

**Direction des équipements sous pression**

**Référence courrier :** CODEP-DEP-2026-023850

**EDF DQPI**

Monsieur le Directeur  
2, rue Ampère  
93206 Saint Denis Cedex 1

Dijon, le 24 avril 2026

**Objet :** Inspection d'EDF chez le fournisseur UGITECH – contrôle des installations nucléaires de base  
Lettre de suite de l'inspection du 2 et 3 avril 2026 sur le thème de la surveillance des intervenants extérieurs dans le cadre de la fabrication d'ESPN  
Inspection (à rappeler dans toute correspondance) : INSSN-DEP-2026-0356

**Références :** [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V  
[2] Arrêté du 07 février 2012 modifié fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base  
[3] Courrier CODEP-DEU-2018-021313 « note aux exploitants d'INB, aux fabricants d'ESPN et aux fabricants de colis de transport de substances radioactives relative aux exigences pour la prévention, la détection et le traitement des fraudes »

Monsieur le Directeur

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en références concernant le contrôle des installations nucléaires de base, une inspection a eu lieu les 2 et 3 avril 2026 relative à la surveillance d'EDF réalisée chez un fabricant de barres en acier participant à l'élaboration d'équipements sous pression nucléaires et d'autres éléments importants pour la protection.

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 par l'ASNR du 2 et 3 avril 2026 d'EDF sur le site du fournisseur UGITECH à UGINE concernait le thème de la surveillance des intervenants extérieurs en lien avec la fabrication des équipements sous pression nucléaires. En effet, UGITECH fabrique des barres en acier inoxydable qui entrent dans la composition d'équipements sous pression nucléaires de tous niveaux et d'autres éléments importants pour la protection, à la fois pour le remplacement d'équipements du parc électronucléaire et pour le projet de construction des réacteurs EPR2.

Les inspecteurs ont rencontré des représentants de la direction qualité performance industrielle (DQPI) d'EDF en charge des activités de surveillance, des membres des différentes entités donneuses d'ordre d'EDF et des représentants de la société UGITECH, notamment le responsable du marché Energie et la responsable qualité. Les inspecteurs ont examiné les dispositions mises en œuvre par EDF pour surveiller son fournisseur ainsi que certains aspects de l'organisation mise en œuvre par UGITECH pour fabriquer des barres de qualité répondant aux exigences, ce qui a notamment amené les inspecteurs à se rendre dans l'atelier laminage, dans l'atelier de traitement thermique et au laboratoire d'analyse.

Les inspecteurs ont constaté qu'UGITECH est organisé pour utiliser les standards les plus restrictifs imposés par chacun des domaines de ses clients (aéronautique, automobile, nucléaire, défense, etc.) ce qui conduit à ce que chaque barre approvisionnée puisse correspondre à plusieurs référentiels. Ainsi, les fabrications à destination du domaine nucléaire bénéficient de standards parfois plus sévères issus des autres domaines.

Les inspecteurs ont constaté que les AIP listées par UGITECH concernent les principales étapes de fabrication, mais ont néanmoins relevé certains écarts à l'arrêté en référence [1] dans l'identification des activités importantes pour la protection à la déclinaison des obligations afférentes, ce qui fait l'objet de points dédiés aux paragraphes II et III du présent courrier. Il appartiendra à EDF de s'assurer que la stratégie de déclinaison des AIP est appropriée et tient compte des travaux en cours régulièrement partagés avec l'ASNR. Les inspecteurs ont néanmoins constaté un degré important d'automatisation des procédés, avec la définition de programmes de fabrication spécifiques aux commandes nucléaires permettant de tenir compte des exigences identifiées dans les cahiers des charges correspondants, ce qui est de nature à favoriser la qualité des fabrications.

Les inspecteurs ont également relevé que l'activité de traitement des écarts, en particulier l'identification des causes et la définition d'actions préventives complémentaires aux actions curatives, est un point sur lequel une attention accrue d'EDF est attendue. En particulier, les inspecteurs ont détecté certaines anomalies et incohérences dans les trames des documents générés qui pourraient être source d'écart aux exigences définies pour la qualité des fabrications, et plus largement ont attiré l'attention d'UGITECH sur les signaux faibles et anomalies captés au niveau du terrain qui gagneraient à faire l'objet d'une analyse et le cas échéant d'un traitement préventif approprié.

Les inspecteurs ont de plus constaté que le retour d'expérience d'une fuite en service d'un matériel usiné dans une barre en provenance d'UGITECH a donné lieu à la systématisation du procédé de refusion, permettant ainsi d'augmenter la propreté inclusionnaire. EDF devra assurer la prise en compte de ce retour d'expérience chez les fournisseurs réalisant des activités similaires.

Enfin, les inspecteurs ont réalisé des vérifications par sondage entre les données d'analyses figurant dans les rapports de fin de fabrication transmis par EDF et les données sources consultées dans le laboratoire d'UGITECH, sans détecter d'écart de transcription.

Au vu de cet examen, il ressort que les modalités de surveillance déployées par EDF, au travers d'une gamme de surveillance « usine », lui permettent de s'assurer une maîtrise des principales étapes de la fabrication, avec quelques aspects perfectibles, dont notamment la gestion des écarts. Les inspecteurs ont souligné l'attitude constructive des représentants d'UGITECH et leur volonté affichée de répondre aux spécificités du secteur nucléaire.

## I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

## II. AUTRES DEMANDES

### Déclinaison des obligations issues de l'arrêté INB

L'arrêté en référence [2] prévoit que l'exploitant identifie les activités importantes pour la protection, les exigences définies afférentes et en tient la liste à jour. Les exigences de cet arrêté font l'objet d'une déclinaison par EDF auprès de sa chaîne d'approvisionnement via les spécifications générales d'assurance qualité qui prévoient notamment :

*« Le Titulaire et ses Prestataires Externes AIP/EIP sont en charge d'identifier leurs propres AIP et Exigences définies afférentes pour la réalisation du Produit ou Service considéré.*

*Le Titulaire doit soumettre à l'approbation formelle d'EDF SA la liste des AIP et Exigences définies afférentes et préciser les Contrôles Techniques associés relatifs au Produit ou Service, préalablement à la réalisation des activités concernées.*

*La liste doit inclure les AIP, Exigences définies afférentes et Contrôles Techniques du Titulaire, ainsi que celles et ceux réalisés par ses Prestataires Externes EIP AIP, son format étant précisé par le Marché. »*

Les inspecteurs ont constaté que la liste des AIP d'UGITECH transmise en préparation de l'inspection n'a pas été soumise à l'approbation formelle d'EDF et que l'activité de traitement d'écart n'est pas identifiée, ce qui fait l'objet d'un constat en partie III de la présente lettre.

Les représentants d'UGITECH ont indiqué qu'il n'existait pas de liste d'exigences définies en tant que telles, mais que les exigences à respecter pour garantir la qualité des fabrications, notamment issues du code RCC-M, sont listées dans le document « cahier des charges » de chaque commande, dont un exemple a été présenté aux inspecteurs.

Les représentants d'EDF-UTO ont indiqué que certains fabricants peuvent approvisionner des barres chez UGITECH sans que la liste des AIP de ces fabricants ne référence les AIP réalisées par UGITECH. Les inspecteurs ont ainsi pu consulter un exemple de liste d'AIP d'un fabricant d'ESPN, non approuvée formellement par EDF, qui ne référence pas les AIP réalisées par UGITECH, mais identifie uniquement une AIP « approvisionnement ». Les inspecteurs ont ainsi constaté qu'EDF peut accepter d'un fabricant qu'il n'utilise pas la liste des AIP UGITECH.

Les inspecteurs ont rappelé aux personnes présentes l'existence de travaux en cours pour qu'EDF définisse des AIP aux bons niveaux et proportionnées aux enjeux des ESPN et EIP fabriqués, en particulier pour les produits de série « longs et plats ».

**Demande II.1 : communiquer à l'ASNR les orientations stratégiques retenues par EDF pour la déclinaison des AIP réalisées par UGITECH.**

Les inspecteurs ont également constaté que les documents présentés pendant l'inspection ne permettent pas d'assurer a priori que les contrôles techniques prévus dans le programme de fabrication permettent bien de vérifier ces exigences. Les contrôles techniques identifiés dans les programmes de fabrication sont majoritairement des contrôles documentaires réalisés par un Technicien Qualité Produit (TCP) par le service métallurgie qualité (SMQ) mais la teneur précise de ces contrôles n'est pas toujours documentée.

**Demande II.2 : assurer que les contrôles techniques mis en œuvre pour contrôler les AIP permettent bien de vérifier que les exigences définies sont satisfaites. Les exigences ne pouvant être vérifiées par un contrôle documentaire a posteriori de l'activité doivent faire l'objet d'un contrôle apte à les vérifier, le cas échéant in-situ au plus près de l'activité de fabrication.**

L'article 2.5.5 de l'arrêté en référence [2] demande que « *Les activités importantes pour la protection, leurs contrôles techniques (...) sont réalisés par des personnes ayant les compétences et qualifications nécessaires.* »

Les inspecteurs ont consulté différents plans qualités et constaté que ces derniers ne permettaient pas d'identifier nommément les personnes responsables de la réalisation de certaines AIP de fabrication, ce qui ne permet donc pas a posteriori de vérifier que ces activités ont été réalisées par des personnes disposant des compétences et qualifications requises. Les représentants d'UGITECH ont indiqué que certaines informations pouvaient néanmoins être retrouvées dans le système interne de l'entreprise, mais que ces informations ne sont pas systématiquement versées dans les documents de fin de fabrication transmis au fabricant et in fine à l'exploitant. Les représentants d'UGITECH ont par ailleurs indiqué appliquer une politique d'enregistrement des documents sans limitation de durée.

**Demande II.3 : assurer d'une part que les AIP font l'objet d'une documentation et d'une traçabilité permettant de vérifier a posteriori que les personnes les ayant réalisées disposent des compétences et qualifications nécessaires et d'autre part que cette documentation et cette traçabilité sont aisément accessibles par EDF sur la durée pendant laquelle elle doit l'être.**

### **Surveillance d'UGITECH par EDF**

Les représentants d'EDF ont indiqué que les matières approvisionnées chez UGITECH étaient approvisionnées selon les possibilités de l'article M 111.2 « Approvisionnement sur stock RCC-M » du code RCC-M qui permet à un fournisseur de matériaux de constituer un « stock RCC-M » à disposition de ses clients. Les barres en acier fabriquées par UGITECH peuvent également satisfaire à d'autres standards. Aussi, lorsqu'UGITECH fabrique des barres pour constituer le « stock RCC-M », il n'est pas possible de savoir à l'avance si ces barres seront finalement à destination d'un client nucléaire. Les représentants d'EDF ont expliqué que la surveillance était néanmoins prévue au travers d'une « gamme usine » qui n'est pas spécifique à un projet en particulier mais qui comporte des actions de surveillance sur les principales étapes de fabrication (notamment, laminage, traitements thermiques, essais mécaniques, analyses chimiques, contrôles ultrasons), une surveillance de type « inopinée ou tour d'atelier W02 », une surveillance sur la prise en compte du risque de fraude « W03 ». Par ailleurs, les barres fabriquées sur le site d'UGINE sont livrées sur le site UGITECH de GRIGNY (région Lyonnaise) avec convocation

systematique un vendredi sur deux de la surveillance d'EDF pour les opérations d'entrée en stock. Les inspecteurs n'ont pas formulé de remarque sur la suffisance de cette gamme.

Toutefois, les inspecteurs ont constaté que le guide W02 n'était pas appliqué de façon totalement inopinée, mais uniquement par opportunité à l'occasion d'une surveillance programmée sur une autre activité. Les représentants des entités donneuses d'ordre EDF ont indiqué qu'il était difficile de programmer des surveillances inopinées spécifiquement sur les opérations de fabrication des produits destinés à EDF car il n'est pas possible de savoir à priori si les lots fabriqués selon le code RCC-M seront in-fine utilisés pour un projet nucléaire ou pour un autre projet. Les inspecteurs considèrent qu'EDF doit être en mesure de pouvoir réaliser des inspections inopinées, y compris dans le cadre de la gamme « usine » s'il n'est pas possible de déterminer à l'avance si les fabrications en cours lui seront destinées ou non.

**Demande II.4 : assurer que le principe d'une inspection complètement inopinée est mobilisable, y compris dans le cadre d'une gamme « usine ».**

#### **Traitement des écarts**

L'article 2.6.3 de l'arrêté en référence [2] impose que :

*« L'exploitant s'assure, dans des délais adaptés aux enjeux, du traitement des écarts, qui consiste notamment à :*

- déterminer ses causes techniques, organisationnelles et humaines ;*
- définir les actions curatives, préventives et correctives appropriées ;*
- mettre en œuvre les actions ainsi définies ;*
- évaluer l'efficacité des actions mises en œuvre.*

*Cependant, pour les écarts dont l'importance mineure pour la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement est avérée, le traitement peut se limiter à la définition et à la mise en œuvre d'actions curatives. »*

La procédure d'UGITECH pour le traitement des écarts prévoit que les actions palliatives et correctives sont identifiées dans le cas des anomalies, mais l'identification des actions préventives n'est pas aussi clairement prévue, notamment dans le cas où un écart revêtirait une importance particulière pour la protection des intérêts.

**Demande II.5 : assurer que les procédures d'UGITECH prévoient toutes les étapes du traitement d'un écart, y compris la détermination des causes techniques, organisationnelles et humaines, la définition de toutes les actions appropriées, leur mise en œuvre et l'évaluation de leur efficacité, lorsque l'importance de l'écart le rend nécessaire.**

Les inspecteurs ont consulté la liste des écarts mise à disposition par les représentants d'UGITECH. Par sondage, les inspecteurs ont consulté la fiche d'avertissement n°1431207 ouverte le 02/12/2025, relatant la réalisation d'une hypertrempe de barres avec une répartition dans le four en deux « batch ». Une répartition en un seul batch aurait dû permettre un temps de transfert unique mais la séparation a occasionné des temps de transfert différents pour les deux batchs, analysés a posteriori par UGITECH comme ne dépassant pas le requis. Cependant, le responsable produit nucléaire a décidé le rebut des matières. Les représentants UGITECH ont expliqué que la gestion, au sein des certificats, de temps de transfert différents, est de nature à favoriser les interrogations des clients qui s'approvisionneraient dans ce lot de barres et que la gestion au cas par cas de ces multiples situations n'était pas souhaitable.

Les inspecteurs ont relevé qu'une analyse des causes pourrait permettre d'éviter que ce type de situation ne se renouvelle, ce qui motive la demande II.6 infra.

Par ailleurs, les inspecteurs ont consulté par sondage dans la pile des « fiches d'incident » posées sur le bureau dans le local du traitement thermique, la fiche correspondant à l'incident ayant affecté les lots 14606 et 14632 le 26 mars 2026 à 23h15. Cette fiche manuscrite relate un incident de « *téléscopage entre deux charges* » lors de la manutention en entrée/sortie du four TB5-HT1, ce qui a conduit à un dépassement d'environ 15 minutes du temps de maintien du lot 14632. Cette fiche identifie comme cause possible un *problème de communication de connecteur ou un câble défectueux*. La non-conformité touchant le lot 14632 est bien identifiée dans le rapport de traitement thermique correspondant, lequel détaille les étapes de conformité du traitement : l'identification automatique « *non conforme* » par le système, le maintien du statut « *non conforme* » par l'opérateur de traitement thermique le lendemain matin, puis le passage au statut « *conforme* » par le service SMQ.

Les représentants d'UGITECH n'ont pas été en mesure de justifier que des actions de recherche de cause plus précises et que leur traitement avait été entreprises sans que l'importance mineure pour la protection des intérêts ne soit démontrée. Les inspecteurs ont indiqué qu'au-delà du traitement technique de l'écart pour statuer sur l'impact éventuel sur le produit, il est attendu que les actions permettant d'éviter que l'écart ne se renouvelle soient définies, mises en œuvre et que l'efficacité de ces actions soit vérifiée.

Un processus de traitement des écarts plus robuste pourrait permettre de traiter les causes racines de ce type d'évènement susceptible de remettre en cause la qualité du produit.

**Demande II.6 : s'assurer que les écarts, notamment ceux identifiés dans les fiches d'incidents et fiches d'avertissement, lorsqu'ils sont susceptibles d'affecter les exigences définies pour la qualité des barres fabriquées par UGITECH, font l'objet d'un traitement adapté.**

Par ailleurs, les inspecteurs ont consulté par sondage le procès-verbal n°46817 en lien avec l'ordre de fabrication 253GA2710 et le rapport de traitement thermique 15897 (n° de charge 13931, outil TBS-HT1, traitement thermique du 29/10/2025). Ce rapport indique un requis pour le traitement thermique de trempes : un temps d'immersion « *supérieur ou égal à 31 s* ». Le rapport indique que la durée réalisée est de 30s et fait apparaître un écart.

Les représentants d'UGITECH indiquent que ce requis est une disposition interne et pas une exigence du code RCC-M : cette situation a été traitée en lien avec le service SMQ qui a validé informatiquement que cet écart ne remettait pas en cause la conformité des barres. Les représentants d'UGITECH ont expliqué que la trame de

rapport comporte une erreur, car le requis devrait en réalité être un temps d'immersion « *inférieur ou égal à 31 s* ».

Les inspecteurs considèrent que cette situation aurait dû conduire les intervenants à faire remonter le problème et à définir des actions pour corriger la trame de rapportage. Ils identifient notamment le risque que la réalisation d'un temps de trempe trop important soit identifiée par erreur comme conforme et ne soit pas correctement détectée. La situation a été traitée par le service méthode SMQ qui s'est prononcé sur l'impact sur la conformité du produit, mais les représentants d'UGITECH n'ont pas été en mesure de justifier des actions prises pour que la trame soit corrigée de façon pérenne.

Par ailleurs, les inspecteurs ont constaté que le document rapport de traitement thermique correspondant mentionne un statut « *Validité en cours* » avec en regard une date de validité au 21 février 2026 alors que l'opération objet du rapport a été réalisée le 26 mars 2026, ce qui laisse penser à une mauvaise configuration de la trame.

#### **Demande II.7 : traiter ces écarts et informer l'ASNR des étapes de traitement.**

##### **Prise en compte du retour d'expérience d'une fuite en service**

Le chapitre VII du titre II de l'arrêté en référence [2] prévoit des dispositions en matière d'amélioration continue, notamment pour prendre en compte le retour d'expérience, identifier, hiérarchiser et mettre en œuvre des actions, notamment préventives.

Lors des essais préalables au démarrage du réacteur Flamanville 3 à l'été 2024, EDF a été confronté à un aléa technique lié à la fuite d'un doigt de gant en acier inoxydable austénitique provenant d'UGITECH. Les études réalisées par EDF pour chercher la cause de cette fuite ont pointé l'existence de défauts de type inclusion apparues lors de la fabrication des matériaux et favorisant l'apparition de défaut traversant sur certaines configurations de pièces de petit diamètre.

Les représentants d'EDF ont indiqué que l'action prise pour garantir la propreté inclusionnaire des barres est de systématiquement procéder à leur refusion, bien que cela soit optionnel selon le code RCC-M. Les représentants d'EDF UTO ont indiqué que cela a donné lieu à la mise à jour du cahier des charges pour inclure cela dans les commandes. Les représentants d'UGITECH confirment que ces exigences ont été recasquées par ses clients. Par ailleurs, les représentants d'UGITECH, n'étant pas nécessairement informés de l'usage final de ses barres au moment de leur fabrication en vue de leur mise en « stock RCC-M », ont décidé de systématiser pour tous les programmes de fabrication selon le code RCC-M la mise en œuvre du procédé de refusion, ce qui est désormais mis en œuvre.

Les inspecteurs n'ont pas eu de remarque sur cette amélioration qui semble de nature appropriée pour éviter le renouvellement de ce type de défaut et améliorer la qualité des barres.

Les inspecteurs ont néanmoins interrogé les représentants d'EDF sur la prise en compte de ce retour d'expérience chez les autres fournisseurs réalisant des fabrications similaires. Ils n'ont pas été en mesure d'apporter des éléments complémentaires pendant l'inspection.

**Demande II.8 : transmettre un état des lieux de la prise en compte de ce retour d'expérience chez les autres fournisseurs élaborant des matériaux susceptibles d'être concernés.**

#### **Vérification des données sources**

Les inspecteurs ont souhaité vérifier la prise en compte des dispositions d'intégrité des données évoqués dans le courrier en référence [3] au laboratoire d'UGITECH (laboratoire accrédité selon la norme NF EN ISO/IEC 17025). Les analyses chimiques sont réalisées à l'aide d'un spectromètre à fluorescence de rayons X, hormis pour les éléments carbone (C), soufre (S) et azote (N) qui sont mesurés via d'autres méthodes sur une machine spécifique.

Concernant le spectromètre, les représentants d'UGITECH ont indiqué avoir une sauvegarde locale pouvant remonter 3 ans en arrière. Au-delà, les données se retrouvent dans l'outil informatique SAP qui reprend les valeurs envoyées par le spectromètre lors des mesures. Le transfert des valeurs du spectromètre vers SAP est tracé depuis 2013. Pour les éléments C, S et N, les données sont enregistrées dans la machine analysant ces éléments, puis retranscrites à la main sur un classeur papier, avant d'être à nouveau retranscrites dans le logiciel du spectromètre, afin que l'analyse chimique soit complète. Les représentants d'UGITECH ont précisé qu'il était difficile, mais possible, de retrouver les données originelles des éléments C, S et N. Toutefois, faute de temps, les inspecteurs n'ont pu le vérifier.

**Demande II.9 : Transmettre à l'ASNR les résultats de la vérification de l'intégrité des données des résultats d'analyses des éléments C, S et N reprises dans les rapports de fin de fabrication 10398516 et 10515746-A.**

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

#### **Liste des AIP réalisées par UGITECH**

Constat d'écart III.1 : Les inspecteurs ont constaté que la liste des AIP d'UGITECH transmise par les représentants d'EDF ne satisfaisait pas aux articles 2.5.2 et 2.6.3 III de l'arrêté en référence [2] :

- la liste est un document UGITECH et pas un document de l'exploitant ;
- l'activité de traitement d'écart n'y est pas identifiée comme une AIP.

Observation III.2 : la liste des AIP d'UGITECH pourrait gagner en clarté en explicitant que les réparations de zones défectueuses ne sont pas référencées comme AIP puisque cette pratique n'est pas permise dans les programmes de fabrication correspondants.

#### **Maîtrise de l'intégrité des données et prévention des CFS**

Constat d'écart III.3 : Les inspecteurs ont constaté l'usage de blanc correcteur au laboratoire, ce qui contrevient au courrier en référence [3] et aux principes de traçabilité de l'arrêté en référence [2].

Constat d'écart III.4 : Les inspecteurs ont constaté que le système d'alerte de l'ASNR n'est pas mentionné dans la procédure d'UGITECH pour la gestion du risque de CFS ni communiqué au personnel, ce qui est en écart avec le point 2 de l'annexe 2 du courrier en référence [3]. Les représentants d'UGITECH ont indiqué qu'il s'agissait d'un choix délibéré pour ne pas multiplier les systèmes d'alerte qui peuvent être requis au titre des normes applicables pour d'autres secteurs industriels. Il appartient à EDF de s'assurer que ses intervenants extérieurs sont en mesure de remonter des alertes via les canaux appropriés.

Observation III.5 : UGITECH a indiqué avoir décidé de s'inscrire dans une démarche de maîtrise de l'intégrité des données de ses fabrications pour répondre aux standards de traçabilité des secteurs de l'aéronautique et de la défense. Les inspecteurs ont indiqué aux représentants d'EDF que ce type d'exemple de proactivité dans la chaîne d'approvisionnement doit venir utilement alimenter les échanges en cours sur ce sujet.

Observation III.6 : la fiche d'avertissement n°1431207 consultée par informatique ne dispose plus de référence permettant de l'identifier une fois celle-ci imprimée.

### **Cartographie de la chaîne d'approvisionnement**

Observation III.7 : les entités donneuses d'ordres d'EDF se sont basées sur différents outils pour établir des listes permettant d'identifier les matériels concernés par les approvisionnements UGITECH, sans que ces listes ne soient garanties exhaustives. Les inspecteurs ont souligné l'intérêt pour EDF de disposer des outils permettant d'exploiter au mieux la cartographie de sa chaîne d'approvisionnement. Les éléments transmis ont néanmoins permis aux inspecteurs de réaliser les contrôles de cohérence entre les RFF à disposition d'EDF et les données sources disponibles chez UGITECH.

### **Référencement d'UGITECH dans les outils de surveillance d'EDF**

Observation III.8 : l'organisation mise en œuvre par EDF conduit à identifier dans ses bases de données le site UGITECH d'UGINE et le site UGITECH de GRIGNY par un seul quadrigramme, ce qui ne permet pas facilement de fixer des objectifs de surveillance par site.

\*  
\*   \*

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](http://www.asnr.fr)).

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

*L'adjoint au chef du BECEN*

SIGNE

**Jérôme BARS**

### **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](mailto:contact.DPO@asnr.fr).