

Division de Caen**Référence courrier :** CODEP-CAE-2025-080334**Monsieur le Directeur**
du CNPE de Flamanville 3
BP 37
50340 LES PIEUX

Caen, le 15 décembre 2025

Objet : Contrôle des installations nucléaires de base

Lettre de suite de l'inspection du 15 octobre 2025 sur le thème de la surveillance en exploitation des CPP/CSP

N° dossier (à rappeler dans toute correspondance) : Inspection n° INSSN-CAE-2025-0254**Références :** [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V
[2] Arrêté du 7 février 2012 modifié fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base
[3] Arrêté du 10 novembre 1999 modifié relatif à la surveillance de l'exploitation du circuit primaire principal et des circuits secondaires principaux des réacteurs nucléaires à eau sous pression

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en référence [1] concernant le contrôle des installations nucléaires de base, une inspection a eu lieu le 14 octobre 2025 dans le centre nucléaire de production d'électricité de Flamanville 3 sur le thème de la surveillance en exploitation des circuits primaire (CPP) et secondaires principaux (CSP).

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

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection en objet concernait le thème de la surveillance en exploitation des circuits primaire (CPP) et secondaires principaux (CSP). Elle avait pour objectif d'examiner l'organisation du CNPE de Flamanville 3 pour la surveillance en exploitation des CPP/CSP, le réacteur étant désormais en fonctionnement depuis plusieurs mois au moment de l'inspection.

L'arrêté [3] impose à ses articles 4, 12 et 14 que l'exploitant mette en œuvre les moyens nécessaires pour connaître l'évolution, en exploitation, des propriétés des matériaux constitutifs des appareils ayant un impact sur

le maintien de leur intégrité et définisse les conditions de surveillance des appareils des CPP/CSP afin de justifier l'intégrité de ces appareils. L'exploitant doit également s'assurer de l'adéquation de ces dispositions durant le fonctionnement pour que les appareils demeurent constamment en bon état et aptes à remplir leurs fonctions en conditions normales et accidentelles. Les inspecteurs ont donc contrôlé par sondage des documents relatifs à la surveillance de l'exploitation de différents équipements des CPP/CSP.

Cette inspection a permis de constater que le CNPE de Flamanville 3 avait mis en place une organisation globalement satisfaisante pour répondre aux prescriptions de l'arrêté [3]. En particulier, les programmes de maintenance préventive (PBMP) des appareils des CPP/CSP ont été rédigés et sont en cours de déclinaison dans l'application informatique nationale gérant les activités de maintenance (EAM¹). De plus, les bilans de fonction réalisables en tenant compte du fonctionnement réel du réacteur ont été effectués et identifient les potentielles faiblesses et menaces des matériels traités dans ces bilans. Toutefois, les inspecteurs ont constaté que l'intégration des PBMP, dont certains concernant les CPP/CSP approuvés par l'ASNR, n'est pas encore terminée en raison d'une priorisation de déclinaison dans l'EAM qui s'appuie sur une approche pluriannuelle des arrêts du réacteur. De plus, des documents en lien avec la surveillance en exploitation des CPP/CSP nécessitent des compléments ou mises à jour, comme par exemple l'utilisation du logiciel BRT CICERO pour la corrosion-érosion des tuyauteries, la note de traitement des indications, la note locale de conservation des matériels et le mode opératoire pour la réalisation des mesures de la concentration en fer soluble.

L'inspection visant également à vérifier les actions prises par le CNPE de Flamanville 3 à la suite de plusieurs inspections en lien avec la surveillance en exploitation des CPP/CSP, les inspecteurs ont aussi examiné par sondage la mise en œuvre effective d'actions résultant de ces inspections. Ils ont pu vérifier que les actions prises par le CNPE de Flamanville 3 en réponse à ces inspections avaient bien été pour la plupart réalisées. Néanmoins, ils ont relevé que certaines actions étaient incomplètes, comme par exemple l'inclusion des pièces de rechange des équipements des CPP/CSP dans les notes établies au niveau national. Des clarifications ou compléments sont également attendus par rapport aux observations des inspecteurs, comme par exemple pour le stockage numérique de rapports de fin de fabrication (RFF) d'équipements des CSP.

Enfin, lors de leur visite terrain, les inspecteurs se sont rendus dans le local de stockage des pièces de rechange (PDR) du réacteur EPR de Flamanville 3. Les conditions de stockage des PDR sont apparues satisfaisantes. Toutefois, la date de validité d'un capteur de température et d'hygrométrie était erronée. De plus, différents matériels reçus depuis plus d'un an, n'appartenant pas aux CPP/CSP, étaient restés dans leurs cartons de livraison et n'étaient toujours pas référencés. Les inspecteurs sont également allés examiner la retransmission de l'instrumentation du système de mesures de vibrations et déplacement (YLV) installé sur des portions de boucles CPP. Ils ont constaté que des données pouvaient ne pas être recueillies pendant des périodes allant jusqu'à une semaine sans que l'impact de cette absence de données n'ait été étudié ou des mesures identifiées pour éviter de tels défauts.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

¹ L'application EAM gère les opérations de maintenance et l'historique du matériel

II. AUTRES DEMANDES

Surveillance de la corrosion-érosion

L'alinéa II de l'article 12 de l'arrêté [3] dispose que « *les modes de dégradation étudiés comprennent, pour les matériaux qui y sont soumis et qui y sont sensibles, la fragilisation par irradiation, les formes de vieillissement thermique, et les principaux modes de corrosion dans des conditions cohérentes avec les dispositions de l'article 11* ».

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont interrogé vos représentants sur la prise en compte du mode de dégradation par corrosion-érosion et l'utilisation du logiciel de prévision de cette dégradation (BRT-CICERO).

Ces derniers ont expliqué que ce logiciel n'était pas encore appliqué par le CNPE de Flamanville 3. Ils ont également indiqué avoir réalisé une analyse locale d'impact des prescriptions du nouvel indice de la règle nationale de maintenance (RNM) « *surveillance de la corrosion-érosion des tuyauteries secondaires conventionnelles et de leurs accessoires* » datée du 07/01/2025 afin d'identifier les actions à créer pour la déclinaison de cette RNM. Il ressort de cette analyse que « *l'EPR a été initialement conçu théoriquement sans corrosion érosion grâce à des spécifications d'approvisionnement devant rendre les tuyauteries et accessoires du circuit secondaire conventionnelles insensibles à la corrosion érosion. [...] Depuis, la sensibilité à la corrosion / érosion est remise en cause sur différents sujets : -Soudures ARE (utilisation d'un mauvais métal d'apport) qui rend sensible à la C/E la zone de la soudure ; -Modèle utilisé par GE pour démontrer la non-sensibilité à la corrosion – érosion non connu par la DI/UNIE et doute sur la qualité des notes de Vérification de l'absence de risque de Corrosion-Erosion.*

Cette analyse indique également que l'organisation en lien avec l'état des lieux des éléments potentiellement sensibles à la corrosion érosion n'est pas définie et précise les impacts tant en personnels qu'en production documentaire pour appliquer cette RNM et le logiciel BRT-CICERO.

Or, vos représentants n'ont pas été en mesure de préciser à quelle échéance la RNM et le logiciel BRT-CICERO seraient déployés sur le réacteur de Flamanville 3.

Demande II.1 : Indiquer à quelle échéance la RNM « *surveillance de la corrosion-érosion des tuyauteries secondaires conventionnelles et de leurs accessoires* » et le logiciel BRT-CICERO seront appliqués au réacteur de Flamanville 3, en particulier pour les zones dont l'insensibilité à la corrosion-érosion pourrait être remise en cause d'après l'analyse locale d'impact du nouvel indice de la RNM.

Conservation des équipements

Suite à l'inspection du 11 décembre 2024 réalisée sur le thème « chimie du circuit primaire principal (CPP) et du circuit secondaire principal (CSP) », le CNPE a rédigé une note d'organisation référencée D455124017276 pour la conservation des équipements sur le CNPE de Flamanville 3 afin de lister « *les prescriptions de conservation à mettre en œuvre pour un arrêt de tranche programmé ou fortuit de durée courte, de durée moyenne et de durée longue* ».

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont vérifié la bonne application de cette note et ont interrogé vos représentants sur la conservation humide des générateurs de vapeur (GV) pendant l'arrêt fortuit du réacteur de l'été 2025, qui a duré trois mois.

Vos représentants ont indiqué avoir rencontré des difficultés d'homogénéité de concentration en hydrazine dans les GV au début de leur conservation. Cet aléa a nécessité une vidange partielle des GV et un reconditionnement par les bâches ASG². Ils ont également expliqué que la décroissance du taux d'hydrazine était inférieure à celle prévue (0,6 ppm/jour au lieu de 3-7 ppm/jour) : ceci permet de prolonger la durée maximale de maintien en eau des GV au-delà de celle de 42 jours et de ne pas recourir à une conservation sèche. De plus, ils ont indiqué avoir vérifié que la vidange était possible même avec deux GV requis, sous réserve de la pose d'un événement de groupe 2.

En conséquence, les inspecteurs considèrent que la note de conservation D455124017276 doit être mise à jour pour capitaliser ce retour d'expérience.

Demande II.2 : Mettre à jour la note d'organisation pour la conservation des équipements sur le CNPE de Flamanville 3 pour prendre en compte le retour d'expérience de la conservation des générateurs de vapeur lors d'un arrêt fortuit.

Mesures en fer soluble

Lors de l'inspection du 11 décembre 2024 réalisée sur le thème « chimie du circuit primaire principal (CPP) et du circuit principal (CSP) », les inspecteurs avaient relevé que le CNPE n'avait pas réalisé les mesures de matières en suspension et fer soluble sur l'alimentation et sur la purge des générateurs de vapeur depuis la divergence.

Le CNPE a indiqué en réponse que « *des anomalies matérielles constatées sur [l'équipement de prélèvement]* » en empêchaient « *le bon fonctionnement* » et que « *des demandes de travaux étaient en cours de traitement pour une résorption des anomalies dans un délai compatible avec le retour de l'installation dans un état de tranche requérant la mise en place de ces mesures (états de tranche AN/GV et RP planifiés d'ici fin mars 25)* ».

Lors de l'inspection, vos représentants ont expliqué que le système était totalement opérationnel et avait été mis en service en juin 2025 puis le jour de l'inspection en vue du redémarrage du réacteur. Toutefois, ils ont indiqué que les résultats des mesures en fer soluble étaient invalides en raison d'un problème de mode opératoire, la procédure n'étant pas suffisamment précise sur la localisation de ces mesures. Ils ont également indiqué que le mode opératoire avait été mis à jour mais pas sous assurance qualité.

Demande II.3 : Transmettre le mode opératoire de mesures du fer soluble corrigé afin de permettre des mesures correctes.

Mesures du système YLV-LEP

Le système YLV-LEP a pour objectif d'identifier précocement une modification de comportement de la jambe d'expansion du pressuriseur (LEP) et/ou une dégradation de l'efficacité de l'amortisseur TMD³ en contrôlant la vitesse au niveau de 4 points caractéristiques de la LEP à l'aide de 12 accéléromètres dont la maintenance fait

² ASG : système d'alimentation de secours des générateurs de vapeur. Le système peut aussi être utilisé dans certains conditions normales d'exploitation.

³ Tuned Mass Damper

l'objet de la fiche d'amendement D455119001775.

Lors de leur visite terrain, les inspecteurs ont examiné le coffret de retransmission de l'instrumentation du système YLV. Ils ont constaté que des données pouvaient ne pas être recueillies pendant des périodes allant jusqu'à une semaine (par exemple celle du 02/10 au 09/10/2025) sans que l'impact de cette absence de données n'ait été étudié ou des mesures identifiées pour les éviter.

Par ailleurs, les inspecteurs ont noté que les accéléromètres correspondant au point de mesure « MP8 » semblait rencontrer plus de défauts que les autres points de mesures, mais que le CNPE n'avait pas approfondi ce sujet.

Demande II.4 : Justifier que l'absence de données de mesures du système YLV-LEP pendant plusieurs jours ne nécessite pas d'analyse de son impact, en portant une attention particulière aux différences de comportement entre les capteurs situés à différents points de mesure.

Stockage des rapports de fin de fabrication (RFF) d'équipements des CSP dans l'ECM

À la suite de l'inspection du 23 octobre 2024 sur le thème de la mise à jour des dossiers de référence réglementaires spécifiques aux réacteurs, le CNPE a répondu avoir récupéré tous les RFF auprès de Framatome pour les insérer dans l'application ECM⁴ d'ici le 31 août 2025.

Lors de l'inspection, les inspecteurs ont vérifié la bonne intégration des RFF à travers la « position/action » associée qui concerne finalement 7 RFF. Toutefois, vos représentants ont indiqué que certains de ces RFF n'étaient, en l'état, pas éligibles à l'archivage dans l'ECM en raison de pages illisibles et que leur sort est à déterminer ultérieurement. Ils ont également expliqué que deux RFF ne seraient pas archivés dans l'ECM car relatifs à des PDR.

Demande II.5 : Justifier les raisons pour lesquelles les RFF des pièces de rechanges CPP/CSP ne sont pas archivés dans l'ECM.

Note de modalités d'application de la réglementation au montage d'une pièce de recharge CPP ou CSP

La note de processus D455122018152 pour la mise en œuvre de l'arrêté [3], mise à jour notamment à la suite de l'inspection du 23 octobre 2024, indique toujours une finalisation de la rédaction de la note « FMGPI – Maîtrise du risque pression – Modalité d'application de la réglementation au montage d'une PdR CPP ou CSP » au 15 décembre 2023.

Contrairement à ce qui est mentionné dans la note D455122018152, les inspecteurs ont constaté que cette note avait bien été finalisée le 1^{er} décembre 2023. Néanmoins, l'examen de cette note a mis en évidence des références manquantes (arrêté ESPN du 30/12/2015) ou erronées (formulaire d'autorisation de montage d'une PdR « CPP » ou « CSP » applicable aux réacteurs 1 et 2 du CNPE de Flamanville).

De plus, la note indique au paragraphe 8.3 « Justification de l'aptitude au service d'une pièce de rechange soumise aux décisions ASN » que : « *Dans l'attente de cette analyse, la PdR peut être montée sous réserve de l'ouverture*

⁴ L'application ECM gère le fonds documentaire du site

d'un PA CSTA⁵, lequel doit être traité (réception de l'aptitude au montage et mise à jour de la documentation sur le CNPE) avant la remise en service de l'appareil au sens de l'article 16 de l'arrêté du 10/11/1999. ».

Les inspecteurs ont interrogé vos représentants sur les modalités de justification de l'aptitude au service d'une pièce de rechange soumise aux décisions ASN, en particulier dans l'attente de la vérification de la conformité d'une PDR pour son montage. Ceux-ci ont expliqué que cette nécessité d'ouverture du PA CSTA n'était retranscrite dans aucun autre document opérationnel ou organisationnel. Les inspecteurs considèrent nécessaire de signaler qu'un tel PA CSTA doit être bloquant avant la mise en service de l'équipement où la PDR a été montée. Ce constat s'applique également aux PA CSTA à ouvrir en cas d'absence d'un document réglementaire devant accompagner la PDR, comme indiqué au paragraphe 9.7.2 « Cas particuliers » qui indique que « *si au moins un document réglementaire est manquant l'autorisation de montage de la pièce est assujettie à une décision qui doit faire l'objet d'une analyse préalable attestant de cette possibilité et tracée au travers d'un PA CSTA à solder avant le passage à 110°C.* ».

Enfin, les inspecteurs ont interrogé vos représentants sur l'existence de grilles d'interchangeabilité pour contrôler l'interchangeabilité d'une PDR avant son montage telles que mentionnées au paragraphe 8.6.1 sur la méthode de contrôle de l'interchangeabilité. Or, vos représentants ont indiqué que ces grilles n'existaient pas.

Demande II.6 : Mettre à jour la note de modalités d'application de la réglementation au montage d'une pièce de rechange CPP ou CSP, ainsi que tout autre document pertinent, pour prendre en compte les remarques des inspecteurs.

Stockage des PDR

Lors de leur visite terrain, les inspecteurs se sont rendus dans le local de stockage des PDR du réacteur de Flamanville 3. Les conditions de stockage des PDR sont apparues satisfaisantes. Toutefois, les inspecteurs ont constaté que la date de validité d'un capteur de température et d'hygrométrie était erronée : la date de validité du capteur référence 20680475 était identique à celle de son dernier étalonnage (31/03/2025). De plus, différents matériels, n'appartenant pas aux CPP/CSP, avaient été reçus depuis plus d'un an mais étaient restés dans leurs cartons de livraison sans avoir été référencés.

Demande II.7 : Indiquer quelles dispositions sont mises en œuvre pour traiter les écarts susmentionnés.

Traitements des indications

Les inspecteurs ont examiné la note de processus élémentaire relative au traitement des indications et référencée D455122017396. Le paragraphe 5.1 « Identification de l'indication » indique « *que dans certains cas, il n'est pas nécessaire d'ouvrir une FSI pour rédiger un DTE (exemple : Détection d'une dégradation en visuel par le SIR dont la caractérisation est évidente)* ». Il précise également que « *l'Ensemblier avec l'appui du pilote END MRCL a en charge l'analyse de la Fiche de Suivi d'Indication et décide si l'indication nécessite une surveillance particulière (5390) ou l'ouverture d'un Dossier de Traitement d'Écart (DTE). [...] Si un DTE est ouvert, la FSI en est un élément.* ».

Les inspecteurs considèrent qu'il y a une incohérence dans la description des éléments constitutifs d'un DTE. Ils

⁵ Plan d'actions constat

estiment également que le caractère évident de caractérisation devrait être mieux précisé et que la possibilité de réparation immédiate (par exemple par simple affouillement) de telles indications sans FSI devrait être mentionnée.

Demande II.8 : Mettre à jour la note relative au traitement des indications pour prendre en compte les remarques ci-dessus.

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

Dérogation aux PBMP CPP/CSP

Constat d'écart III.1 : Le processus d'EDF pour les programmes de maintenance prévoit la possibilité que les CNPE demandent des dérogations à ces programmes auprès de l'entité d'EDF prescriptrice qui doit donner son accord à ces demandes. À la suite de l'inspection de l'ASNR du 20 mars 2025 sur le thème de la déclinaison des PBMP dans les gammes de maintenance, le CNPE a mis à jour sa note de processus élémentaire « FMPGI – REF – PE Mettre en œuvre le référentiel » pour prendre en compte l'obligation d'utiliser le modèle de l'UNIE précisé dans le guide d'élaboration et traitement des demandes de dérogations et d'évolutions aux produits de maintenance. Pour les PBMP CPP/CSP, une dérogation ne peut être mise en œuvre par le CNPE ayant émis la demande que si l'ASNR, qui peut formuler des remarques sur ces programmes, n'a pas d'objection à sa demande, en plus de l'avis favorable de l'UNIE. Si cette condition est bien indiquée dans le logigramme du paragraphe 7.2 « Demande de dérogation vers l'externe » de la note de processus mise à jour, les inspecteurs ont constaté lors de l'inspection que le formulaire de demande de dérogation aux programmes de maintenance du CNPE de Flamanville 3 ne la prévoit pas (seul l'accord de l'entité prescriptrice est mentionné). Vos représentants ont indiqué lors de l'inspection que cette condition supplémentaire serait ajoutée au formulaire de dérogation aux programmes de maintenance.

PBMP des systèmes YLV/YBM

Constat d'écart III.2 : Compte tenu que les systèmes YLV et YBM installés sur des portions de boucle du CPP visent à valider des hypothèses du rapport de sûreté, le CNPE de Flamanville 3 a décidé d'élaborer un PBMP pour ces deux systèmes au lieu d'une fiche de position comme initialement envisagé.

Le système YLV réalise des prises de mesures qui doivent permettre de vérifier le concept de protection et d'anticipation vis-à-vis des risques de ruptures. Le paragraphe 1.1 du PBMP D455125013124 indique que « *ces systèmes étant en service seulement pendant les 2 premiers cycles, il n'apparaît pas nécessaire d'établir un programme dédié. La maintenance nécessaire est prescrite via la présente fiche de position* ». Les inspecteurs ont fait remarqué à vos représentants que la formulation de ce paragraphe n'est pas cohérente avec le format du programme de maintenance finalement retenu, d'autant plus que la durée de fonctionnement de ces systèmes YLV et YBM pourrait dépasser deux cycles. Il est à noter que cette mention d'une fiche de position revient à plusieurs reprises dans ce PBMP.

Comptabilisation des situations

Constat d'écart III.3 : Les inspecteurs ont interrogé vos représentants sur des réponses apportées par le CNPE de Flamanville 3 à la suite de l'inspection du 10 décembre 2024 sur le thème de la comptabilisation des situations. Cette inspection avait mis en évidence des retards dans le traitement des dossiers journaliers pour la détection d'un transitoire à réaliser dans un délai de trois mois. Malgré « *la mise en place d'une prestation pour la réalisation de l'activité sur la période du 1er octobre 2024 jusqu'au 30 novembre 2025 pour la tranche de Flamanville 3* » prévue par le CNPE de Flamanville 3, vos représentants ont indiqué qu'au moment de l'inspection aucune situation n'arrivait à être traitée dans les 3 mois, mais que des réflexions étaient toujours en cours pour améliorer l'organisation du CNPE pour traiter les dossiers (répartition entre CNPE et prestataire). Par ailleurs, ils ont précisé que 80% des situations étaient des transitoires non classés (TNC). Les inspecteurs rappellent que la caractérisation définitive des TNC fait actuellement l'objet d'échanges au niveau national.

Note de mise en œuvre de l'arrêté du 10/11/1999

Observation III.4 : À la suite de l'inspection du 23 octobre 2024 sur le thème de la mise à jour des dossiers de référence réglementaires spécifiques aux réacteurs, le CNPE a mis à jour sa note de processus pour la mise en œuvre de l'arrêté [3]. Les inspecteurs ont noté que plusieurs actions prévues ont été réalisées depuis cette mise à jour mais ont identifié quelques coquilles résiduelles dans les références et les définitions. Vos représentants ont expliqué que cette note sera à nouveau mise à jour lorsque les actions qui y sont prévues auront été soldées. Vos représentants ont aussi indiqué que les coquilles identifiées dans d'autres documents lors de l'inspection du 23 octobre 2024 seront prises en compte d'ici fin décembre 2025.

Liste des PDR du CNPE de Flamanville 3

Observation III.5 : L'inspection du 23 octobre 2024 avait mis en évidence que les notes nationales « Liste des PDR du CPP » et « Liste des PDR du CSP » devaient être réindiquées pour prendre en compte les équipements des CPP et CSP du CNPE de Flamanville 3. Le CNPE avait répondu que ces notes seront réindiquées trois mois après la convergence avec l'ASNR sur la mise à jour du référentiel applicable PTAN 17.022 « Guide professionnel pour la conception et la fabrication des PPP destinées à des ESPN du CPP ou du CSP ». Les travaux sur la révision du guide étaient toujours en cours au moment de l'inspection, vos représentants ont indiqué que ces listes étaient en cours de constitution, notamment pour la robinetterie.

Intégration des PBMP CPP/CSP

Observation III.6 : Lors de l'inspection, les inspecteurs ont constaté que les PBMP CPP/CSP étaient en cours d'intégration dans l'application informatique nationale EAM, conformément à la note sur le « *Pilotage et gestion des prescriptifs de maintenance et d'exploitation* ». Néanmoins, ils ont constaté que des PBMP CPP/CSP ayant déjà fait l'objet d'une non objection de l'ASNR sont encore en cours d'intégration. Vos représentants ont expliqué avoir retenu une feuille de route d'intégration basée sur une priorisation par une approche pluriannuelle des arrêts du réacteur et que dans l'attente de l'intégration complète de toutes les activités de maintenance dans l'EAM, le CNPE utilisait un fichier Excel dans une application locale IODA pour les répertorier (notamment repère fonctionnel du matériel, tâche, échéance de réalisation).

Les inspecteurs considèrent que la justification de la déclinaison incomplète de nombreux programmes de maintenance par la seule difficulté de ressources pourrait ne pas être suffisante et que ce mode de fonctionnement comporte des risques accrus de ne pas intégrer à temps les exigences de maintenance préventive.

*
* * *

Vous voudrez bien me faire part **sous deux mois**, sauf mention particulière 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 et conformément à l'article R. 596-5 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'agrérer, Monsieur le Directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

Le chef de division

Signé

Gaëtan LAFFORGUE-MARMET