

Direction des équipements sous pression

Référence courrier : CODEP-DEP-2025-045896

Monsieur le Président de Framatome

1 place Jean Millier
Tour AREVA
92400 COURBEVOIE

Dijon, le 17 octobre 2025

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires

Lettre de suite de l'inspection du 1er octobre 2025 sur le thème 6.0 - Inspection générique de fabricant

Inspection : INSNP-DEP-2025-0254

Références :

- [1] Code de l'environnement, notamment les parties législative et réglementaire Livre V Titre V Chapitre VII
- [2] Directive 2014/68/UE du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des ESP
- [3] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection

Monsieur le Président,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en références concernant le contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires, une inspection a eu lieu le 1^{er} octobre 2025 au sein de votre usine de Jeumont (59), portant sur le thème E.6.0 – Inspection générique de fabricant.

Je vous communique ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les demandes et observations qui en résultent.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection par l'ASNR du 1er octobre 2025, au sein de l'usine de Jeumont, concernait l'examen de la maîtrise des Procédés Spéciaux (PS), dans le cadre de l'approvisionnement des MCG et GMPP (parc et EPR2) et du suivi des usines de la BU PCM initiée par l'ASNR en 2024.

Cette inspection avait pour objet d'examiner le contrôle de la mise en œuvre des PS à l'Usine de Jeumont et chez ses fournisseurs.

Cette inspection a permis aussi d'aborder la démarche dématérialisée de traitement des non-conformités (QRQC) en atelier, ainsi que de questionner l'ingénierie Framatome au sujet de l'Analyse de Risque de l'équipement GMPP pour le projet EPR2.

Un représentant d'APAVE était présent en tant qu'observateur.

Lors de l'inventaire Framatome des PS et à fort enjeu de l'usine et des fournisseurs, les inspecteurs ont noté la prise en compte, par anticipation, de la définition du PS selon le futur guide 8 de l'ASNR.

Le déploiement de la démarche Industrial Process Approval (IPA) pour l'acquisition de la qualification d'un procédé a été illustré par Framatome avec le procédé de traitement thermique avec four BMI réalisé à l'usine sur les carters de MCG.

Les échanges concernant la mise en œuvre des procédés qualifiés à l'usine ont révélé que trois axes permettent de garantir la bonne mise en œuvre des procédés qualifiés de soudage, à savoir la qualification des soudeurs, la déclinaison d'une fiche méthode (FM) spécifique à chaque soudure et l'application d'un plan de contrôle.

Par ailleurs, les inspecteurs ont questionné Framatome Jeumont concernant le procédé de chromage chez le fournisseur Chromatlantique et la démarche d'Audit Process déployée en amont de la commande EPR2 sur ce fournisseur leur a été expliquée.

La visite en atelier a permis de questionner la démarche dématérialisée du QRQC en atelier. L'ASNR encourage Framatome à poursuivre les efforts effectués dans le déploiement de cette solution informatique et dans l'amélioration de la tenue des délais définis dans la procédure dédiée MOQ0056 rév B.

Enfin, les réponses apportées par l'ingénierie de Framatome sur l'ADR GMPP ont été jugées satisfaisantes par l'ASNR.

Ces éléments sont repris dans les demandes de compléments formulées ci-dessous.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

II. AUTRES DEMANDES

Maîtrise des PS Hors soudage à l'usine de Jeumont

Framatome a présenté la démarche de qualification du PS de traitement thermique de dimensionnement mise en œuvre pour les carters des MCG de l'EPR FA3. Les inspecteurs ont interrogé le fabricant sur la surveillance mise en œuvre. Ils ont noté qu'après la qualification du procédé, des actions de surveillance sont réalisées par EDF, après partage d'un plan de contrôle avec l'équipe Supplier Quality Development (SQD) de Framatome Jeumont. Cependant, aucune action de contrôle de la part de Framatome Jeumont n'a été présentée en séance.

Demande n°II.1 :

Préciser les actions de contrôle/surveillance entreprises par Framatome Jeumont pour garantir la bonne mise en œuvre du procédé spécial de traitement thermique de détensionnement des carters des MCG EPR.

Maîtrise des PS chez les fournisseurs

Le déploiement de la méthode IPA chez les fournisseurs a été illustré par Framatome avec le procédé de brasage des cages d'écureuil des pompes primaires réalisé chez Jeumont Electric. Les inspecteurs ont demandé à prendre connaissance des actions de surveillance entreprises par EIRA sur ce procédé à partir de la Gate Review 3, mais aucune réponse n'a pu être présentée en séance.

Demande II.2 : Préciser les actions de surveillance entreprises par EIRA après la Gate Review 3 sur le procédé de brasage des cages d'écureuil des pompes primaires réalisé chez Jeumont Electric.

Démarche QRQC :

La procédure référencée MOQ0056 rév B « Guide des QRQC / 8D » impose un délai de sécurisation de 48h entre l'identification d'un aléa et le solde de la partie QR (Quick Response).

Framatome a expliqué aux inspecteurs en atelier qu'un contrôleur reporte les informations relatives à l'aléa, ainsi que la liste des actions de sécurisation et les dates associées, dans une fiche de caractérisation spécifique à cet aléa dans l'outil de suivi interne de Framatome Neo3D. Cependant, Framatome a précisé que des actions correctives ou de recherche d'analyse des causes de l'aléa étaient quelquefois reportées par erreur dans la liste des actions de sécurisation. Les inspecteurs ont ainsi noté, sur la fiche JMT-MCG-2025-019 (Fiche QRQC N°QRQC-JMT-00381) pour laquelle l'aléa a été déclaré le 01/09/2025, que l'action corrective AS5, listée à tort dans les actions de sécurisation, a été achevée le 15/09/2025. Le fait d'avoir classé

cette action faisant partie de la phase de sécurisation a entraîné le non-respect du délai de 48 heures, alors que les actions de sécurisation ont bien été effectuées dans le temps imparti.

Demande n°II.3 :

Indiquer les actions entreprises pour améliorer la bonne affectation des mesures relatives au traitement de l'aléa dans la fiche de caractérisation de Neo3D afin de sécuriser le respect des délais prévus par votre documentation interne de traitement des non-conformités.

III. CONSTATS OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPONSE A L'ASNR

Sans objet.

*
* * *

Vous voudrez bien me faire part, **sous deux mois**, et **selon les modalités d'envois figurant ci-dessous**, de vos remarques et observations, ainsi que des dispositions que vous prendrez pour remédier aux constatations susmentionnées et répondre aux demandes. Pour les engagements que vous prendriez, je vous demande de les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Je vous rappelle par ailleurs qu'il est de votre responsabilité de traiter l'intégralité des constatations effectuées par les inspecteurs, y compris celles n'ayant pas fait l'objet de demandes formelles.

Enfin, conformément à la démarche de transparence et d'information du public instituée par les dispositions de l'article L. 125-13 du code de l'environnement, je vous informe que le présent courrier sera mis en ligne sur le site Internet de l'ASNR (www.asnr.fr).

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

L'Adjointe au Chef du BECEN de l'ASNR/DEP

SIGNE

Clémentine PERON

Modalités d'envoi à l'ASNR

Les envois électroniques sont à privilégier.

Envoi électronique d'une taille totale supérieure à 5 Mo : les documents, regroupés si possible dans une archive (zip, rar...), sont à déposer sur la plateforme de l'ASNR à l'adresse <https://francetransfert.numerique.gouv.fr/upload>, où vous renseignerez l'adresse courriel de votre interlocuteur, qui figure en en-tête de la première page de ce courrier, ainsi que l'adresse mail de la boîte fonctionnelle de l'entité, qui figure au pied de la première page de ce courrier. Un mail automatique vous sera envoyé ainsi qu'aux deux adresses susmentionnées.

Envoi électronique d'une taille totale inférieure à 5 Mo : à adresser à l'adresse courriel de votre interlocuteur, qui figure en en-tête de la première page de ce courrier, ainsi qu'à la boîte fonctionnelle de l'entité, qui figure au pied de la première page de ce courrier.

Envoi postal : à adresser à l'adresse indiquée au pied de la première page de ce courrier, à l'attention de votre interlocuteur (figurant en en-tête de la première page).

Vos droits et leur modalité d'exercice

Un traitement automatisé de données à caractère personnel est mis en œuvre par l'ASNR en application de l'article L. 592-1 et de l'article L. 592-22 du code de l'environnement. Conformément aux articles 30 à 40 de la loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés, toute personne concernée bénéficie d'un droit d'accès et de rectification (le cas échéant) à ses informations à caractère personnel. Ce droit s'exerce auprès de l'ASNR par courrier - 15, rue Louis Lejeune – CS 70013 – 92541 Montrouge cedex - ou courrier électronique contact.DPO@asnr.fr

Les envois électroniques sont à privilégier.