

**Direction des équipements sous pression**

**Référence courrier : CODEP-DEP-2026-027157**

**Monsieur le Président de Framatome**

1 place Jean Millier  
Tour AREVA  
92400 COURBEVOIE

Dijon, le 11 mai 2026

**Objet :** Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires  
Lettre de suite de l'inspection du 21 avril 2026 sur le thème E.6.0 – Inspection générique de fabricant  
Inspection : INSNP-DEP-2026-0245

**Références :**

- [1] Code de l'environnement, notamment les parties législative et réglementaire Livre V Titre V Chapitre VII
- [2] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection
- [3] CODEP-DEP-2025-035250 – Position de l'ASNR sur l'édition 2018 du code RCC-M
- [4] rsp-96990115-00000553\_F – EPR2 - GV - Spécification d'équipement - Stade 2

Monsieur le Président,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection (ASNR) en références [1] et [2] concernant le contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires, une inspection a eu lieu le 21 avril 2026 au sein de votre usine de Saint-Marcel (71), 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 21 avril 2026, au sein de l'usine de Saint-Marcel, concernait le contrôle de la fabrication de certaines parties de générateurs de vapeur (GV) et de cuves de réacteur du projet EPR2.

Cette inspection s'est focalisée d'une part sur les opérations de soudage telles que celle d'un piquage sur une virole médiane de GV, celle entre un fond supérieur et une bride de couvercle de cuve, et celle entre un embout de sécurité et une tubulure de cuve, et d'autre part sur la vérification du respect de certaines exigences issues du référentiel technique. Les inspecteurs ont observé les équipements en cours de fabrication dans l'atelier, et les représentants de Framatome ont présenté aux inspecteurs la documentation technique afférente aux sujets inspectés. Un représentant d'Apave était présent en tant qu'observateur.

Les inspecteurs ont consulté les informations disponibles aux postes de travail, notamment au poste de soudage du piquage de trou d'œil sur la virole médiane du GV 455. Les inspecteurs ont vérifié d'une part que la documentation interne présente au tableau d'affichage était en cohérence avec la pièce en cours de fabrication, et d'autre part la conformité des paramètres de soudage relevés par les contrôleurs techniques lors de l'opération de soudage. L'affichage présent a mis en évidence des anomalies de référence de pièces (utilisation d'une référence d'un autre projet). La gestion de la coactivité au sein de l'usine liée à la fabrication d'équipements pour plusieurs projets fait l'objet d'une observation. Puis les inspecteurs se sont intéressés au référentiel documentaire associé aux réparations par soudage. Le respect d'une exigence issue des spécifications d'équipement du GV et d'un objectif fixé par l'ASNR fait l'objet d'une demande et d'une observation.

Le passage au poste de soudage entre un fond supérieur et une bride de couvercle de cuve a permis d'aborder l'analyse du retour d'expérience de la fabrication d'équipements destinés à un projet étranger vis-à-vis d'écart relevés sur le même type d'opération. Les inspecteurs ont relevé la transparence des représentants Framatome et la transmission rapide du plan d'actions issu de ce REX défini en préalable à la reprise de l'activité de soudage pour l'équipement du projet EPR2. Ce plan d'actions présenté par Framatome fait l'objet d'une observation.

Les inspecteurs ont également inspecté la documentation technique de l'opération de soudage entre un embout et une tubulure de cuve (soudure bimétallique). La documentation consultée est cohérente et conforme au référentiel technique et n'appelle pas de remarque.

Enfin, les inspecteurs ont questionné Framatome sur le respect des engagements de lettres de suite d'inspections de l'ASNR réalisées sur les deux dernières années. Les représentants Framatome ont indiqué que plusieurs procédures sont toujours en cours de mises à jour.

Ces éléments sont repris dans la demande et les trois observations formulées ci-dessous.

## **I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT**

Sans objet

## **II. AUTRES DEMANDES**

### **Tracabilité du positionnement/cartographie des affouillements de réparation par soudage**

La spécification d'équipements du GV en référence [4] mentionne une exigence concernant des modalités de positionnement et d'enregistrement des affouillements sur les soudures en Exclusion de rupture (EDR). Les inspecteurs ont demandé à consulter la spécification de réparation associée à cette exigence. Celle-ci n'a pu être présentée par Framatome, qui a justifié que l'identification de l'emplacement de réparation était réalisée au travers de la fiche d'écart. Les inspecteurs considèrent acceptable de s'appuyer sur les fiches d'écart pour tracer les réparations par soudage mais considèrent que Framatome doit disposer, en lien avec l'exigence indiquée dans la spécification d'équipement en référence [4], d'un processus permettant de garantir que :

- chaque affouillement réalisé dans une soudure fasse l'objet d'une cartographie (tracée dans une fiche d'écart ou un autre document) ;
- que le « cumul » des zones affouillées dans une soudure (et donc réparées) soit formalisé.

Les inspecteurs considèrent que Framatome doit apporter des compléments d'information afin de justifier, pour les soudures sur des composants non ruptibles (CNR) ou en EDR, le respect des dispositions définies par l'ASNR dans son courrier en référence [3] ainsi que l'exigence de la spécification Framatome en référence [4].

#### **Demande II.1 : Transmettre, sous deux mois, pour les soudures EDR et CNR :**

- **un processus permettant de respecter les exigences de tracabilité du positionnement/cartographie des affouillements de réparation d'une soudure, d'ouverture de la fiche d'anomalie et de prévenance de l'ASNR, définies dans le courrier ASNR en référence [3].**
- **les éléments justifiant la déclinaison opérationnelle de l'exigence du paragraphe 21.1.29 de la spécification d'équipement en référence [4].**

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

#### Traçabilité du positionnement/cartographie des affouillements de réparation par soudage

**Observation III.1 :** En lien avec la demande formulée précédemment, les inspecteurs soulignent également la nécessité que Framatome assure une traçabilité suffisante du positionnement/cartographie des affouillements de réparation des soudures d'équipements N1, en lien avec les conditions définies par l'ASN dans son courrier en référence [3] pour l'application de la FM 1798 afin de pouvoir identifier les situations conduisant à des cumuls de réparation d'une même zone.

#### Coactivité de projets au sein de l'usine

Au cours de la visite d'atelier, les inspecteurs ont constaté que la documentation interne affichée au poste de travail ne correspondait pas à la pièce EPR2 en cours de fabrication mais à celle d'un autre projet (Sizewell). Les inspecteurs ont vérifié que l'erreur constatée n'avait pas de conséquence sur les opérations de fabrication en cours.

Bien que les équipements destinés aux EPR britanniques et ceux destinés au projet EPR2 français présentent de fortes similitudes techniques, ceux-ci conservent également leurs spécificités. Les inspecteurs considèrent que ce constat illustre un risque potentiel de confusion et d'erreur, qui conduit à la formulation de l'observation suivante.

**Observation III.2 :** Il est nécessaire que Framatome accroisse la vigilance relative à la coactivité de projets similaires au sein de l'usine et mette en place des dispositions au sein de l'usine pour éviter tout risque d'erreur lié à l'utilisation de la documentation d'un autre projet.

**Ce sujet sera suivi avec attention par l'ASNR.**

#### Retour d'expérience de projets étrangers sur les opérations du projet EPR2

Au passage des inspecteurs au poste de soudage entre un fond supérieur et une bride de couvercle de cuve du projet EPR2, les représentants Framatome ont indiqué que l'opération était à l'arrêt dans le cadre d'une prise en compte du retour d'expérience (REX) d'événements survenus sur des équipements similaires destinés à un projet étranger. A la suite de l'analyse de ce REX, Framatome a défini des actions à engager en préalable au démarrage de la réalisation de la soudure fond supérieur/bride du couvercle de cuve du projet EPR2.

**Observation III.3 :** L'ASNR attend que Framatome lui présente, dans le cadre des échanges mensuels mis en place entre les services, le bilan des actions engagées pour le traitement de ce REX, en particulier les résultats des contrôles réalisés et les évolutions de process envisagées.

**De façon générale, Framatome doit s'interroger sur la nécessité d'informer l'ASNR lorsqu'un REX est disponible au sein de l'usine quel que soit le projet dont il est issu.**

\*  
\* \*

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 Président, l'assurance de ma considération distinguée.

*Le chef du BECEN de l'ASNR/DEP*

SIGNE

**François COLONNA**

#### **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)

Les envois électroniques sont à privilégier.