 – précisions sur les contrôles en service du fond de la cuve
- [24] D458518020869 – Cuve de Flamanville 3

Lors de l'instruction par l'ASN et lors du Groupe permanent du 26 et 27 juin 2017, il a été souligné entre autres que l'hypothèse d'absence de défaut nocif est un élément clé de la justification de l'absence de risque de rupture brutale sur la durée de vie de la centrale. L'ASN a ainsi dans son avis du 10 octobre 2017, demandé des engagements de suivi en service de ces composants afin de garantir la pérennité de cette hypothèse dans le temps. La démonstration de la contrôlabilité du couvercle n'étant pas apportée, elle a limité la durée d'utilisation du couvercle au 31 décembre 2024.

En amont du Groupe Permanent du 26 et 27 juin 2017, AREVA NP et EDF ont pris des engagements (références [14] à [18]) dont l'état de réalisation est repris ci-dessous.

- a. démonstration du respect des engagements pris par AREVA NP (courrier du 6 juin 2017 en référence [14])

Recommandation 3

Le rapporteur recommande qu'Areva NP mène les investigations nécessaires pour déterminer l'origine de la rupture intergranulaire observée sur l'éprouvette CT1UST310.

Engagement AREVA

Afin de caractériser plus précisément la composition de la zone présentant ces faciès intergranulaires, ainsi que le mode de rupture, AREVA NP réalisera :

- Des observations MEB du faciès de l'éprouvette CT1UST310. Il sera en particulier recherché des indicateurs permettant de caractériser le mode de propagation (fatigue ou instabilité). Ce type d'observation nécessite une expertise pointue, notamment en cas de propagation par fatigue : ces observations seront donc effectuées par un laboratoire disposant de cette expertise.
- Des analyses de type micro-sonde seront ensuite réalisées afin de caractériser chimiquement la zone présentant les faciès intergranulaires.

Ces activités feront l'objet d'un courrier AREVA NP émis à fin septembre 2017.

Ces investigations ont été menées et ont fait l'objet en novembre 2017 du courrier en référence [19]. Cette expertise n'a pas amené d'élément nouveau pour le dossier de justification des calottes de cuve.

Recommandation 4

Le rapporteur recommande qu'Areva NP justifie, dans son dossier de demande d'autorisation de la mise en service de la cuve du réacteur EPR de Flamanville, le caractère enveloppe des vitesses à la paroi en fond de cuve issues du calcul de thermohydraulique tridimensionnel local simulant la situation de choc froid associée à l'injection de 50 kg/s d'eau froide à 15 °C dans chacune des boucles et, le cas échéant, réévalue les facteurs de marge associés aux situations impactées.

La réponse a été émise le 29 mai par le courrier ARV-IRS-0031.

Recommandation 5

Le rapporteur recommande qu'Areva NP retienne, dans sa démarche d'identification des transitoires additionnels, le réchauffement de l'eau des tubes de générateur de vapeur par l'eau du circuit secondaire comme source chaude.

Engagement AREVA

AREVA s'engage à réviser avant le 9 juin la note D02-ARV-01-104-034 (Calottes de cuve - Note de synthèse des situations de choc chaud pour l'analyse de défauts en peau externe des calottes) afin d'intégrer, dans le §2 de la note, la prise en compte du réchauffement de l'eau des tubes de générateur de vapeur par l'eau du circuit secondaire comme source chaude.

La note D02-ARV-01-104-034 a été révisé le 12 juin 2017 afin d'ajouter dans le §2.2.2.2, la prise en compte du réchauffement de l'eau des tubes de générateur de vapeur par l'eau du circuit secondaire comme source chaude.

Recommandation 6

Le rapporteur recommande qu'Areva NP justifie, dans son dossier de demande d'autorisation de mise en service de la cuve du réacteur EPR de Flamanville, que les situations de 2e catégorie étudiées dans le dossier des situations couvrent les situations associées aux dysfonctionnements du système de refroidissement à l'arrêt (RIS-RA en mode RA).

La réponse finalisée a été transmise le 31 mai par le courrier ARV-IRS-0032.

Recommandation 8

Le rapporteur recommande qu'Areva NP justifie, dans son dossier de demande d'autorisation de mise en service de la cuve du réacteur EPR de Flamanville, le caractère enveloppe des caractérisations des situations de choc froid sur la calotte supérieure de la cuve en cas de vidange du dôme puis de remplissage par l'eau froide de l'injection de sécurité.

La réponse a été transmise par le courrier ARV-IRS-0033.

Recommandation 9

Le rapporteur recommande qu'Areva NP évalue, dans son dossier de demande d'autorisation de mise en service de la cuve du réacteur EPR de Flamanville, les facteurs de marge des défauts sous revêtement avec la méthode spécifique à l'étude de tels défauts codifiée dans le code RSE-M.

La réponse a été transmise par le courrier en référence [20].

Recommandation 10

Afin de renforcer la confiance dans la qualité des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville et la représentativité des calottes sacrificielles, dans le contexte des irrégularités relevées au sein de l'usine Creusot Forge, le rapporteur recommande que soient réalisés à nouveau :

- les essais de traction et les essais Pellini dans les zones de recette des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville et des trois calottes sacrificielles qui ont été réalisés avant 2016 dans le laboratoire de Creusot Forge ;
- les contrôles volumiques par essais non destructifs de fabrication sur les calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville, quand ceux-ci sont encore réalisables.

Ces essais ont été réalisés et les PVs de résultat ont été transmis à l'ASN.

Les PVs des essais Pellini ont été transmis par le courrier en référence [21].

Les PVs des essais de traction référencés CENTECH-REM-170097 et CENTECH-REM-170099 ont été transmis en juin 2017.

Les PVs du contrôle volumique par essais non destructifs de fabrication sur la calotte du fond de cuve FA3 ont été transmis par le courrier ARV-DEP-00760 du 20 juin 2017.

L'ensemble des résultats de ces essais et contrôles sont conformes.

Par ailleurs dans l'avis n°2017-AV-0298 du 10 octobre 2017, l'ASN indique :

« Areva NP devra confirmer, dans cette demande d'autorisation, les chargements mécaniques sur le couvercle dans la situation d'éjection de grappe. »
--

Framatome a transmis les éléments de réponse dans le courrier en référence [22].

b. démonstration du respect des engagements pris par EDF

EDF a émis deux courriers reprenant les engagements pris en amont du GP ESPN du 26 et 27 juin. Ces deux courriers sont en référence [23] et [24] et repris ci-après.



ASN / DEP
21 Boulevard Voltaire
BP 37815
21078 DIJON

Vos références : A saisir

N° de canal : D458518020702

Réponse requise OUI NON

Interlocuteur :

Date réponse prévue : Cliquez ici pour entrer une date.

N° téléphone :

Objet :

Demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire – Article R 557-1-3 du code de l'environnement et article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire - Cuve destinée à l'EPR de Flamanville 3 – précisions sur les contrôles en service du fond de la cuve

Montrouge, le 12/04/2018

Monsieur,

Dans le cadre de l'instruction du dossier en objet, l'ASN / DEP a demandé à EDF de tracer par écrit les arguments expliquant les choix techniques en matière de contrôles en service du fond de la cuve.

Cette demande concerne particulièrement les éléments suivants :

- L'origine de la limite aux 20 premiers mm
- la différence de faisabilité entre le contrôle de la peau externe et de la peau interne
- les difficultés liées au contrôle de la totalité de l'épaisseur
- et tout autre point technique qui permettrait d'éclairer la proposition reprise dans le courrier D458517039634.

Je vous prie de trouver ci-joint les principaux arguments répondant à votre demande.

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

directeur opérationnel du projet Flamanville 3

Le 12/04/2018



**DIRECTION DE PROJET
 FLAMANVILLE 3**

97 AVENUE PIERRE
 BROSOLETTTE 92120
 MONTRouGE

www.edf.fr

EDF - SA au capital de 1 463 719 402
 euros -552 081 317 R.C.S. Paris
 Le groupe EDF est certifié ISO 14 001

Dossier ségrégations calottes EPR FA3 - Précisions sur les options techniques choisies par EDF pour le contrôle en service du fond de la cuve

Au cours de l'instruction du dossier ségrégations calottes, EDF s'est engagé à mettre en œuvre un certain nombre de contrôles en service pour le fond de cuve.

Ces engagements ont été transmis à l'ASN dans les courriers D458517029486 du 6 juin 2017 et D458517030291 du 9 juin 2017 puis synthétisés dans le courrier référencé D458517039634 du 25 juillet 2017 dont les éléments principaux figurent ci-dessous :

Echéance	Partie externe (20 premiers mm)	Partie interne (20 premiers mm)	Totalité de l'épaisseur
Visite complète initiale (avant mise en service)	Contrôle non qualifié	-	-
Première requalification complète (au plus tard 30 mois après le premier chargement en combustible)	Contrôle qualifié	Contrôle non qualifié	Contrôle non qualifié (étude de faisabilité technique préalable)
Première requalification complète + 2 ans	-	Qualification du procédé	Contrôle qualifié (étude de faisabilité technique préalable)
A chaque visite décennale	Contrôle qualifié	Contrôle qualifié	Contrôle qualifié (étude de faisabilité technique préalable)

Sur la base de ces engagements, l'ASN a rendu son avis définitif, référencé 2017-AV-0298, le 10 octobre 2017 et dont les conclusions pour le fond de cuve sont rappelées ci-dessous :

« L'anomalie de la composition en carbone de l'acier du fond et du couvercle de la cuve du réacteur EPR de Flamanville n'est pas de nature à remettre en cause la mise en service et l'utilisation de celle-ci sous réserve des conditions suivantes.

Des contrôles en service capables de détecter les défauts perpendiculaires aux peaux, quelle que soit leur orientation, dans les 20 premiers millimètres à partir des surfaces interne et externe du métal de base devront être mis en œuvre sur le fond de la cuve du réacteur EPR de Flamanville à chaque requalification complète du circuit primaire principal.

[...]

Les engagements d'Areva NP et d'EDF, formulés par les courriers des 6 et 9 juin 2017 susvisés, notamment en ce qui concerne le programme d'essais de suivi du vieillissement thermique et les contrôles lors du fonctionnement du réacteur, devront être intégrés dans la demande d'autorisation prévue à l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015. »

Dans le cadre de l'instruction du dossier de demande d'autorisation prévue à l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015, l'ASN a demandé à EDF de formaliser certaines précisions sur les arguments techniques expliquant les engagements retenus :

- L'origine de la limite aux 20 premiers mm
- la différence de faisabilité entre le contrôle de la peau externe et de la peau interne
- les difficultés liées au contrôle de la totalité de l'épaisseur
- et tout autre point technique qui permettrait d'éclairer votre proposition, reprise dans le courrier D458517039634.

Ce document rassemble par conséquent les principaux arguments justifiant ces engagements.

Détails sur la technologie utilisée en visite complète initiale (avant démarrage) pour contrôler les 20 mm de la paroi externe.

La procédé END est basé sur l'utilisation de traducteurs ultrasonores focalisés en immersion et fonctionnant par paires.

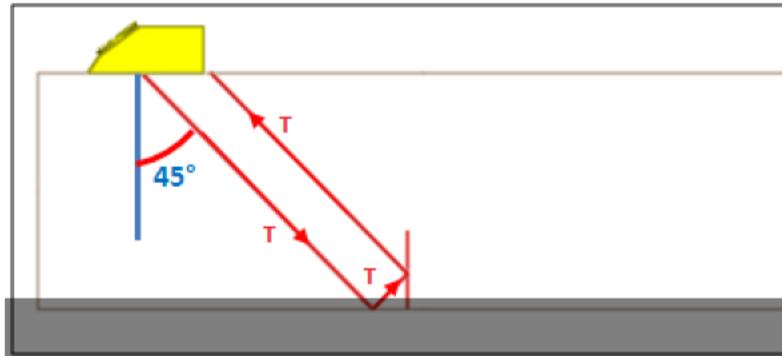
Le phénomène physique exploité lors de la détection est la réflexion du faisceau ultrasonore sur la surface du défaut, aussi appelé « écho de coin ». L'enregistrement d'un tel écho permet de conclure à la présence d'un défaut. En cas de détection, il serait ensuite caractérisé par une technique complémentaire.

EDF rappelle que ce contrôle a bien été mis en œuvre sur site en septembre 2017 et s'est révélé conforme.

Origine de la « limitation » du contrôle à 20 mm

L'écho de coin fait référence à l'écho résultant de la réflexion d'un faisceau ultrasonore sur le fond de la pièce puis sur la surface d'un défaut et sa détection par le traducteur ayant émis l'onde ultrasonore. L'image ci-dessous illustre le phénomène :

Ce document contient des informations sensibles relevant du secret et juridiquement protégées. Il est réservé à l'usage exclusif des personnes désignées comme destinataires du document et/ou autorisées à y accéder. Il est illégal de photocopier, distribuer, divulguer, ou d'utiliser de toute autre manière les informations contenues dans ce document sans accord du service émetteur.



Pour ce phénomène, la position du défaut est déterminante pour la détection ou non de celui-ci puisqu'elle impacte directement la déviation du faisceau et le trajet ultrasonore associé. Un défaut trop éloigné de la paroi pourrait certes réfléchir le faisceau ultrasonore en créant un écho de coin mais sans que celui-ci ne soit détecté par le traducteur (sensibilité insuffisante). Les caractéristiques des traducteurs ont été optimisées pour garantir la détection des défauts recherchés dans la tranche d'épaisseur considérée (20 mm depuis la paroi externe et ligament maximal acceptable de 10 mm).

Pour détecter des défauts enterrés au-delà des 20 mm (toujours selon une orientation radiale ou circumférentielle), il faut envisager une conception basée sur un autre phénomène ultrasonore (la diffraction). En s'appuyant sur la diffraction, il est possible de détecter le pied et la tête d'un défaut enterré (diffraction sur l'extrémité des défauts). Ce type de contrôle nécessite une conception et des modalités d'acquisition particulières, différentes de celles exploitées pour la VCI.

Contrôle peau interne vs externe :

De même, un contrôle par l'intérieur de la cuve pour détecter des défauts proches de la paroi interne (sous revêtement) ne serait pas basé sur la détection d'un écho de coin mais également sur le phénomène de diffraction aux extrémités des défauts.

A l'issue du début de l'instruction et du GP ESPN de septembre 2015, EDF avait bien anticipé la probabilité de devoir faire des contrôles, et avait essentiellement centré sa démarche sur la zone qui paraissait la plus intéressante, à savoir la peau externe du fond de cuve. EDF a alors décidé de développer un moyen de contrôle y répondant, ce qui a conduit à pouvoir proposer le contrôle réalisé en VCI (20 mm en peau externe). EDF précise que cette « limitation » a un sens technique, la ségrégation diminuant de la peau externe vers la peau interne, ainsi que le niveau des sollicitations qui diminuent de la peau externe vers la mi épaisseur. La zone déjà inspectée est donc bien la plus intéressante.

L'extension de ce contrôle à la face interne, débattu en fin d'instruction entre vos services, Areva et EDF, fait appel à des technologies différentes de celles employées pour la VCI et nécessite par conséquent un temps de développement qui le rend accessible selon les modalités décrites dans nos courriers d'engagement mais en aucun cas avant le démarrage.

Contrôle de toute l'épaisseur

Les développements des contrôles des 20 mm externes et internes pour deux orientations de défauts privilégiées s'appuient sur une expérience acquise sur le contrôle des viroles de cœur des cuves ce qui a permis d'obtenir un degré de confiance important sur la faisabilité industrielle et sur les performances ciblées.

Le développement d'un contrôle dans l'épaisseur du couvercle et pour des défauts multi-orientés demande le développement de méthodes nouvelles et non encore éprouvées.

Les deux principaux défis à relever concernent la recherche de défauts multi-orientés et la recherche de défauts dans l'intégralité de l'épaisseur.

La recherche de défauts multi-orientés ne permet pas l'utilisation de traducteurs classiques et éprouvés pour les contrôles avec la machine d'inspection en service car la capacité de ces capteurs à détecter des défauts dans une orientation différente de celle recherchée n'est que de quelques degrés. Dès lors il faut développer une nouvelle conception avec de nouvelles justifications de performance pour utiliser d'autres types de capteurs permettant une meilleure détectabilité des défauts désorientés.

La recherche de défauts dans l'épaisseur touche également la limite technologique de la recherche de défauts par diffraction dont le fonctionnement est adapté à la recherche de défauts proche des parois. En effet, plus la recherche du défaut se fait en profondeur, plus le rapport signal / bruit se dégrade, rendant plus difficile l'interprétation des résultats.

Plusieurs scénarios techniques sont à ce jour à l'étude par EDF pour apporter une réponse conforme aux engagements de contrôle pris par le groupe. Les contraintes citées ci-dessus expliquent la durée de développement plus importante anticipée dans les engagements du groupe EDF.

**FRAMATOME****1, place Jean Millier****92084 PARIS - LA DEFENSE**

Vos références : A saisir
N° de canal : D458518020869

Réponse requise OUI NON

Interlocuteur :
N° téléphone :

Date réponse prévue : Cliquez ici pour entrer une date.

Objet : Cuve de Flamanville 3

Montrouge, le 13/04/2018

Monsieur,

Dans le cadre de l'anomalie ségrégation carbone de la cuve EPR et de l'instruction de la demande d'autorisation relative à la mise en service et à l'utilisation d'un équipement sous pression nucléaire n'ayant pas satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et de l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire, EDF a été conduite à prendre les engagements auprès de l'Autorité de sûreté nucléaire rappelés aux références figurant ci-dessous [1] à [4].

Nous vous confirmons ces engagements en vue de la préparation de la demande d'autorisation au titre des articles R 557-1-3 du code de l'environnement et 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire que vous déposerez auprès de l'ASN. Nous rappelons toutefois que les engagements en ref [3] et [4] concernant le contrôle en service du couvercle de cuve ont été pris pour le couvercle existant et pour permettre in fine son exploitation au-delà de 2024.

Vous en trouverez ci-dessous un point d'avancement :

Ref [1] : caractères exhaustif de la liste des situations de choc thermique

Nous confirmons que cette analyse sera réalisée pour le DFD.

Ref [2] : programme de vieillissement thermique :

Les tranches des calottes 'UA Inf 1/2 épaisseur' et 'UA Sup peau externe' qui seront utilisées pour ce programme ont été réceptionnées par EDF R&D (site des Renardières) le 15/11/2017.

La R&D mène actuellement des mesures de la teneur en carbone (spectrométrie de laboratoire) sur ces tranches dans le but de définir les zones où seront prélevées les éprouvettes d'essais.

Aujourd'hui aucun bloc n'a été mis au four pour le traitement de vieillissement thermique.

Prochaines étapes :

Une fois que les mesures par spectrométrie seront terminées, des blocs d'essais seront prélevés dans les tranches.

Certains de ces blocs seront mis au four pour le traitement de vieillissement thermique. Les autres blocs seront conservés (état non vieilli) pour être testés lors de la sortie du four des blocs vieillis.

EDF R&D estime que la mise au four des blocs sera faite à l'été 2018 (« T0 »).

Les premiers essais mécaniques (essais de résilience) seront donc réalisés dans environ 5 ans.

Le 19/04/2018



**DIRECTION DE PROJET
FLAMANVILLE 3**

97 AVENUE PIERRE
BROSSOLETTE 92120
MONTRouGE

www.edf.fr

EDF - SA au capital de 1 483 719 402
euros -552 081 317 R.C.S. Paris
Le groupe EDF est certifié ISO 14 001

Ref [3] et [4] : contrôle de suivi en service

Le contrôle VCI de la calotte de fond de cuve a été réalisé en septembre 2017. Les conclusions du RFI 34631 sont :

Aucun DTR n'a été mis en évidence lors de l'examen de l'accrochage du revêtement.

Aucun contour n'a été mis en évidence lors de l'examen de détection de la calotte du fond cuve pour la recherche de défaut plan d'orientation circumférentielle et radiale.

Aucune limitation de la couverture effective de la zone à examiner n'a été constatée

La stratégie technico-économique pour la contractualisation des prochains contrôles programmés sur le fond de la cuve est en cours de construction.

Concernant le couvercle de cuve, le contrôle VCI sera réalisé par la société Intercontrôle (contrat 17ST03). Il est actuellement programmé en juin 2018.

Un dialogue compétitif a été lancé en janvier 2018 pour rechercher des solutions techniques permettant de maximiser les zones couvertes

Ref :

[1] D458517029531 : EPR FA3 - Groupe Permanent ESPN des 26 et 27 juin 2017 consacré à l'analyse des conséquences de l'anomalie des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville sur leur aptitude au service - Positions et Actions EDF relatives au caractère exhaustif de la liste des situations de choc thermique sur les calottes de la cuve du réacteur EPR

[2] D458517029054 : EPR FA3 - Groupe Permanent ESPN des 26 et 27 juin 2017 consacré à l'analyse des conséquences de l'anomalie des calottes de la cuve du réacteur EPR de Flamanville sur leur aptitude au service - Positions et Actions EDF relatives au vieillissement thermique

[3] D458517029486 : Calottes de Flamanville 3 – positions et actions d'EDF sur le suivi en service du couvercle et du fond de la cuve de Flamanville 3

[4] D45851703291 : Calottes de Flamanville 3 – positions et actions complémentaires d'EDF sur le suivi en service du couvercle de la cuve de Flamanville 3

Ref EDF

Annexe 5

Conformité aux exigences applicables des articles L. 557-4 et L. 557-5 du code de l'environnement et du chapitre VII du titre V du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement

Outre la justification assurant notamment que les risques sont suffisamment prévenus ou limités concernant les exigences non satisfaites faisant l'objet de la présente demande, l'équipement en cause est conforme aux exigences applicables issues des articles L 557-4 et L 557-5 du code de l'environnement et du chapitre VII du titre V du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement,

Exigences	Justification de conformité
<p>Article L 557-4 du code de l'environnement :</p> <p>Les produits ou les équipements mentionnés à l'article L. 557-1 ne peuvent être mis à disposition sur le marché, stockés en vue de leur mise à disposition sur le marché, installés, mis en service, utilisés, importés ou transférés que s'ils sont conformes à des exigences essentielles de sécurité relatives à leurs performance, conception, composition, fabrication et fonctionnement et à des exigences d'étiquetage.</p> <p>Cette conformité à ces exigences est attestée par un marquage, apposé avant la mise sur le marché du produit ou de l'équipement, ainsi que par l'établissement d'attestations.</p> <p>Pour des raisons techniques ou de conditions d'utilisation, certains produits ou équipements peuvent faire l'objet d'une dispense de marquage.</p>	<p>La conformité aux exigences essentielles de sécurité fixées par l'annexe I de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaire (à l'exception des exigences de la présente demande) a été attestée par le rapport de l'organisme habilité figurant en annexe 6 de la présente demande.</p> <p>L'équipement dispose d'un marquage mais n'a pas fait l'objet d'attestation de conformité car en accord avec la présente demande faite au titre de l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015, le fabricant n'établit pas de déclaration de conformité, et les exigences relatives au suivi en service appelant l'attestation, le certificat ou le procès-verbal normalement délivré à la fin de la procédure d'évaluation de la conformité ou la déclaration de conformité du fabricant seront considérées comme satisfaites.</p> <p>Sans objet</p>
<p>Article L 557-5 du code de l'environnement :</p> <p>Pour tout produit ou équipement mentionné à l'article L. 557-1, le fabricant suit une procédure d'évaluation de la conformité en s'adressant à un organisme mentionné à l'article L. 557-31. Il ne s'adresse qu'à un seul organisme habilité de son choix pour une même étape d'évaluation d'un produit ou d'un équipement.</p> <p>Il établit également une documentation technique permettant l'évaluation de la conformité du produit ou équipement.</p>	<p>L'équipement a suivi une procédure d'évaluation de conformité et a formulé d'une demande d'évaluation de conformité auprès de l'ASN qui a mandaté un organisme mentionné à l'article L 557-31 du code de l'environnement sous référence FRA-DEP-00031 du 22 mars 2018.</p> <p>Le Fabricant a établi une documentation technique permettant l'évaluation de sa conformité.</p>
<p>R 557-1-1 du code de l'environnement</p> <p>I.-Les produits explosifs mentionnés à l'article L. 557-1 sont les produits dont les caractéristiques sont fixées à l'article R. 557-6-2.</p> <p>II.-Les appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles mentionnés à l'article L. 557-1 sont les produits et équipements dont les caractéristiques sont fixées à l'article R. 557-7-2.</p> <p>III.-Les appareils à pression mentionnés à l'article L. 557-1 sont :</p>	<p>Sans objet</p> <p>Sans objet</p>

<p>1° Les équipements sous pression et ensembles dont les caractéristiques sont fixées aux articles R. 557-9-2 et R. 557-14-1 ;</p> <p>2° Les récipients à pression simples dont les caractéristiques sont fixées aux articles R. 557-10-2 et R. 557-14-1 ;</p> <p>3° Les équipements sous pression transportables dont les caractéristiques sont fixées aux articles R. 557-11-2 et R. 557-15-1 ;</p> <p>4° Les équipements sous pression nucléaires et ensembles nucléaires dont les caractéristiques sont fixées aux articles R. 557-12-2 et R. 557-14-1.</p>	<p>L'équipement en question constitue un équipement sous pression nucléaire</p>
<p>Article R 557-1-2 du code de l'environnement :</p> <p>Sous réserve des dispositions de l'article R. 557-4-1, l'autorité administrative compétente au sens du présent chapitre est :</p> <ul style="list-style-type: none"> -le ministre chargé des transports de matières dangereuses, dans le cas des équipements sous pression transportables mentionnés au b de l'article R. 557-11-1 ; -le ministre de la défense, dans le cas du suivi en service des appareils à pression utilisés par les armées ; -l'Autorité de sûreté nucléaire, dans le cas des équipements sous pression nucléaires et ensembles nucléaires, et dans le cas des décisions individuelles relatives au suivi en service des appareils à pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base, à l'exception des équipements sous pression transportables ; -le ministre chargé de la sécurité industrielle dans les autres cas ou, lorsque sont concernés des produits et équipements individuels, le préfet. 	<p>L'équipement en question étant un équipement sous pression nucléaire, l'ASN est l'autorité administrative compétente.</p>
<p>Article R 557-1-3 du code de l'environnement :</p> <p>L'autorité administrative compétente au sens de l'article R. 557-1-2 peut, sur demande dûment justifiée, autoriser sur le territoire national la mise à disposition sur le marché, le stockage en vue de la mise à disposition sur le marché, l'installation, la mise en service, l'utilisation, l'importation ou le transfert de certains produits et équipements sans que ceux-ci aient satisfait à l'ensemble des exigences des articles L. 557-4 et L. 557-5 et du présent chapitre, ou accorder des aménagements aux règles de suivi en service prévues par le présent chapitre, dans des conditions fixées, le cas échéant, par un arrêté pris, selon les cas mentionnés à l'article R. 557-1-2, par le ministre chargé des transports de matières dangereuses, le ministre de la défense, le ministre chargé de la sûreté nucléaire ou le ministre chargé de la sécurité industrielle.</p> <p>Ces autorisations et aménagements peuvent être temporaires. L'autorité administrative compétente fixe toute condition de nature à assurer la sécurité du produit ou de l'équipement dans le cadre de ces autorisations et aménagements.</p> <p>Le silence gardé pendant plus de six mois sur une</p>	<p>L'ASN est l'autorité compétente pour instruire la présente demande sollicitée au titre de l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 pris pour l'application de l'article R 557-1-3 du code de l'environnement.</p>

<p>demande d'autorisation ou d'aménagement vaut décision de rejet.</p>	
<p>Article R 557-2-1 du code de l'environnement :</p> <p>Les fabricants mettent en place des procédures pour que la production en série des produits et équipements à risques reste conforme aux exigences du présent chapitre. Ces procédures tiennent compte des modifications de la conception ou des caractéristiques du produit ou équipement ainsi que des modifications des normes harmonisées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité d'un produit ou équipement est déclarée.</p>	<p>Sans objet pour l'équipement en cause qui n'a pas été conçu et fabriqué dans le cadre d'une production en série</p>
<p>Article R 557-2-2 du code de l'environnement :</p> <p>La documentation technique mentionnée à l'article L. 557-5 est rédigée en français ou dans une langue acceptée par l'organisme habilité mentionné à l'article L. 557-31.</p> <p>La conformité d'un produit ou équipement est évaluée à chaque modification ou transformation importante, c'est-à-dire à chaque modification ou transformation qui affecte sa performance, qui modifie sa destination ou son type original ou qui a une incidence sur sa conformité aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables.</p>	<p>La documentation technique est rédigée en français à l'exception de certains documents qui sont rédigés dans une langue acceptée par l'ASN au travers du référentiel technique applicable D02-ARV-01-101-503</p> <p>Sans objet</p>
<p>Article R 557-2-3 du code de l'environnement :</p> <p>Les marquages prévus à l'article L. 557-4 et par le présent chapitre sont apposés de manière visible, lisible et indélébile sur le produit ou équipement ou sur sa plaque signalétique. Lorsque cela n'est pas possible ou n'est pas garanti eu égard à la nature du produit ou équipement, ils sont apposés sur son emballage et sur les documents d'accompagnement.</p>	<p>L'équipement dispose d'un marquage visible, lisible et indélébile sur la cuve et le génie civil.</p>
<p>Article R 557-2-4 du code de l'environnement :</p> <p>Les attestations mentionnées à l'article L. 557-4 comportent au moins une déclaration de conformité établie par le fabricant ou son mandataire. Celle-ci est traduite dans la ou les langues requises par l'Etat membre sur le marché duquel le produit ou l'équipement est mis à disposition.</p> <p>Lorsqu'un produit ou un équipement relève de plusieurs directives ou règlements de l'Union européenne imposant l'établissement d'une déclaration de conformité, il n'est établi qu'une seule déclaration de conformité pour l'ensemble de ces actes. Cette déclaration mentionne les titres des actes de l'Union européenne concernés ainsi que les références de leur publication.</p> <p>La déclaration de conformité est mise à jour en cas de modification ou transformation importante du produit ou équipement, au sens défini à l'article R. 557-2-2.</p>	<p>Compte tenu de l'application de la présente demande au titre de l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 en vue d'obtenir l'autorisation de l'ASN, le fabricant n'établit pas de déclaration de conformité, et les exigences relatives au suivi en service appelant l'attestation, le certificat ou le procès-verbal normalement délivré à la fin de la procédure d'évaluation de la conformité ou la déclaration de conformité du fabricant seront considérées comme satisfaites.</p>
<p>Article R 557-2-5 du code de l'environnement :</p> <p>Les instructions et informations de sécurité mentionnées à l'article L. 557-15, ainsi que tout étiquetage, sont claires, compréhensibles, intelligibles.</p> <p>Les fabricants indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur le produit ou l'équipement ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son</p>	<p>Les instructions et informations de sécurité figurant dans la notice d'instructions de l'équipement et sur l'étiquetage sont rédigées en français de façon claire, compréhensible et intelligible.</p> <p>L'équipement fait l'objet d'un marquage comprenant le nom du fabricant, sa raison sociale et l'adresse postale où il peut être contacté. Ces informations figurent</p>

<p>emballage ou dans un document accompagnant le produit ou l'équipement. L'adresse précise un lieu unique où le fabricant peut être contacté. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals et l'autorité administrative compétente.</p>	<p>également dans la notice d'instructions accompagnant l'équipement.</p>
<p>Article R 557-2-6 du code de l'environnement :</p> <p>Les importateurs indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés, sur le produit ou équipement, ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son emballage ou dans un document accompagnant le produit ou l'équipement. Les coordonnées sont indiquées de manière à être compréhensibles par les utilisateurs finals.</p>	<p>Sans objet</p>
<p>Article R 557-2-7 du code de l'environnement :</p> <p>Par dérogation aux dispositions des articles L. 557-4 et L. 557-5, la présentation de produits ou équipements non conformes aux dispositions du présent chapitre lors de foires commerciales, d'expositions ou de démonstrations organisées en vue de leur commercialisation est autorisée, à condition qu'une indication visible spécifie clairement leur non-conformité ainsi que l'impossibilité d'acquérir ces produits ou équipements avant leur mise en conformité.</p> <p>Les produits et équipements portent une étiquette mentionnant le nom et l'adresse du fabricant et le nom et l'adresse de l'importateur si le fabricant n'est pas implanté dans l'Union européenne ; la désignation et le type de produit ou d'équipement ; le cas échéant, le nom et la date de la foire commerciale, de l'exposition ou de la démonstration pour laquelle ces produits ou équipements sont destinés ; la distance de sécurité minimale à observer lors des démonstrations. Si la place disponible sur le produit ou équipement ne le permet pas, les informations sont mentionnées sur la plus petite unité d'emballage.</p> <p>Lors de démonstrations, les mesures de sécurité adéquates sont prises afin d'assurer la protection des personnes, le cas échéant, sous l'injonction de l'autorité administrative compétente. La mise sous pression des appareils est interdite.</p>	<p>Sans objet</p>
<p>Livre V, Titre V, Chapitre VII Section 4 à section 11</p>	<p>Sans objet</p>
<p>Article R 557-12-1 du code de l'environnement :</p> <p>I.- Un équipement sous pression nucléaire est un équipement sous pression répondant aux caractéristiques mentionnées à l'article R. 557-9-1, exception faite des exclusions prévues aux a à g et aux i à u de l'article R. 557-9-2, et qui réunit les conditions suivantes :</p> <p>a) Il est utilisé ou destiné à l'être dans une installation nucléaire de base mentionnée à l'article L. 593-1 ;</p> <p>b) Il assure directement, dans les conditions définies pour son fonctionnement, le confinement de substances radioactives ;</p> <p>c) Il conduit en cas de défaillance à un rejet d'activité supérieur à 370 MBq, évalué suivant des modalités</p>	<p>L'équipement en cause constitue un équipement sous pression nucléaire au sens de la définition de l'article R 557-12-1 ci-contre.</p>

<p>fixées par arrêté du ministre chargé de la sûreté nucléaire.</p> <p>Les assemblages permanents sur les parties sous pression d'un équipement sous pression nucléaire, réalisés sous la responsabilité du fabricant, font partie intégrante de cet équipement.</p> <p>II.-Au sens de la présente section et de la section 14 pour ce qui concerne les équipements sous pression nucléaires, outre les définitions figurant à l'article R. 557-9-1, on entend par :</p> <p>“ Ensemble nucléaire ” : plusieurs équipements sous pression assemblés par un fabricant et comprenant au moins un équipement sous pression nucléaire ;</p> <p>“ Exploitant ” : la personne titulaire de l'autorisation de création de l'installation nucléaire de base dans laquelle l'équipement sous pression nucléaire est installé ou destiné à l'être.</p>	
<p>Article R 557-12-2 du code de l'environnement :</p> <p>Les dispositions de la présente section s'appliquent à la conception, à la fabrication et à l'évaluation de la conformité des équipements sous pression nucléaires et des ensembles nucléaires, à l'exception des enceintes de confinement des réacteurs nucléaires et des gaines des combustibles nucléaires.</p>	<p>L'équipement a fait l'objet de l'application des dispositions de la présente section applicables à la conception, à la fabrication et à l'évaluation de la conformité des équipements sous pression nucléaires</p>
<p>Article R 557-12-3 du code de l'environnement :</p> <p>I. – Les équipements sous pression nucléaires sont classés :</p> <p>1° En trois niveaux, N1, N2 et N3, en fonction notamment de l'importance décroissante des émissions radioactives pouvant résulter de leur défaillance ; et</p> <p>2° En cinq catégories, 0, I, II, III et IV, en fonction des autres risques croissants, notamment ceux liés à la température et à la pression des fluides qu'ils contiennent.</p> <p>Ces niveaux et catégories sont définis par un arrêté du ministre chargé de la sûreté nucléaire.</p> <p>II. – L'exploitant d'une installation nucléaire de base dresse la liste des équipements sous pression nucléaires utilisés dans l'installation. Il indique et justifie le niveau qu'il confère à chacun de ces équipements. Il indique pour chacun sa catégorie et la justifie sur la base des données du dossier descriptif. Cette liste ainsi que les justifications associées sont tenues à disposition de l'Autorité de sûreté nucléaire.</p>	<p>L'équipement en question est un équipement sous pression nucléaire de niveau N1 et de catégorie IV</p> <p>Sans objet pour la présente demande, cette disposition s'applique à l'exploitant nucléaire et non au fabricant.</p>
<p>Article R 557-12-4 du code de l'environnement :</p> <p>Les exigences essentielles de sécurité mentionnées à l'article L. 557-4 applicables aux équipements sous pression nucléaires de catégorie I à IV ainsi qu'aux ensembles nucléaires dont au moins un des équipements constitutifs relève des catégories I à IV mentionnées à l'article R. 557-12-3 ou à l'article R. 557-9-3 sont définies par arrêté du ministre chargé de la sûreté nucléaire et tiennent compte d'exigences de radioprotection.</p>	<p>Les exigences essentielles de sécurité sont fixées par l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaires, notamment en matière de radioprotection</p>

<p>Les équipements sous pression nucléaires de catégorie 0 ainsi que les ensembles nucléaires ne comprenant que des équipements de catégorie 0 au sens des articles R. 557-12-3 ou R. 557-9-3 sont quant à eux conçus et fabriqués conformément aux règles de l'art, selon des modalités qui peuvent être précisées par décision de l'Autorité de sûreté nucléaire. Ils satisfont toutefois aux exigences de radioprotection mentionnées au premier alinéa. Ils ne sont pas soumis aux dispositions des articles L. 557-4, L. 557-5 et des articles suivants de la présente section.</p> <p>L'intégration d'un équipement sous pression dans un ensemble nucléaire ne remet pas en cause l'évaluation de conformité de cet équipement.</p>	<p>Sans objet</p> <p>Sans objet pour la présente demande</p>
<p>Article R 557-12-5 du code de l'environnement :</p> <p>Les procédures, mentionnées à l'article L. 557-5, à suivre pour évaluer la conformité des équipements sous pression nucléaires sont déterminées en fonction notamment du niveau et de la catégorie de risque et des dispositions prises par le fabricant en matière d'assurance de la qualité. Il s'agit d'une des procédures ou d'une combinaison des procédures mentionnées à l'article R. 557-9-5.</p> <p>Les ensembles nucléaires font l'objet d'une procédure globale d'évaluation de la conformité.</p> <p>L'évaluation de conformité de certains équipements sous pression nucléaires de niveau N1 et de certains ensembles nucléaires en comprenant au moins un est réalisée, à la demande du fabricant, par l'Autorité de sûreté nucléaire. Pour ce faire, l'autorité peut mandater un organisme, aux frais du fabricant, pour tout ou partie des opérations ainsi requises. Le silence gardé pendant plus de trois ans sur une demande d'évaluation de la conformité réalisée par l'Autorité de sûreté nucléaire vaut décision de rejet.</p> <p>Ces procédures d'évaluation de la conformité et leur combinaison sont précisées par un arrêté du ministre chargé de la sûreté nucléaire.</p>	<p>L'équipement en question a fait l'objet d'une procédure d'évaluation de la conformité, incluant des dispositions en matière d'assurance de la qualité, en accord avec les dispositions de l'arrêté du 12 décembre 2005 abrogé et remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaires en appliquant les modules G et H.</p> <p>Sans objet concernant la présente demande qui concerne un équipement et non un ensemble nucléaire.</p> <p>L'évaluation de la conformité de l'équipement de niveau N1 a fait l'objet d'une évaluation de conformité par l'ASN qui a mandaté un organisme habilité.</p> <p>La procédure d'évaluation de la conformité est fixée par les dispositions de l'arrêté du 12 décembre 2005 abrogé et remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaires.</p>
<p>Article R 557-12-6 du code de l'environnement :</p> <p>La déclaration de conformité mentionnée à l'article R. 557-2-4 est établie selon le modèle défini par une décision de l'Autorité de sûreté nucléaire et contient les éléments précisés dans les procédures d'évaluation de la conformité mentionnées à l'article R. 557-12-5.</p>	<p>Le modèle de déclaration de conformité mentionnée à l'article R 557-2-4 du code de l'environnement est fixé par arrêté du 10 novembre 2016 portant homologation de la décision n° 2016-DC-0571 de l'Autorité de sûreté nucléaire du 11 octobre 2016 portant diverses dispositions relatives à la conformité des équipements sous pression nucléaires.</p> <p>Cette déclaration de conformité n'est pas nécessaire au titre de la présente demande conformément à l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 qui dispose que dans le cas d'une autorisation délivrée par l'ASN selon ledit article, le fabricant n'établit pas de déclaration de conformité, et les exigences relatives au suivi en service appelant l'attestation, le certificat ou le procès-verbal normalement délivré à la fin de la procédure d'évaluation de la conformité ou la déclaration de conformité du fabricant seront considérées comme satisfaites.</p>
<p>Article R 557-12-7 du code de l'environnement :</p>	

<p>Le marquage mentionné à l'article L. 557-4 est réalisé suivant les mêmes modalités que celles prévues à l'article R. 557-9-8, à l'exception du marquage CE, qui n'est pas apposé.</p>	<p>Le marquage de l'équipement a été réalisé en conformité avec les modalités prévues à l'article R 557-9-8 du code de l'environnement</p>
<p>Article R 557-12-8 du code de l'environnement :</p> <p>Lorsque l'évaluation de conformité est effectuée par un service d'inspection des utilisateurs mentionné au b du 11° de l'article R. 557-4-2, les procédures d'évaluation de la conformité applicables sont uniquement les modules A2, C2, F et G mentionnés à l'annexe III de la directive 2014/68/UE du Parlement européen et du Conseil du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des équipements sous pression. L'équipement sous pression nucléaire ou l'ensemble nucléaire ne porte pas le marquage prévu à l'article L. 557-4. Il ne peut être utilisé que dans les établissements exploités par le groupe dont fait partie le service d'inspection.</p>	<p>Sans objet, l'évaluation de la conformité n'a pas été effectuée par un service d'inspection des utilisateurs.</p>
<p>Article R 557-12-9 du code de l'environnement :</p> <p>Peuvent continuer à être installés, mis en service, utilisés, importés ou transférés, sans avoir satisfait aux dispositions des articles L. 557-4, L. 557-5 et R. 557-12-4 à R. 557-12-8, les équipements sous pression nucléaires et les ensembles nucléaires régulièrement autorisés en application du décret du 2 avril 1926 portant règlement sur les appareils à vapeur autres que ceux placés à bord des bateaux, du décret n° 43-63 du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz ou du décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 relatif aux équipements sous pression, et des textes pris pour leur application.</p> <p>La fabrication des équipements sous pression nucléaires, si elle a été entreprise avant le 19 juillet 2016 et est conforme aux dispositions du décret du 2 avril 1926 ou du décret n° 43-63 du 18 janvier 1943 susmentionnés et des textes pris pour leur d'application, peut être poursuivie suivant ces dispositions.</p> <p>La fabrication des équipements sous pression nucléaires et des ensembles nucléaires, si elle a été entreprise avant le 19 juillet 2016 et est conforme aux dispositions du décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 susmentionné et des textes pris son application, est réputée conforme aux dispositions du présent chapitre et peut être poursuivie en application de celui-ci.</p> <p>Les certificats délivrés au titre de l'arrêté prévu au IV de l'article 2 du décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 susmentionné sont valables en vertu de la présente section.</p>	<p>Sans objet pour la présente demande</p>
<p>Livre V, Titre V, Chapitre VII Section 14 à section 15</p>	<p>Sans objet</p>

Annexe 6

Rapport de l'organisme habilité statuant sur la conformité des autres EES (hors QT)

Destinataire :

Framatome
Tour AREVA, 1 place Jean Millier
92400 COURBEVOIE

**RAPPORT DE L'ORGANISME HABILITE A DESTINATION DE FRAMATOME EN
VUE D'UNE DEMANDE D'APPLICATION DE L'ART. 9 DE L'ARRETE DU 30
DECEMBRE 2015 RELATIF AUX ESPN**

**CONFORMITE DE LA CUVE DU REACTEUR DE L'EPR™ DE FLAMANVILLE 3
AUX EXIGENCES NE FAISANT PAS L'OBJET DE LA DEMANDE**



Date	Libellé	Rédaction Nom - Visa	Vérification Nom - Visa	Approbation Nom - Visa
12/07/2018	Version approuvée.			

SOMMAIRE

1	Objet	2
2	Eléments de contexte	4
3	Equipement concerné	4
4	Documents de référence	4
5	Périmètre de l'intervention APAVE	5
6	Examen de la conception	5
6.1	Analyse de Risques	5
6.2	Dossier d'Analyse du Comportement (DAC)	6
6.3	Liste des Dimensions Nécessaires au Respect des Exigences (DNRE) et justifications	6
6.4	Inspectabilité	6
6.5	Evaluations Particulières des Matériaux Nucléaires (EPMN)	6
6.6	Dispositions pour satisfaire aux exigences de l'arrêté ESPN	6
6.7	Notice d'instructions	7
7	Examen de la documentation technique de fabrication	7
7.1	Documentation de fabrication	7
7.2	Défauts inacceptables	7
7.3	Marquage réglementaire	7
8	Suivi des opérations de fabrication	7
9	Vérification finale	8
9.1	Contrôle des documents d'accompagnement dans le cadre de la vérification finale	8
9.2	Examen visuel au titre de la vérification finale	8
9.3	Epreuves hydrauliques	8
10	Conclusion	8

1 OBJET

Le présent document fait la synthèse des résultats d'évaluation d'APAVE SA, en tant qu'Organisme Habilité par l'ASN pour l'évaluation de la conformité des Equipements Sous Pression Nucléaires (ESPN) en application de l'article 6 de l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux ESPN, dans le cadre de l'évaluation de la conformité de la **Cuve EPR™** fabriquée par la société Framatome, à destination de la tranche 3 de Flamanville (FA3).

APAVE est intervenu dans le cadre d'un mandat de l'Autorité de Sûreté Nucléaire (ASN) pour une évaluation de la conformité de la conception et de la fabrication de la Cuve FA3, selon les modalités du module G de l'annexe III de la directive 2014/68/UE.

Certains matériaux de la Cuve, pour lesquels le fabricant a identifié un risque d'hétérogénéité de leurs caractéristiques lié à leur élaboration, font l'objet d'une Qualification Technique (QT) complémentaire au processus d'évaluation suivant le module G. Cette qualification technique est supervisée et instruite directement par l'ASN avec le fabricant et n'est pas de la responsabilité de l'organisme mandaté.

Dans le cadre des QT en lien avec les matériaux de la Cuve FA3, des anomalies ont été détectées sur les deux calottes constitutives du fond et du couvercle (anomalies de la composition de l'acier pour lesquelles l'ASN a rendu l'avis 2017-AV-0298 du 10 octobre 2017 suite au GP ESPN du 26 et 27 juin 2017). Le fabricant Framatome, sur la base d'un dossier de justification, sollicitera l'ASN sur le fondement de l'article 9 de l'arrêté du 30 décembre 2015 pris pour l'application de l'article R 557-1-3 du code de l'environnement afin d'obtenir l'autorisation de mise en service et d'utilisation de l'équipement.

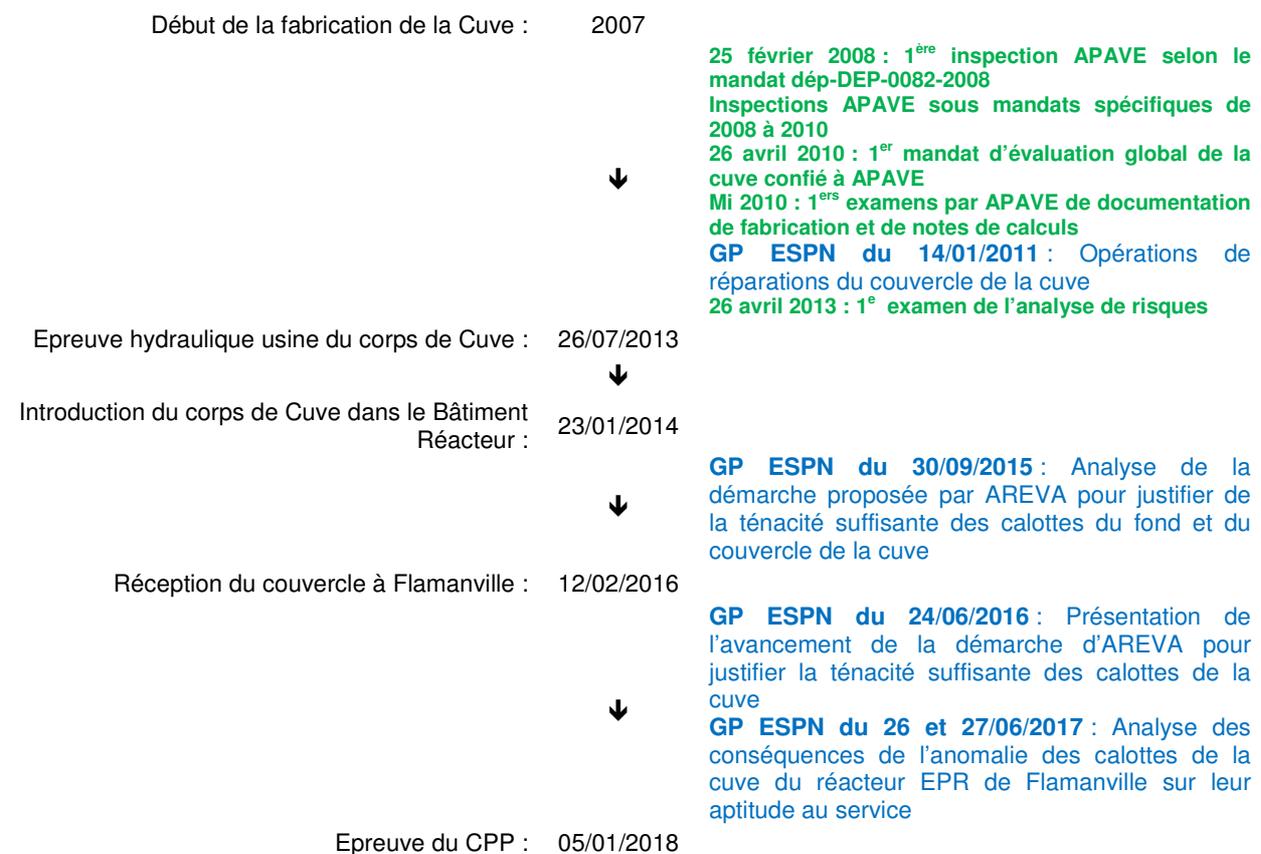
A ce titre, le présent rapport est établi à la demande du fabricant, afin d'accompagner sa demande vers l'ASN. Il présente les résultats de l'évaluation d'Apave, pour le périmètre de l'évaluation qui lui a été confié par l'ASN, en application de l'arrêté du 30 décembre 2015 et des référentiels transitoires associés acceptés par l'ASN.

APAVE est intervenu sur l'évaluation de la conformité de la Cuve dans le cadre du mandatement prononcé par l'ASN référencé CODEP-DEP-2012-029629¹ en date du 15 juin 2012 complété par les courriers CODEP-DEP-2011-044894 du 27 octobre 2011, CODEP-DEP-2014-037215 du 8 août 2014 et le courrier CODEP-DEP-2017-045733 du 13 novembre 2017.

La mission d'APAVE et son périmètre ont été définis par ces courriers ASN. Les précisions apportées par l'ASN quant à l'application de l'arrêté ESPN (arrêté du 12 décembre 2005 modifié et remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015) ont été mises en œuvre au fur et à mesure de leur parution. Compte tenu de l'historique du projet rappelé ci-après, l'examen par APAVE de la documentation technique a été mené en parallèle aux opérations de fabrication ; à noter également que les examens de conception ont été réalisés à l'issue de la fabrication de la Cuve. Ainsi, lorsque des constats étaient émis lors de nos différents examens, APAVE a demandé au fabricant d'évaluer leur impact sur les fabrications déjà réalisées.

En application du courrier CODEP-DEP-2012-066751 du 28 décembre 2012, les gestes d'évaluation d'APAVE ont été étendus à certaines activités réalisées sur le site de Flamanville qui n'étaient initialement pas couvertes par les mandats d'évaluation de la conformité. En effet, l'évaluation de conformité de la Cuve n'était pas achevée lors de son départ de l'usine de St Marcel et la notice d'instructions n'était pas encore validée. A noter qu'à date, tant que l'autorisation de mise en service et d'utilisation de la Cuve ne sera pas prononcée, APAVE continuera d'effectuer des gestes de surveillance sur les activités susceptibles de remettre en cause la conformité d'exigences déjà évaluées sur la Cuve.

Chronologie des principaux actes de fabrication en lien avec l'évaluation menée par APAVE :



¹ Ce mandat a annulé et remplacé les 3 mandats suivants:
- CODEP-DEP-2012-004605 du 23 février 2012
- CODEP-DEP-2010-044178 du 6 août 2010
- CODEP-DEP-2010-022145 du 26 avril 2010

2 ELEMENTS DE CONTEXTE

Le Fabricant Framatome, en application de l'article 12 de l'arrêté du 30/12/2015 a sollicité l'ASN en vue d'adapter les dispositions du titre II relatif à l'évaluation de la conformité pour les équipements et ensembles N1 de l'EPR de Flamanville 3.

Pour les équipements N1, l'ASN a autorisé la mise en œuvre de ces adaptations définies dans des référentiels techniques (document D02-ARV-01-099-428 et son complément référence D02-ARV-01-101-503) au travers des décisions CODEP-CLG-2016-047916 du 07 décembre 2016 et CODEP-CLG-2018-033892 du 03 juillet 2018.

Dans le cadre de l'évaluation de la conformité de la Cuve FA3, nos examens ont donc consisté à évaluer la conformité de la Cuve aux exigences de l'arrêté ESPN (arrêté du 12 décembre 2005 modifié puis remplacé par l'arrêté du 30 décembre 2015) en application des dispositions issues de ces deux référentiels techniques.

3 EQUIPEMENT CONCERNE

La cuve du réacteur est un récipient sous pression faisant partie de l'ensemble CPP / CSP qui contient le cœur du réacteur ainsi que l'ensemble des équipements de contrôle et de surveillance du cœur.

Caractéristiques principales	
Fabricant	Framatome Tour AREVA, 1 Place Jean Millier 92400 COURBEVOIE – France
Identification de l'équipement	CR/GN001
Pression maximale admissible	PS = 175 bar
Pression d'épreuve	253,5 bar
Température maxi admissible TS _M	351°C
Température mini admissible TS _m	0°C
Volume de l'équipement (sans les internes)	210 000 Litres
Groupe de fluide véhiculé	Groupe 1
Catégorie de risque	IV

4 DOCUMENTS DE REFERENCE

Les principaux documents pris en référence de nos évaluations ont été les suivants :

- Code de l'environnement, notamment le chapitre VII du Titre V du Livre V de la partie législative et réglementaire,
- Arrêté du 30 décembre 2015 relatif aux équipements sous pression nucléaires,
- Directive 2014/68/UE,
- Guide de radioprotection ENRE060109 ind. D,
- Décision CODEP-CLG-2016-047916 du 07 décembre 2016,
- Décision CODEP-CLG-2018-033892 du 03 juillet 2018.

5 PERIMETRE DE L'INTERVENTION APAVE

Les actes d'inspection et d'évaluation d'APAVE ont porté, conformément au mandat de l'ASN, sur l'examen de la documentation technique, le suivi des opérations de fabrication et la vérification finale.

En accord avec les mandats, sont restées de la responsabilité de l'ASN :

- la vérification du respect de l'exigence de qualification technique (point 3.2 de l'annexe 1 de l'arrêté du 30 décembre 2015),
- l'évaluation du document « Situations et charges » et l'évaluation des données fournies par l'Exploitant au Fabricant en cohérence avec le rapport de sûreté,
- l'évaluation de conformité, l'émission du procès-verbal de conformité et l'apposition sur l'équipement du poinçon de l'Etat dit « à la tête de cheval ».

6 EXAMEN DE LA CONCEPTION

L'engagement de la conception de la Cuve a commencé avant l'entrée en vigueur des dispositions de l'arrêté du 12 décembre 2005 relatif aux équipements sous pression nucléaires.

Les premiers documents de conception n'ont pas été validés par l'ASN avant la levée du premier point d'arrêt de fabrication, soit parce que les documents n'étaient pas conformes à l'attendu, soit parce qu'ils n'étaient pas disponibles.

Les documents de conception ont été transmis au fil du projet par le fabricant, compte tenu notamment d'une mise en application progressive de la réglementation ESPN. Les difficultés des fabricants à mettre en œuvre les exigences réglementaires ont conduit l'ASN à préciser les attendus dans des éléments de doctrine (e.g. guides n°8 et n°19 de l'ASN, fiches COLEN ou courriers de l'ASN tenant compte notamment du REX de l'évaluation de conformité de Générateurs de Vapeur de remplacement au regard de la réglementation ESPN) et à accepter, au travers du nouvel arrêté ESPN en date du 30 décembre 2015, une adaptation des modes de preuve de la conformité pour certains équipements.

Ainsi, pour la Cuve FA3, la chronologie réglementaire n'a pas été respectée, ce qui a conduit le fabricant à devoir justifier a posteriori la conformité de cet équipement aux documents de conception.

Dans ce contexte, plusieurs réunions d'échanges entre Framatome, l'ASN et APAVE ont eu lieu tout au long du projet, afin de comprendre, cadrer, mettre en œuvre et évaluer les attendus. Ces réunions d'échanges ont été menées sur la base de revues multiples et contradictoires entre l'organisme habilité, le fabricant (et pour certaines l'ASN) des dossiers de conception.

Tous ces échanges ont abouti à la rédaction par le fabricant des référentiels techniques D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503, et à leur acceptation par l'ASN.

6.1 Analyse de Risques

Notre examen a consisté à vérifier :

- les limites de l'équipement et le classement de chacune des parties le constituant,
- l'identification des fonctions principales de l'équipement,
- l'exhaustivité des phénomènes dangereux pris en compte dans l'analyse,
- l'ensemble des modes de défaillance potentiels de l'équipement liés aux sollicitations auxquelles il est soumis lorsqu'il est installé et utilisé dans toutes les situations de fonctionnement qu'il peut connaître,
- les exigences essentielles de sécurité concernées,
- les mesures de conception et les conditions de fabrication éliminant et/ou réduisant les phénomènes dangereux,
- les mesures de protection appropriées si les phénomènes dangereux ne pouvaient être éliminés,
- les dispositions retenues pour informer l'exploitant des dangers résiduels ou des conditions d'utilisation erronées, le cas échéant.

La conclusion de nos examens est que l'analyse de risques de la Cuve est conforme à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.2 Dossier d'Analyse du Comportement (DAC)

L'examen documentaire a porté sur l'ensemble du DAC et des notes de calculs qui justifie le bon comportement de l'enceinte sous pression de la Cuve EPR FA3 vis-à-vis des différents types de dommages applicables à l'équipement.

Cet examen a montré que les données d'entrée considérées pour les analyses sont conformes aux situations et charges vues par la Cuve et couvrent toutes les situations raisonnablement prévisibles et les situations hautement improbables identifiées dans les dossiers des situations. Les modèles de calcul sont conformes au référentiel technique et aux dimensions définies dans les plans de fabrication de l'équipement, la conformité dimensionnelle des parties concernées faisant l'objet d'une vérification par la méthode DNRE (Dimensions Nécessaires au Respect des Exigences). Les examens ont montré la conformité au référentiel technique des méthodes de calculs et des propriétés mécaniques des matériaux utilisés en considérant la durée de vie de l'équipement.

APAVE a d'autre part vérifié l'application des modalités détaillées dans le référentiel technique des équipements de niveau N1 destinés à Flamanville 3 pour la prise en compte de facteurs de sécurité permettant d'éliminer toutes les incertitudes.

La conclusion de nos examens est que les DAC et notes de calculs de la Cuve sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.3 Liste des Dimensions Nécessaires au Respect des Exigences (DNRE) et justifications

Le Fabricant a correctement dressé la liste des DNRE a posteriori sur la base des cotes identifiées dans le DAC et dans l'analyse de risques. Les modes de preuve des DNRE, et la prise en compte des incertitudes associées aux mesures ont fait l'objet d'une instruction par APAVE.

La conclusion de nos examens est que les DNRE de la Cuve sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.4 Inspectabilité

APAVE a vérifié que la Cuve était conçue de telle sorte que toutes les inspections nécessaires à la sécurité puissent être effectuées, selon les principes définis dans la Fiche COLON 37 rev. 0.

La conclusion de nos examens est que l'inspectabilité de la Cuve est conforme à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.5 Evaluations Particulières des Matériaux Nucléaires (EPMN)

L'objectif de notre examen a été de s'assurer que les matériaux (de base et d'apport) choisis par le Fabricant en phase de conception étaient adaptés à l'utilisation prévue, pendant la durée de vie de l'équipement.

La conclusion de nos examens est que les EPMN de la Cuve sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.6 Dispositions pour satisfaire aux exigences de l'arrêté ESPN

Le module G requiert que le fabricant établisse la description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences essentielles. Framatome a rédigé des notes afin de spécifier dans la documentation technique, les prescriptions pour satisfaire aux Exigences Essentielles de Sécurité (EES – celles-ci incluent les exigences de radioprotection) et de justifier l'aptitude des dispositions mises en œuvre à répondre aux EES.

APAVE a vérifié pour chaque EES la cohérence des composants ou parties analysés en regard de l'analyse de risques, pour chacun les éléments du référentiel technique portant l'exigence, et la justification apportée par le fabricant de l'aptitude des dispositions mises en œuvre à satisfaire aux EES.

La conclusion de nos examens est que la description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences essentielles de la Cuve est conforme à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

6.7 Notice d'instructions

Compte tenu du découpage industriel de Framatome, la notice d'instructions de la Cuve a été scindée en plusieurs parties, chacune étant associée à un sous ensemble constituant la Cuve (enceinte sous pression, internes et instrumentation du cœur).

APAVE a vérifié que les différentes parties de la notice donnent toutes les informations à l'utilisateur pour la bonne utilisation de la Cuve ; notamment il a été vérifié que les différentes parties de la notice informent l'utilisateur des risques résiduels qui n'auraient pas pu être supprimés par des mesures de conception adaptées et qu'elles indiquent si l'utilisateur doit prendre des mesures spéciales appropriées visant à les atténuer. Il a été vérifié que dès lors qu'un risque relatif à la pression ou à l'exposition aux rayonnements ionisants existait, les contrôles nécessaires pour le prévenir sont indiqués. Enfin, il a été vérifié que les différentes parties de la notice informent l'utilisateur des risques d'utilisation erronée, avérés ou prévisibles, qui n'auraient pas pu être supprimés par des mesures de conception adaptées et qui doivent faire l'objet d'attentions ou de mesures particulières par l'utilisateur.

La conclusion de nos examens est que les différentes parties de la notice d'instructions de la Cuve sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

7 EXAMEN DE LA DOCUMENTATION TECHNIQUE DE FABRICATION

7.1 Documentation de fabrication

APAVE, à travers 954 actes d'évaluation, a examiné les documents techniques de fabrication suivants, identifiés comme parades dans l'analyse de risques : spécifications d'approvisionnement, procédures de contrôles non destructifs, procédures de fabrication (traçabilité, soudage, traitement thermique, coupon témoin, épreuve hydraulique, propreté, ...), etc.

La conclusion de nos examens est que les documents de fabrication sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

7.2 Défauts inacceptables

Au titre du §3.4 de l'annexe 1 de l'arrêté du 30 décembre 2015, les essais non destructifs ont pour but la détection des défauts de fabrication spécifiés par le fabricant comme inacceptables. A ce titre, Framatome a développé une méthode d'identification et de justification des défauts spécifiés comme inacceptables et de démonstration de l'adéquation des contrôles non destructifs mis en œuvre en fabrication pour assurer leur détection. Les référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503 précisent le périmètre des justifications à fournir par Framatome et leur échéance de validation par un organisme habilité

Pour les dossiers examinés par APAVE, la conclusion de nos examens est que les dossiers devant être validés à ce jour sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

7.3 Marquage réglementaire

APAVE a vérifié le marquage réglementaire de la Cuve.

La conclusion de notre examen est que le marquage de la Cuve est conforme à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

8 SUIVI DES OPERATIONS DE FABRICATION

Le suivi des opérations de fabrication a été réalisé sur la base de plans d'inspection conformément aux exigences du guide n°8 de l'ASN. Nos actes d'inspection ont concerné 2622 opérations, réalisées dans les ateliers de Framatome site de St Marcel, Framatome site de Karlstein, DCNS à Nantes, chez des sous-traitants ainsi que sur le site de Flamanville 3. L'ensemble des actes retenus dans nos plans d'inspection APAVE a fait l'objet de suivi par nos équipes d'inspection.

L'ensemble des commentaires soulevés durant nos inspections ont été traités de manière satisfaisante par le fabricant, nous permettant de conclure que ces opérations sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

9 VERIFICATION FINALE

9.1 Contrôle des documents d'accompagnement dans le cadre de la vérification finale

L'examen documentaire réalisé par APAVE dans le cadre de la vérification finale a comporté un examen exhaustif de la documentation appelée par l'analyse des risques, au travers de 1153 actes d'évaluation, permettant de démontrer le respect des exigences qu'elle identifie.

La conclusion de nos examens est que les documents d'accompagnement dans le cadre de la vérification finale sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

9.2 Examen visuel au titre de la vérification finale

L'ensemble des examens visuels finaux concernant la Cuve a été réalisé par APAVE et a représenté 215 actes d'évaluation.

La conclusion de nos examens est que l'examen visuel au titre de la vérification finale est conforme à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

9.3 Epreuves hydrauliques

La Cuve a subi une épreuve hydraulique réglementaire en présence d'APAVE en plusieurs étapes compte tenu notamment de l'organisation industrielle de Framatome.

La conclusion de nos examens est que les épreuves hydrauliques de la Cuve sont conformes à l'arrêté ESPN en application des référentiels D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

10 CONCLUSION

Conformément à l'article 6. II. de l'arrêté du 30/12/2015, la Cuve FA3 a fait l'objet d'une évaluation de la conformité sous l'autorité de l'ASN.

En particulier, la demande de vérification à l'unité selon les dispositions du module G de l'annexe III de la directive du 15 mai 2014 a été instruite conformément aux dispositions de ce module par l'ASN ; qui pour ce faire, a mandaté APAVE pour une partie des opérations ainsi requises.

En conséquence, et compte tenu que nos évaluations sont terminées :

Pour le périmètre de l'évaluation qui lui a été confié par l'ASN, APAVE juge conforme la Cuve de l'EPR de Flamanville 3 aux exigences essentielles de sécurité de l'arrêté du 30/12/2015, en application des référentiels techniques D02-ARV-01-099-428 et D02-ARV-01-101-503.

***** FIN DU RAPPORT *****