ASNR Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Direction des Réacteurs de Puissance

Référence courrier : CODEP-REP-2026-063927

Monsieur le Président de Framatome
1 place Jean Millier
Tour AREVA
92400 COURBEVOIE

Dijon, le 4 novembre 2026

Objet : Contrôle de la fabrication des équipements sous pression nucléaires
Lettre de clôture de l'inspection du 14 octobre 2026 sur les thèmes E.6.0 - Inspection générique de fabricant et E.7.0 - Gestes génériques recherche irrégularité (intégrité des données…)
Inspection : INSNP-DEP-2026-0251

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] Guide AFCEN-PTAN-01006-2026 – « Guide professionnel intégrité des données relatif aux données importantes mécaniques – ESPN N1 »
[4] Guide AFCEN-PTAN-01007-2026 – « Guide professionnel relatif à l'valuation de l'intégrité des données importantes basées sur des principes ALCOA + »
[5] Guide AFCEN-PTAN-01001-2022 – « Démarche méthodologique pour le traitement des non-conformités lors de la fabrication des équipements neufs N1 de catégorie de risque I à IV : principes, processus, difficultés et bonnes pratiques »
[6] FRA-DEP-01691 du 17 décembre 2025- Réponses Framatome à la lettre de suites INSNP-DEP-2025-045896 de l'inspection du 01/10/2025 à Jeumont

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**,** une inspection de Framatome a eu lieu le 14 octobre 2026, au sein de votre usine de Jeumont (59), portant sur les thèmes E.6.0 – Inspection générique de fabricant et E.7.0 - Gestes génériques recherche irrégularité (intégrité des données…).

Je vous communique ci-dessous la synthèse de l'inspection.

SYNTHESE DE L'INSPECTION

L'inspection par l'ASNR du 14 octobre 2026, au sein de votre usine de Jeumont, s'inscrivait dans le cadre du suivi des usines de la BU PCM initiée par l'ASNR en 2024 et du suivi de l'approvisionnement des MCG et GMPP (parc et EPR2).

Cette inspection avait pour objet l'examen de la démarche relative à l'intégrité des données importantes (DI) selon les objectifs ALCOA + tels que décrits dans les guides PTAN en références [3] et [4] et l'examen de la gestion des évènements qualité et des signaux faibles, notamment l'exploitation du retour d'expérience (REX) pour éviter toute récurrence, conformément au guide PTAN en référence [5].

Cette inspection a permis aussi de contrôler les engagements pris dans le courrier en référence [6], relatifs à la maîtrise des procédés Spéciaux (PS) à l'usine de Jeumont et chez ses fournisseurs, suite à l'inspection INSNP-DEP-2025-0254 du 1er octobre 2025.

Deux représentants d'APAVE étaient présents en tant qu'observateurs.

Cette inspection a permis à l'ASNR d'apprécier l'organisation mise en place par l'usine de Jeumont pour le chantier dédié à l'intégrité des DI. Les inspecteurs ont noté que la procédure et les feuilles de routes relatives aux données et communes aux usines de de la BU PCM ont été déclinées au niveau opérationnel de l'usine de Jeumont.
Le bilan des évaluations réalisées sur les DI de l'usine en 2023 et en 2026 ont été présentées en salle, ainsi que les actions majeures mises en place sur les risques de perte d'intégrité identifiés comme les plus importants, avec par exemple, la mise en place de rapports automatisés pour les contrôles dimensionnels tridimensionnels à l'usine.
L'ASNR note néanmoins une mise en œuvre modeste dans les chantiers initiés, qui s'explique par les investissements massifs nécessaires et le besoin d'uniformiser les infrastructures informatiques au niveau de la BU PCM. Ce point a été illustré lors de la visite en atelier, pour les opérations de traitement thermique en four BMI (Baudasse Martin Industries) et les essais mécaniques au laboratoire, lors desquels une recopie manuelle des données source est effectuée dans les Opérations Programmées de Contrôle (OPC). Les inspecteurs ont pu vérifier que, pour pallier les risques d'altération de la donnée, des contrôles étaient mis en place et / ou les données informatiques étaient verrouillées en lecture seule, comme par exemple, pour les valeurs d'allongement lors des essais de traction. Ils ont également constaté que ces risques faisaient l'objet de parades à plus long terme, en cours de mise en œuvre.
L'avancement des actions engagées sera partagé avec l'ASNR lors des réunions semestrielles. L'ASNR se réserve également la possibilité de contrôler les actions mises en place pour la sécurisation des données source lors de prochaines inspections.

Les échanges sur le traitement des évènements qualité ont permis d'apprécier l'évolution concernant les transferts de données automatiques entre les trois logiciels NEO3D, E-Base et SAP. Les inspecteurs ont constaté que la catégorisation des évènements qualité lors de la démarche QRQC permet d'identifier les têtes de pareto et les données statistiques pertinentes dans le logiciel e-Base. Le traitement du REX, porté par les équipes intégrées de l'usine, consiste à mettre en place des actions préventives pour éviter toute récurrence et à effectuer leur suivi dans le logiciel e-Base. Les inspecteurs considèrent que le REX des évènements qualité est pris en compte au niveau de l'usine.
L'examen en salle de quatre écarts choisis par sondage dans la liste des sujets revus lors des Asaichi Meeting en 2026 n'a pas appelé de commentaire de la part de l'ASNR.

Concernant la qualification des procédés spéciaux de soudage, les inspecteurs ont relevé positivement les avancements dans la validation des Instructions de Travail (IT) pour le projet EPR2, la création de nouvelles formations de soudage et d'une école de soudage en interne.
Les échanges portant sur les PS hors soudage ont révélé que le procédé de traitement thermique en four BMI des carters EPR avait fait l'objet en 2026 d'une surveillance terrain (8 inspections) et d'une revue à distance de toutes les données des thermocouples.
Le procédé de brasage chez Jeumont Electric (JE), examiné l'an dernier lors de l'inspection ASNR INSNP-DEP-2025-0254, est en préparation pour le passage du Gate 4 selon la démarche IPA (Industrial Process Approval) pour 2027 avec les premières opérations sur les volutes EPR2. Les inspecteurs ont vérifié que le procédé avait fait l'objet d'une surveillance chez JE en 2026 sur le projet Sizewell. Un rapport d'inspection EIRA a été examiné en salle par sondage et n'a pas appelé de commentaire de la part de l'ASNR.
Les inspecteurs concluent que Framatome Jeumont a respecté les engagements pris dans le courrier en référence [6], concernant la surveillance de ces PS.

Au vu de ces examens et sur la base des vérifications effectuées par sondage, les inspecteurs de l'ASNR considèrent que les modalités établies par Framatome pour la maitrise de ses fabrications à l'usine de Jeumont sont satisfaisantes.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

II. AUTRES DEMANDES

Sans objet

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

Sans objet

*
* *

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).

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

L'adjointe au chef du BECEN de l'ASNR/DiReP/SECA,

SIGNE

Clémentine PERON

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 boite 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 boite 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

Les envois électroniques sont à privilégier.