

Direction des équipements sous pression**Référence courrier :** CODEP-DEP-2026-038487**Monsieur le Président de Framatome**

1 place Jean Millier

Tour AREVA

92400 Courbevoie

Dijon, le 17 juillet 2026

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires

Lettre de suite de l'inspection du 15 juin 2026 sur les thèmes E.6.11 – Surveillance des sous-traitants par le fabricant d'ESPN et E.7.0 – Points de contrôle génériques irrégularités

Inspection : INSNP-DEP-2026-0235

Références : liste en annexe

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 (ESPN), une inspection de Framatome a eu lieu le 15 juin 2026 dans l'usine de son fournisseur SAFAS sur les thèmes de la surveillance des sous-traitants par le fabricant d'ESPN à destination des réacteurs nucléaires d'EDF et de la prévention, de la détection, et du traitement des irrégularités.

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 de l'ASNR du 15 juin 2026 de Framatome sur le site de SAFAS concernait la surveillance mise en œuvre par Framatome de son fournisseur SAFAS par dans le cadre de la fabrication de 4 volutes de pompes primaires destinées aux deux premiers réacteurs du projet EPR2.

Les objectifs de cette inspection étaient :

- d'examiner la surveillance exercée par Framatome sur son fournisseur de matériaux SAFAS pour garantir la maîtrise des procédés de fabrication, au regard du retour d'expérience et des écarts constatés par le passé sur ce type de fabrication,
- d'examiner certaines suites données à l'inspection INSNP-DEP-2025-1120 du 16 septembre 2025, en particulier celles relatives au thème des irrégularités.

Les inspectrices ont rencontré des représentants de Framatome, de son service d'inspection EIRA et de SAFAS. Un représentant d'Apave Exploitation France, chargé d'affaires, était présent en tant qu'observateur.

La plupart des échanges se sont tenus en salle de réunion au cours desquels des examens documentaires ont été conduits. Un tour d'atelier a été effectué l'après-midi, et un entretien avec du personnel de SAFAS (service production et ingénieur soudage), en l'absence de Framatome, s'est tenu.

Les inspectrices ont d'abord examiné la stratégie mise en place par Framatome pour s'assurer du respect de l'exigence du paragraphe M 160 du code RCC-M [4] relatif au dossier de pièce type dans le cadre de la fabrication des volutes du projet EPR2.

Les inspectrices ont ensuite examiné certaines suites données à l'inspection INSNP-DEP-2025-1120 relatives au système de surveillance interne de SAFAS, à la suffisance des actions de contrôles de détection des éventuelles réparations par soudage non tracées, à l'état d'avancement de l'élaboration de la liste des données importantes et du plan d'action de sécurisation associé considérant que la fabrication des volutes de pompes primaires du projet EPR2 est déjà largement engagée et la stratégie de mise en œuvre de contrôles contradictoires des volutes.

Au vu de ces différents examens, il en résulte des demandes qui sont détaillées ci-après et qui traduisent un investissement insuffisant de SAFAS et Framatome sur ces sujets d'intérêt pour la maîtrise de la fabrication des pièces alors que leur fabrication avance.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Suites données aux demandes de l'inspection INSNP-DEP-2025-1120 du 16/09/2025

Dans sa Demande II.10 extraite du courrier de l'ASNR en référence [8], l'ASNR demandait que lui soit transmise la liste des données importantes relatives à la fabrication des volutes des pompes primaires EPR2 et le plan d'action de sécurisation associé, au regard du planning de fabrication associé.

Dans son courrier en référence [9], Framatome a apporté la réponse suivante :

La liste AFCEN des données importantes est en cours de finalisation dans le cadre des travaux AFCEN avec l'ASNR. Une fois la liste des données importantes publiée par l'AFCEN, SAFAS pourra la compléter en parallèle de la fabrication.

Considérant que les guides professionnels relatifs aux données importantes pour les ESPN N1 [11] et à l'évaluation de l'intégrité des données importantes basées sur les principes ALCOA+ [12] ont été publiés sur le site de l'AFCEN mi-avril 2026, que l'ASNR a reconnu approprié ces deux guides à travers le courrier en référence [13], les inspectrices ont souhaité réaborder ce sujet lors de l'inspection, notamment au regard de la fabrication des volutes, notablement engagée.

Les inspectrices ont constaté que la liste des données importantes n'est pas encore convergée entre SAFAS et Framatome et que les plans d'actions de sécurisation SAFAS associés ne sont toujours pas émis par SAFAS. Bien qu'un nouvel engagement de transmission par SAFAS des premiers plans d'action ait été pris pour fin juin 2026, Framatome n'a pas été en capacité d'indiquer les échéances relatives à la convergence de la liste des données importantes et à la définition des plans d'action associés à toutes les autres données importantes considérant que la contractualisation n'a toujours pas abouti.

Demande I.1 : Transmettre les premiers plans d'actions de sécurisation SAFAS concernant les quatre données importantes traitées et présentées lors de l'inspection.

Demande I.2 : Informer l'ASNR des actions que Framatome engage pour lever les difficultés de contractualisation associées au traitement des données importantes avec SAFAS, en précisant les échéances attendues pour la convergence de la liste des données importantes avec SAFAS, en cohérence avec le planning des étapes de fabrication des volutes de GMPP du projet EPR2 et les dispositions des guides PTAN reconnus en références [11] et [12].

II. AUTRES DEMANDES

Surveillance du dossier de pièce type

Les inspectrices ont interrogé Framatome sur les gestes de surveillance et de contrôle réalisés dans le cadre de l'utilisation de la qualification réalisée sur le projet HPC pour le projet EPR2. Concernant la stratégie de démonstration du domaine de validité de la qualification obtenue sur le projet HPC pour le projet EPR2, les représentants de Framatome ont expliqué que SAFAS a effectué un comparatif [5] de tous les paramètres entre la commande HPC et la commande EPR2 en analysant l'impact de chacun de ces paramètres sur l'applicabilité du dossier de pièce type. Les représentants de Framatome ont expliqué que les pièces du projet EPR2 sont des pièces de série au sens de la qualification et que la stratégie est de vérifier qu'aucune dérive ne remet en cause la pièce type conformément au paragraphe M 164 du code RCC-M.

Les représentants de Framatome ont expliqué la démarche et les outils utilisés, notamment le guide de surveillance EIRA 4.03, ou encore les échanges et fiches de convergence de chaque révision du programme technique de fabrication (PTF).

Les inspectrices ont constaté qu'il n'existe pas de formalisation et de traçabilité des gestes de vérification et de contrôle relatif à l'approbation du travail comparatif réalisé par SAFAS sur l'applicabilité du dossier de pièce type réalisé dans le cadre de la fabrication des volutes HPC pour la fabrication des volutes du projet EPR2.

Demande II.1 : Préciser le processus qui encadre l'examen d'applicabilité de la documentation d'une pièce type.

Demande II.2 : Préciser la stratégie de surveillance mise en place par échantillonnage par Framatome permettant d'identifier d'éventuelles dérives pouvant remettre en cause la pièce type, conformément au paragraphe M164 du code RCC-M, sur les pièces du projet EPR2.

Demande II.3: Indiquer si le guide 1.19, relatif à la validation de la pièce type, sera déployé sur la commande des volutes du projet EPR2.

Suites données aux demandes de l'inspection INSNP-DEP-2025-1120 du 16/09/2025

Demande II.2 extraite du courrier de l'ASNR en référence [8] :

Surveillance du système d'information et du dossier pièce type

Les inspecteurs ont constaté que Framatome n'avait pas prévu de geste de surveillance :

- du système d'information de SAFAS alors que cet outil a permis par le passé à EDF et Framatome de mettre en évidence deux cas d'irrégularités en 2021 concernant des réparations par soudage non tracées chez SAFAS ;
- des dossiers de pièce type SAFAS alors que plusieurs irrégularités ont été détectées en 2024 dans le secteur de la fonderie. Ces irrégularités, portant notamment sur l'absence de déclaration de certains contrôles non conformes et de réparations associées, peuvent mener à ne pas disposer de contrôles volumiques requis sur les pièces, de série en particulier.

Les inspecteurs considèrent que le retour d'expérience relatif aux irrégularités n'est pas pris en compte de façon suffisante par Framatome.

Demande II.2 : Faire évoluer votre programme de surveillance pour prendre en compte les irrégularités constatées dans le secteur de la fonderie. Transmettre l'extrait des guides Framatome associés à ces vérifications.

Les réponses apportées par Framatome dans son courrier [9] étaient insuffisantes. L'ASNR a donc émis, dans son courrier en référence [7], la demande complémentaire suivante :

Demande II.2 relative à la surveillance du système d'information de SAFAS

L'ASNR avait indiqué ne pas avoir identifié de geste de surveillance spécifique de la part de Framatome concernant le système d'information de SAFAS (suivi des activités aux postes de travail) alors que cet outil a permis par le passé de mettre en évidence deux cas d'irrégularités en 2021 concernant des réparations par soudage non tracées.

Demande complémentaire à la demande II.2: Indiquer la façon dont ce retour d'expérience a été pris en compte dans les outils de surveillance pour les volutes EPR 2 approvisionnées chez SAFAS.

La réponse apportée par Framatome dans son courrier [6] restant encore insuffisante, ce sujet a été réabordé lors de l'inspection.

Le système d'information de SAFAS permet, entre autres, d'enregistrer pour chaque opération les dates de réalisation, le nombre d'heures passé et le nom des opérateurs associé.

Les inspectrices ont noté que Framatome ne prévoyait pas d'effectuer de surveillance du système d'information de SAFAS bien que cet outil ait permis en 2021 à EDF et Framatome de mettre en évidence des cas d'irrégularités concernant des réparations par soudage non tracées. Les inspectrices ont pourtant relevé que ces données pouvaient être mises à disposition par SAFAS sur demande de Framatome.

Framatome estime que le plan d'actions mis en œuvre par SAFAS issu du rapport 8D et suivi par Framatome est suffisant pour garantir l'absence de réparations non tracées. Framatome a indiqué pouvoir envisager, si des signaux faibles ou autres alertes étaient remontés par la surveillance d'EIRA, de réaliser des vérifications des données issues du système de surveillance SAFAS dans le cadre d'inspection ciblée par la cellule CFSI.

L'ASNR considère que l'analyse 8D a permis à Framatome de définir des actions correctives afin que le fournisseur SAFAS réalise une traçabilité appropriée des opérations de réparations par soudage mais que ces dispositions ne suppriment pas la possibilité éventuelle que le fournisseur ne procède pas à la déclaration (et donc à la traçabilité) de certaines opérations de réparations. Les inspectrices considèrent donc nécessaire que des actions d'inspections ou d'audits visant à consulter les données tenues à disposition par SAFAS, soient menées sur les volutes EPR2, dans le cas où des signaux faibles étaient remontés par la surveillance d'EIRA, mais également dans un cadre préventif au regard du retour d'expérience des pratiques irrégulières dans le secteur de la fonderie.

Demande II.4 : Proposer à l'ASNR des dispositions de contrôle par échantillonnage permettant de répondre à cette demande. Les résultats de ces contrôles pourront le cas échéant permettre de réduire encore l'échantillonnage de ces contrôles mais il est nécessaire de ne pas écarter ces dispositions de contrôle dont la pertinence et l'efficacité sont avérées.

Demande II.3 extraite du courrier de l'ASNR en référence [8] :

Application à SAFAS du courrier FRA-DEP-01614 [9]

Types de contrôles contradictoires

Framatome a prévu, dans la note [9], des contrôles contradictoires non destructifs de types ressuage, PMI (identification positive des matériaux par exemple par fluorescence) et magnétoscopie. Les inspecteurs relèvent que Framatome n'a pas identifié les courants de foucault et les attaques chimiques comme types de contrôles contradictoires alors que ces moyens de contrôles ont été mis en œuvre par le passé par Framatome dans le cadre de la détection de réparation par soudage non tracée chez SAFAS et chez d'autres fondeurs.

Les inspecteurs ont rappelé certains éléments techniques valorisés par Framatome et EDF concernant la mise en œuvre des contrôles par courants de foucault lorsque l'état de surface de la pièce ou l'encombrement ne permettant pas de mettre en œuvre le contrôles par fluorescence X. Vos représentants n'ont pas valorisé d'éléments techniques justifiant l'absence de définition de ce contrôle, ils ont uniquement indiqué que ce contrôle était plus difficile à mettre en œuvre et nécessitait des qualifications particulières disponibles auprès de sous-traitants spécifiques comme par exemple la société Intercontrôle.

Demande II.3 : Transmettre un tableau de synthèse recensant, pour les pièces de fonderie en acier inoxydable et pour des nuances de type « acier carbone », les capacités et les conditions de mise en œuvre associées aux différentes méthodes de contrôle : fluorescence X (PMI), courant de foucault, magnétoscopie, ressuage et attaques chimiques.

Transmettre, pour les 4 volutes EPR2, les contrôles prévus pour détecter d'éventuelles réparations par soudage non tracées.

Les réponses apportées par Framatome dans son courrier [9] étaient insuffisantes. L'ASNR a donc émis, dans son courrier en référence [7], la demande complémentaire suivante :

Demande II.3 relatives à la mise en œuvre de contrôles destinés à détecter des réparations par soudage non tracées

L'ASNR avait demandé à Framatome, au travers de sa demande II.3 de clarifier sa stratégie de contrôles destinés à détecter d'éventuelles réparations par soudage précédemment observées dans le secteur de la fonderie.

L'ASNR avait demandé à Framatome, dans le cadre de la demande II.3, de transmettre :

- un tableau de synthèse recensant, pour les pièces de fonderie en acier inoxydable et pour des nuances de type « acier carbone », les capacités et les conditions de mise en œuvre associées aux différentes méthodes de contrôle : fluorescence X (PMI), courant de Foucault, magnétoscopie, ressuage et attaques chimiques.
- pour les 4 volutes EPR2, les contrôles prévus pour détecter d'éventuelles réparations par soudage non tracées.

Framatome n'a pas transmis le tableau de synthèse demandé.

Framatome a apporté des éléments de réponses au regard de la définition d'un contrôle contradictoire : « *contrôle consistant en la réalisation, par Framatome, d'un contrôle non destructif supplémentaire en employant la même méthode de contrôle que celle contractuellement utilisée par le fournisseur. L'objectif de la démarche est la comparaison des résultats du contrôle réalisé par Framatome avec ceux déclarés par le fournisseur* ». En application de cette définition, Framatome exclut les contrôles de type magnétoscopie et courant de Foucault et PMI au motif qu'ils sont absents de la gamme de fabrication du fournisseur SAFAS, et par conséquent ne rentrent pas dans la définition de contrôle contradictoire non destructif tel que défini ci-avant.

Une analyse de l'ASNR des meilleures techniques de détection des réparations par soudage sur pièce de fonderie a été réalisée, il apparaît que :

- les contrôles visuels restent incontournables pour la détection des réparations (à réaliser avant usinage et peinture) ;
- les contrôles par courants de Foucaults peuvent être déployés pour la détection et la délimitation des réparations par soudage pour toutes nuances d'aciers des pièces moulées;
- les contrôles par magnétoscopie permettent, en phase de confirmation, la détection et la délimitation de réparations sur des aciers magnétiques (avec des structures ferritiques, martensitiques et perlitiques); et que cette technique est d'autant plus adaptée que l'acier est fortement allié ;
- les contrôles par ferritoscopie sont applicables, en confirmation, pour la détection et la délimitation sur les aciers austénitiques ou austéno-ferritiques (même si certaines inhomogénéité de la structure moulée peut amener à des risques de faux positifs).

L'ASNR a pris note de l'argumentaire de Framatome qui s'appuie sur la définition d'un contrôle contradictoire et a demandé à Framatome de reconsidérer sa réponse en indiquant les contrôles de type complémentaires envisagés sur les 4 volutes EPR2.

La réponse apportée par Framatome dans son courrier [6] restant encore insuffisante, ce sujet a été réabordé lors de l'inspection.

Les représentants de Framatome ont apporté des précisions relatives à la mise en œuvre envisagée par SAFAS d'une cartographie générale des volutes par la technique de scan 3D. Cette cartographie 3D sera réalisée pour chaque pièce, après chaque cycle de réparation. Les inspectrices ont cependant noté que le développement et la mise en œuvre du scan 3D est en cours et que cette technique n'est pas encore éprouvée.

Framatome considère que la cartographie par scan 3D et l'examen visuel à la réception de la pièce sont suffisants pour identifier l'ensemble des réparations par soudage. Framatome ne prévoit pas de contrôle complémentaire, même par sondage, évoquant des difficultés de mise en œuvre industrielle. Les inspectrices ont considéré que la mise en œuvre d'un outil de scan 3D pouvait s'avérer approprié pour renforcer la traçabilité des affouillements réalisés mais que ce dernier ne supprimait pas le risque que le fournisseur procède à une réparation sans mettre en œuvre en préalable son outil de scan 3D et dans des conditions opératoires inadéquates.

L'ASNR rappelle qu'en réponse à lettre de suite complémentaire [7], dans son courrier [6], Framatome a partagé l'avis technique sur les contrôles pertinents pour la détection des réparations par soudage sur une pièce de fonderie. Toutefois, aucun de ces contrôles n'est envisagé par Framatome afin de compléter les contrôles à réception.

Tenant compte du retour d'expérience lié aux irrégularités survenues dans le secteur de la fonderie, de la demande II.1 de l'ASNR du courrier en référence [10], l'ASNR considère, dans un objectif principal de dissuasion, et en cohérence avec les actions d'inspection proposées par Framatome dans le cadre de la demande II.4, que des contrôles complémentaires, par sondage, soient réalisés par Framatome pour détecter d'éventuelles réparations par soudage non tracées.

L'ASNR réévaluera sa position sur les dispositions prévues pour détecter des réparations par soudage non tracées, en considérant notamment celles décrites par Framatome dans son courrier en référence [6] dès lors que des éléments justifiant la capacité du scan 3D pour l'atteinte de tels objectifs seront apportés.

Demande II.5 : En lien notamment avec les projets étrangers, transmettre des éléments décrivant la technique de cartographie par scan 3D : principe de fonctionnement, capacités en termes de dimensions et de profondeur des affouillements, etc.

Par courrier en référence [14], l'ASNR a pris position sur le caractère approprié de l'édition 2018 du code RCC-M ainsi que sur l'imposition de l'application d'une liste de fiches de modification (FM) des éditions ultérieures, dont la FM 1798 édition 2022. Cette FM modifie notamment le paragraphe S7610 du code RCC-M en définissant les conditions relatives aux réparations multiples (sur une même zone) par soudage et les dispositions à mettre en œuvre par le fabricant.

Demande II.6 : Expliciter les moyens permettant d'identifier les zones faisant l'objet d'une deuxième réparation ou plus, en particulier avec la valorisation du scan 3D.

Demande II.14 extraite du courrier de l'ASNR en référence [8] :

Exigences CNR : contrôles contradictoires

Dans le cadre de la constitution du référentiel de démarche d'exclusion de rupture, l'ASNR a précisé par courriers en référence [18] et [19], pour les matériaux de base des composants non ruptibles, que le projet EPR2 devait établir une stratégie de contrôles contradictoires dans le but de conforter la qualité des interprétations et des résultats des contrôles, cette stratégie de contrôles contradictoires devant également être déployée par ses titulaires.

L'examen de la surveillance de Framatome de son fournisseur SAFAS a mis en évidence que des contrôles pouvaient être mutualisés avec d'autres projets et que la stratégie actuelle de définition des contrôles contradictoires (1 tous les deux ans) n'est pas suffisante pour répondre à la demande de l'ASNR au titre de la démarche d'exclusion de rupture.

Demande II.14 : Transmettre la stratégie Framatome concernant la mise en œuvre des contrôles contradictoires chez SAFAS pour répondre à la demande de l'ASNR de réaliser des contrôles contradictoires sur les composants CNR.

Les réponses apportées par Framatome dans son courrier [9] étaient insuffisantes. L'ASNR a donc émis, dans son courrier en référence [7], la demande complémentaire suivante :

Demande II.14 relative à la mise en œuvre de contrôles contradictoires sur des parties « CNR »

Framatome indique que la mise en œuvre effective des contrôles contradictoires envisagés sera définie annuellement par la feuille de route CFSI établie selon la procédure D02-ARV-01-264-575.

Demande complémentaire à la demande II.14: Transmettre à l'ASNR les types et volumétrie de contrôles contradictoires envisagés sur les 4 volutes EPR2.

La réponse apportée par Framatome dans son courrier [6] restant encore insuffisante, ce sujet a été réabordé lors de l'inspection en demandant à Framatome, préalablement à l'inspection, de préparer des éléments à présenter le jour de l'inspection :

II.14 : nous vous demandons de bien vouloir préparer les éléments suivants à nous présenter :

- le nombre de contrôles prévus sur la volute EPR2 et sur les réparations des volutes associées en prenant en compte les éléments de REX SAFAS sur les volutes du programme UK faisant état de 180 réparations par volute en moyenne → estimer grosso modo le nombre total de contrôles prévus par volute
- Préciser les 3 CND contradictoires prévus chez SAFAS sur la fabrication des volutes EPR2 (type de contrôle, étendue des contrôles, etc.)

Les représentants de Framatome n'ont pas été en mesure d'apporter des éléments de réponse à cette demande préalable en justifiant une erreur de compréhension.

Demande II.7 : Estimer les ordres de grandeur des contrôles prévus en fabrication par volute en incluant les réparations, en précisant ces éléments par typologie de contrôle.

Les représentants de Framatome n'ont pas répondu aux demandes issues de la lettres de suite [8] et de la lettre de suite complémentaire [7] et ont indiqué ne pas souhaiter modifier leur stratégie telle qu'explicitée lors de cette inspection, à savoir la réalisation d'un contrôle contradictoire chez SAFAS tous les deux ans et mutualisable sur différents projets, sans action supplémentaire bien que la volute soit un composant non ruptible (CNR). Par ailleurs la typologie des contrôles contradictoires envisagés n'a pas été indiquée aux inspecteurs.

Les inspectrices ont noté que Framatome ne prévoit pas de réaliser des contrôles contradictoires ciblés sur les volutes du projet EPR2. L'ASNR considère que cette stratégie de contrôle contradictoire n'est pas cohérente avec la demande formulée dans la lettre de suite du GP ESPN du 24 janvier 2023 en référence [15]. L'ASNR considère que l'objectif des contrôles est associé à la fabrication de composants destinés au projet EPR2 et que des enseignements tirés de contrôles contradictoires réalisés sur d'autres projets ne sont pas nécessairement transposables aux fabrications d'EPR2, l'organisation, les moyens, les compétences, la surveillance, ... pouvant être spécifiques à certains projets.

Demande II.8 : Proposer une stratégie de contrôle contradictoire en adéquation avec la demande formulée dans la lettre de suite du GP ESPN du 24 janvier 2023 en référence [15]. A défaut, l'ASNR étudiera la possibilité d'établir un mandat complémentaire à l'OH pour réaliser ces actions de contrôles.

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

Sans objet

*
* * *

Sauf lorsque des délais spécifiques de réponse sont précisées dans cette lettre, 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 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.

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.

ANNEXE au courrier CODEP-DEP-2026-038487**Liste des références**

- [1] Parties législative et réglementaire du code de l'environnement : Livre V Titre V Chapitre VII et Livre V Titre IX
- [2] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection
- [3] Directive 2014/68/UE du Parlement européen et du Conseil du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des équipements sous pression
- [4] Code RCC-M édition 2018 modificatif EPR2
- [5] 0036384 rev C du 08/04/2026 – Champ de validité comparatif applicabilité du dossier RCC-M M140 et M160 aux volutes EPR2
- [6] FRA-DEP-01832 du 5 juin 2026 – EPR2 : Réponse à la lettre de suite complémentaire CODEP-DEP-2026-028440 relative à l'inspection de FRAMATOME chez son fournisseur SAFAS - INSNP-DEP-2025-1120
- [7] CODEP-DEP-2026-028440 du 18 mai 2026 – Lettre de suite complémentaire de l'inspection du 16 septembre 2025 référencée INSNP-DEP-2025-1120
- [8] CODEP-DEP-2025-058773 du 9 octobre 2025 – Lettre de suite de l'inspection du 16 septembre 2025 référencée INSNP-DEP-2025-1120
- [9] FRA-DEP-01664 du 12 décembre 2025 – EPR2 : Réponse aux demandes de la lettre de suite CODEP-DEP-2025-058773 relative à l'inspection de FRAMATOME chez son fournisseur SAFAS - INSNP-DEP-2025-1120 ; Suite du courrier FRA-DEP-01663
- [10] CODEP-DEP-2025-076928 du 20 janvier 2026 – Lettre de suite de l'inspection du 26 novembre 2025 sur les thèmes E.2.9 – Surveillance des prestataires dans le cadre de la fabrication d'ESPN et E.7.0 – Points de contrôle génériques recherche d'irrégularités – INSSN-DEP-2025-0938
- [11] AFCEN-PTAN-01006-2026 : Guide professionnel intégrité des données relatif aux données importantes mécaniques ESPN N1
- [12] AFCEN-PTAN-01007-2026 : Guide professionnel relatif à l'évaluation de l'intégrité des données importantes basée sur les principes ALCOA+
- [13] CODEP-DEP-2026-006675 du 7 mai 2026 – Programme ESPN de l'AFCEN – Guides relatifs à la démarche d'évaluation de l'intégrité des données – Position de l'ASNR
- [14] CODEP-DEP-2025-035250 du 22 septembre 2025 – Position de l'ASNR sur l'édition 2018 du code RCC-M
- [15] CODEP-DEP-2023-012015 du 4 juillet 2023 – EPR2 – Référentiel d'application de la démarche d'exclusion de rupture et modalités de sa mise en œuvre – Définition des situations et charges des équipements sous pression nucléaires des circuits primaire et secondaires principaux – Conception et fabrication des équipements sous pression nucléaires des circuit primaire et secondaires principaux