

Division de Lyon

Référence courrier : CODEP-LYO-2026-039459

Orano Chimie Enrichissement

Monsieur le directeur
BP 16
26701 PIERRELATTE CEDEX

Lyon, le 9 juillet 2026

Objet : Contrôle des installations nucléaires de base (INB)

Orano Chimie Enrichissement – INB n°155 – Atelier TU5 et usine W

Lettre de suite de l'inspection du 23 juin 2026 sur le thème « LT2f-d - Maintenance »

N° dossier (à rappeler dans toute correspondance) : n° INSSN-LYO-2026-0480

Références : [1] Code de l'environnement, notamment son chapitre VI du titre IX du livre V

[2] Arrêté ministériel du 7 février 2012 fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base

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 au sein de l'atelier TU5 et de l'usine W (INB n° 155) du site nucléaire Orano Chimie-Enrichissement (CE) du Tricastin. Cette inspection a porté sur le thème de la maintenance.

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 du 23 juin 2026 portait sur la thématique de la maintenance. Les inspecteurs ont rencontré les équipes de maintenance opérationnelle de la direction d'exploitation et ont assisté au resserrage d'une tresse au niveau de l'émetteur en sortie du four 40 de W2, puis se sont rendus dans le bâtiment des auxiliaires et dans l'atelier mécanique de l'installation. Ils ont ensuite contrôlé la surveillance des intervenants extérieurs, le suivi du processus de maintenance et les relations avec l'exploitant.

Il ressort de cette inspection que les différentes entités du département de maintenance opérationnelle assurent leurs missions en lien avec les intérêts protégés de manière globalement satisfaisante. La surveillance des intervenants extérieurs est essentiellement effectuée de manière conforme au programme et les interactions avec l'exploitant ont paru fluides. Toutefois, la maintenance en tant que processus du système de management intégré n'est pas entièrement suivie comme définie par les indicateurs. Par ailleurs, l'équipe d'inspection a relevé plusieurs désordres d'importance mineure ou moyenne dans le bâtiment W2.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet.

II. AUTRES DEMANDES

Processus maintenance

L'article 2.4.2 de l'arrêté ministériel en référence [2] dispose : « *L'exploitant met en place une organisation et des ressources adaptées pour définir son système de management intégré, le mettre en œuvre, le maintenir, l'évaluer et en améliorer l'efficacité. Il procède périodiquement à une revue de son système de management intégré dans le but d'en évaluer la performance, d'identifier les améliorations possibles, et de programmer la mise en œuvre des améliorations retenues* ».

Le système de management intégré de l'exploitant identifie la maintenance comme un processus support, qui fait donc l'objet d'une revue annuelle et d'une note de processus. En premier lieu, cette dernière mentionne sans les détailler cinq indicateurs opérationnels du groupe. Trois semblent utilisés au quotidien par les équipes de maintenance opérationnelle : le nombre d'ordre de travail en cours, le taux de réalisation du préventif et l'adhérence aux planifications. En revanche, seul l'en-cours d'ordre de travail est présenté dans la dernière revue de processus. Elle mentionne différents objectifs de modification et de développement de ces indicateurs, mais l'exploitant n'a pas fait part de calendrier ou de programme d'actions pour les atteindre.

Demande II.1. Mettre en place l'organisation et les ressources nécessaires à la mise en œuvre des indicateurs définis dans la note de définition du processus maintenance et des améliorations retenues durant la revue du système de management intégré.

Dépression dans le sas de la fosse de sortie du four 40

L'équipe d'inspection a assisté au resserrage des tresses de l'émetteur du four 40 et a relevé que l'indicateur de pression du sas où se tenait l'opération affichait une valeur de 10 Pa. Le schéma de ventilation générale du bâtiment W2¹ prévoit pourtant une dépression de 40 Pa entre le sas et la fosse qui le contient. Les équipes de maintenance ont précisé que le support de leur ronde de vérification des dépressions recensait bien une valeur de 10 Pa pour cet instrument ; il est toutefois possible qu'il s'agisse d'une confusion avec un autre indicateur ayant le même identifiant dans le local de compactage amont.

Demande II.2. Préciser la valeur de dépression prévue par le référentiel concernant le sas de la fosse du four 40. En fonction, corriger les documents erronés et traiter l'éventuel écart relatif à la dépression insuffisante entre un sas en cours d'opération et le local qui le contient.

Extincteurs dans W2

Dans les fosses des fours de W2, les inspecteurs ont noté la présence d'un extincteur dont le dernier contrôle date de 2022 et d'un autre placé dans un sac non fermé, apparemment suite à une contamination.

Demande II.3. Indiquer le statut des deux extincteurs identifiés dans les fosses de W2. Traiter les écarts afférents.

Fiche de suivi de sas dans la fosse du four 30

L'équipe d'inspection s'est également rendue dans la fosse du four 30 et a consulté la fiche de suivi du sas d'intervention (FSSI) de ce local. L'exploitant a rédigé la version initiale de celle-ci en 2024. Une fiche de non-conformité non datée y apparaît, ainsi qu'une fiche attestant le sas conforme datée de juin 2026.

¹ ANC Pie-12-132336 version P

A posteriori, l'exploitant a consulté le logiciel Miroir, qui assure notamment le suivi des sas : celui-ci indique que la dernière non-conformité date de 2025, mais également que des modifications du sas ont eu lieu en décembre 2024 puis en mai 2026. Différentes étapes intermédiaires apparaissent également, mais aucune n'était visible dans la fiche sur place. Or, la procédure d'élaboration des sas d'intervention² prévoit qu'une FSSI soit de nouveau établie en cas de modification ou de non-conformité.

Demande II.4. Expliquer les différences entre la FSSI du sas de la fosse du four 30 et son suivi dans le logiciel Miroir.

Porte coupe-feu dans le hall du four 40

L'équipe d'inspection a relevé que l'une des portes coupe-feu menant à la salle 208 de W, qui accueille le four 40, ne fermait pas. L'exploitant a indiqué que cela avait été identifié lors du dernier contrôle à ce sujet.

Demande II.5. Réparer la porte coupe-feu du hall du four 40.

Réseau d'eau pluviale de l'usine W

Conformément à l'engagement pris auprès de l'ASNR en 2025, l'exploitant a fait procéder à une inspection du réseau d'eau pluviale de l'usine W pour la première fois début 2026. Les équipes rencontrées ont fait part de difficultés dans l'interprétation du rapport de l'entreprise prestataire. Les inspecteurs ont souligné que cette problématique est commune à plusieurs installations du site, dont certaines ont également dû engager des travaux.

Demande II.6. Tenir l'ASNR informée des suites données au contrôle du réseau d'eau pluviale de W. Evaluer l'opportunité de mutualiser la gestion de cette prestation avec d'autres installations.

Surveillance des intervenants extérieurs

Les équipes de maintenance opérationnelle ont présenté le programme de surveillance des dernières années. Celui-ci est majoritairement respecté en ce qui concerne les entreprises intervenant dans l'INB n°155. Toutefois, les inspecteurs ont noté que l'exploitant avait repoussé une action de surveillance relative au contrôle annuel des obturateurs du réseau d'eau pluviale tous les ans depuis 2023, sans pouvoir l'expliquer lors de l'inspection.

Demande II.7. Justifier les reports successifs de la surveillance du contrôle des obturateurs.

Mode opératoire de serrage des tresses

L'exploitant a indiqué devoir procéder fréquemment au remplacement ou au serrage des tresses de presse-étoupe, qui contribuent à l'étanchéité de plusieurs équipements. Les intervenants en charge du serrage au niveau de l'émetteur MH02 disposaient d'un mode opératoire, mais les inspecteurs n'ont pas identifié de critère quantifié pour cette opération. L'équipe d'inspection s'interroge également concernant la phase de rodage après le remplacement de tresses.

Demande II.8. Préciser si des critères de serrage et de rodage des tresses des presse-étoupes sont identifiés et s'ils sont absents des modes opératoires afférents, les y intégrer.

III. CONSTATS OU OBSERVATIONS N'APPELANT PAS DE REPONSE

Sans objet.

*
* *

² TRICASTIN-15-005554 version 3

Vous voudrez bien me faire part, **sous deux mois**, 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. Dans le cas où vous seriez contraint par la suite de modifier l'une de ces échéances, je vous demande également de m'en informer.

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 directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

Le chef de pôle LUDD,

Signé par

Eric ZELNIO