ASNR Autorité de sûreté nucléaire et de radioprotection

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Direction des Réacteurs de Puissance

Référence courrier : CODEP-REP-2026-062462

Monsieur le Président de Framatome
1 place Jean Millier
Tour AREVA
92084 PARIS LA DEFENSE CEDEX

Dijon, le 3 novembre 2026

Objet : Contrôle de la fabrication des ESPN
Framatome Saint-Marcel
INSNP-DEP-2026-0244 du 14 octobre 2026

Lettre de suite de l'inspection du 14 octobre 2026 sur le thème de E.6.0 - Inspection générique de fabricant

Inspection (à rappeler dans toute correspondance) : INSNP-DEP-2026-0244

Références : voir 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 ESPN, une inspection a eu lieu le 14 octobre 2026 dans l'usine de Saint-Marcel sur le thème E.6.0 - Inspection générique de fabricant.
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 14 octobre 2026, de Framatome sur son site de Saint-Marcel a porté sur la fabrication des cuves et générateurs de vapeur (GV) destinés au projet EPR2. Dans le cadre de la collaboration internationale entre l'ASNR et les autres autorités de sûreté membres du groupe de travail sur la chaîne d'approvisionnement des centrales nucléaires (WGSUP) organisé sous l'égide de l'Agence pour l'énergie nucléaire (AEN), des inspecteurs de l'autorité polonaise (PAA) ont assisté au déroulement de l'inspection.

Les inspecteurs ont rencontré des représentants de l'école de soudage et chaudronnerie, des services ingénierie, des personnes en charge de la gestion des produits d'apport de soudage et des interlocuteurs en charge des questions réglementaires.

Les inspecteurs se sont tout d'abord intéressés à la gestion des recettes des produits d'apport de soudage qui vont être internalisées à Saint Marcel en application du RCC-M EPR2. Cette thématique n'a pas soulevé de question en dehors d'une demande de la transmission de la liste des matériaux d'apport destinés à des soudures résistantes à la pression et autres charges.

Ils ont ensuite questionné Framatome sur l'organisation du site pour la réalisation des assemblages témoins et la justification de leur caractère représentatif vis à vis des soudures de production associées. Ils ont relevé que cette organisation n'est pas établie dans la documentation du fabricant et qu'à ce titre, elle ne peut être considérée comme robuste. Des demandes ont été formulées pour acter des attentes de l'ASNR sur ce sujet.

Dans le cadre de l'analyse de la représentativité des assemblages témoins, les inspecteurs se sont focalisés sur les matériaux de base utilisés dans la constitution des assemblages témoins et sur les spécifications d'approvisionnement associées.

Ils ont également pris connaissance des premières grilles de représentativité établies pour les premiers assemblages témoins et ont questionné le fabricant sur les modalités de remplissage et sur les preuves de conformité associés aux critères de représentativité.

Enfin, les inspecteurs ont pris connaissance de quelques fiches de non-conformités en lien avec l'activité des assemblages témoins. Ils ont formulé plusieurs demandes visant à apporter des justifications de l'analyse de l'impact des non-conformités sur la représentativité des assemblages témoins et de leur prise en compte le cas échéant.

Au vu de cet examen documentaire portant sur les premiers assemblages témoins réalisés pour les équipements du projet EPR2, les inspecteurs ont identifié de nombreux sujets pour lesquels il est attendu des actions de Framatome pour sécuriser la réalisation des assemblages témoins conformément aux exigences du RCC-M EPR2 et du guide 8bis.

I. DEMANDES A TRAITER PRIORITAIREMENT

Sans objet

II. AUTRES DEMANDES

Recettes et qualifications de produits d'apport

Le paragraphe 3.7.5.5 du guide [5] prévoit que *« Le fabricant s'assure que les résultats des essais de qualification et de recette de tout matériau d'apport sont conformes aux prescriptions requises pour son approvisionnement. Il réalise une recette dans des conditions représentatives de celles de la mise en œuvre industrielle. Toutes les opérations de recette des matériaux d'apport et d'essais associés réalisées par le fabricant sont enregistrées, avec leurs paramètres. Les éventuelles opérations de qualification complémentaires réalisées par le fabricant font également l'objet d'un enregistrement.*

L'organisme applique un plan d'inspection (cf. chapitre 2.10 du présent guide) pour vérifier que les opérations de recette des matériaux d'apport et d'essais associés, et que les opérations de qualification complémentaire éventuellement réalisées par le fabricant, sont exécutées conformément aux solutions retenues. À cette fin, le fabricant informe préalablement l'organisme du programme de qualification complémentaire et de recette des matériaux d'apport et d'essais associés concernant l'ESPN évalué. »

Les inspecteurs ont questionné Framatome sur la façon dont sont identifiés les matériaux d'apport destinés à des soudures résistantes pour lesquelles les recettes doivent être suivies par les Organismes Habilités (OH). Framatome a indiqué ne considérer jusqu'à présent que les soudures AR (assemblages résistants à la pression).

Or, lors de la réunion de gouvernance de l'application des référentiels (GOREF) du 18 septembre 2026, l'ASNR a précisé les prescriptions du guide 8 bis en indiquant que la mention « soudures résistantes » intégrait la résistance à la pression et autres charges. Il a ainsi été convenu que l'AFCEN proposerait à l'ASNR, pour le 30 novembre 2026, la façon d'identifier les soudures résistantes aux autres charges afin que celles-ci soient correctement considérées par les fabricants pour la déclinaison des exigences du guide [5].

Tenant compte de cette précision, Framatome prévoit de mettre à jour sa liste des matériaux d'apport destinés à des soudures résistantes à la pression et autres charges.

Demande II.1 : Transmettre, dès mise à jour, la liste des matériaux d'apport destinés à des soudures résistantes à la pression et autres charges

Organisation mise en place pour la réalisation des assemblages témoins de soudage

Les mandats [6] et [7] prévoient au § 5) :
« Le fabricant met en place une organisation robuste et adaptée afin d'assurer l'atteinte du niveau de qualité attendu, en ce qui concerne :
- la formation, les compétences, l'entraînement, l'encadrement, les contrôles techniques, l'auto-contrôle, la maîtrise de la sous-traitance, les moyens logistiques… ;
- l'enregistrement documenté des paramètres du DMOAP selon une liste et une fréquence définies ;
- le traitement des non-conformités ;
- le retour d'expérience du fabricant et de la profession ;
- la maîtrise des procédés et la qualification des procédés spéciaux.
Préalablement à l'activité d'assemblages permanents de production, il transmet la documentation décrivant cette organisation à l'organisme, qui vérifie qu'elle respecte les objectifs et principes ci-dessus. Par la suite, le fabricant informe l'organisme des modifications notables qu'il apporte à cette organisation. »

Ces dispositions sont également reprises dans le guide en référence [5] aux § 3.7.5.5 et 3.7.5.6 pour les assemblages permanents de production et pour les assemblages témoins.

Pour répondre à cette prescription, Framatome a établi la note en référence [8]. Bien que cette note reprenne, sur la forme, les éléments listés précédemment, les inspecteurs considèrent que sur le fond, cette note n'est pas suffisante pour garantir une organisation robuste de l'activité d'assemblages permanents. Les inspecteurs notent toutefois l'objectif que Framatome donne à cette note, à savoir un recueil renvoyant vers différentes procédures opérationnelles. L'ASNR portera une attention particulière sur le contenu de sa mise à jour à venir.

Les inspecteurs ont questionné Framatome sur l'organisation mise en place pour encadrer les activités liées à la réalisation des assemblages témoins de soudage. Les représentants de Framatome ont précisé que la procédure PO-016 était dédiée à l'encadrement de cette activité, mais qu'elle n'était, à ce jour, pas adaptée pour répondre aux requis du projet ERP2 et qu'une mise à jour serait effectuée d'ici la fin d'année 2026.

Les inspecteurs ont en effet constaté que les rôles et responsabilités des différentes entités intervenant pour réaliser les assemblages témoins n'étaient pas décrits ni spécifiés dans une documentation et que la bonne réalisation des AT (Assemblages Témoins) reposait sur le responsable technique de l'école de soudage et sur le service TMSI. Ainsi, les inspecteurs considèrent qu'en l'état l'organisation n'est pas robuste et doit rapidement être formalisée et tracée.

Demande II.2 : Transmettre la mise à jour de la note [8] et de la note référencée PO 016.

Approvisionnement des matériaux de base utilisés pour la fabrication des assemblages témoins

Les inspecteurs ont comparé les spécifications d'approvisionnements des forgés pour coupons témoins de soudage de fonds primaires, fonds elliptiques, viroles et plaques à tubes. Ils ont identifié des différences relatives à la nature des paramètres thermiques requis pour le traitement thermique de qualité (TTQ) bien que les nuances de matériaux des différentes parties soient les mêmes.

Ces différences relevées sont les suivantes :

- ✓ bloc coupon pour fond primaire : Température, tolérance, mode de refroidissement, durée ;
- ✓ bloc coupon pour dôme elliptique : Température, tolérance, mode de refroidissement. Pour le paramètre de durée, la spécification [3] précise que « le fournisseur déterminera la durée de traitement afin d'assurer la représentativité du bloc au regard de son épaisseur comparé à l'épaisseur du fond elliptique associé »;
- ✓ bloc coupon pour viroles : Température, tolérance, durée ;
- ✓ bloc coupon pour plaque tubulaire : Température, tolérance, durée.

Les représentants de Framatome ont précisé que ce constat a déjà été identifié lors d'une surveillance et qu'une réponse a été apportée en précisant qu'une harmonisation serait effectuée en cas de révision des spécifications, l'ensemble des paramètres étant bien à suivre.

Demande II.3 : Transmettre les éléments justifiant les différences relevées et justifier que les paramètres à suivre dans le cadre de la réalisation d'un TTQ pour les blocs coupons de même nuance sont identiques.

Les inspecteurs ont également identifié que pour le fond elliptique, les modalités de trempe pour l'approvisionnement du bloc coupon représentatif ont été adaptées. En effet, afin d'éviter des surcoûts liés à la matière, les dimensions du bloc approvisionné chez le forgeron ont été réduites pour se rapprocher du profil final de la pièce. Les inspecteurs se sont interrogés sur la représentativité de ces modalités d'adaptation du coupon vis-à-vis de la pièce de production dans la mesure où la spécification « besoins matière » SOJSE2/NGV0001_D mentionne que les conditions de réalisation du traitement thermique de qualité (température, durée…) doivent être identiques sur le bloc et la pièce de production pour assurer un niveau de représentativité suffisant, lorsque les coupons ne proviennent pas d'un excédent de pièce de production.

Demande II.4 : Justifier, sur la base des résultats des essais mécaniques réalisés chez le forgeron sur le métal de base du bloc coupon et celui de la pièce de production, que le bloc coupon est bien représentatif malgré un TTQ différent.

Modalités de remplissage des grilles de représentativité

La spécification d'établissement des grilles de représentativité de coupon témoin en référence [10] prévoit que les grilles doivent être complétées partiellement à 3 reprises :
« Les grilles de représentativité sont à compléter en deux ou trois temps selon les cas de figure :
*1. Une première fois, en **préalable du démarrage des opérations de soudage du coupon témoin**. A ce stade, seules certains paramètres peuvent être remplis (Dimension de l'assemblage, métal de base, position de soudage, lieu de soudage, chanfrein, FMOS). L'état de conformité vis-à-vis de ces paramètres doit être enregistré.*
*2. Une deuxième fois (dans le cas où un traitement thermique simulé est réalisé à un stade intermédiaire de la fabrication avec un dépouillement partiel), en **préalable au dépouillement partiel**. A ce stade, les paramètres disponibles et non complétés précédemment sont à remplir (Produit d'apport, apport de chaleur, soudeur et/ou opérateur, préchauffage, post-chauffage, température entre-passes, paramètres énergétiques, automate de soudage, recyclage du flux, délai de déclenchement). Seule la représentativité du traitement thermique finale et le périmètre de couverture temporel du coupon témoin ne sont en principe pas disponibles. L'état de conformité vis-à-vis de ces paramètres doit être enregistré.*
*3. Une dernière fois, en **préalable au dépouillement final**. A ce stade l'état de conformité de tous les paramètres non préalablement remplis doit être enregistré. »*

Les inspecteurs ont questionné Framatome sur la temporalité et les modalités de remplissage des grilles. Actuellement, il n'existe pas de document permettant d'encadrer cette activité, la PO-016 qui couvre l'activité de soudage des assemblages témoins n'étant, à ce jour, pas adaptée au projet EPR2.

Framatome a indiqué que les premiers AT ont été réalisés sous la responsabilité de l'école de soudage. Ils ont également mis en avant que les écueils/erreurs survenus depuis le début des activités d'AT permettront de définir les bonnes pratiques et de les acter dans la documentation opérationnelle, et en particulier dans la PO- 016.

Il a également été précisé que les requis de remplissage des grilles de représentativité ne font pas partie des DSI (Dossier de Suivi d'Intervention) et qu'en contrepartie, les gammes opérationnelles pour le suivi interne des opérations de fabrication allaient être mises à jour pour intégrer les différentes étapes de remplissage des grilles avec des points d'arrêt associés :

1. Pour rappeler, au bon moment, la nécessité de remplir la grille
2. Pour s'assurer que la grille en révision A a bien été remplie avant d'engager le soudage
3. Pour autoriser le dépouillement du coupon à l'issue des CND réalisés sur la pièce de production

Les inspecteurs ont questionné Framatome sur les responsabilités à définir pour les entités en charge de la levée des différents points d'arrêt associés. Framatome a indiqué que les rôles et responsabilités des entités concernées seraient décrits dans la PO- 016.

Les inspecteurs considèrent que l''organisation actuelle ne permet pas le remplissage des grilles de représentativité de façon suffisante et robuste garantissant leur mise à disposition en temps voulu.

Demande II.5 : Etablir une documentation adaptée permettant de garantir la bonne application de la spécification [10] en définissant les rôles et responsabilités des différentes entités impliquées dans l'activité de réalisation des assemblages témoins. Cette documentation devra intégrer les cas où l'organisme vérifie les grilles de représentativité préalablement à la mise en œuvre du soudage de l'assemblage ainsi que préalablement au dépouillement.

Analyse des grilles de représentativité

Dans les grilles transmises en révision A, les inspecteurs ont noté qu'un certain nombre de cases associées à des paramètres de représentativité a été complété préalablement à la mise en œuvre des actions de soudage (objet de la révision B). Par exemple, dans les grilles des coupons des joints circulaires (TSJC de cuve référencé GRIDE2/NCR2001 ; TSJC du GV 454 référencé GRIDE2-NGV1454), les paramètres de soudage sont statués conformes dans la grille en révision A qui est préalable aux opérations de soudage.
Les inspecteurs considèrent que les éléments renseignés dans les grilles sont ambigus et laissent à penser que certaines conformités sont faites a priori (ex : paramètres de soudage, dimensions coupon…)

Par ailleurs, certains paramètres tels que les dimensions ou encore les matériaux de base approvisionnés sont statués conformes sur la base des requis des plans ou des spécifications et non sur la base d'une vérification telle que les PV dimensionnels associés ou des vérifications effectuées à réception des matériaux.
De façon générale, les inspecteurs estiment qu'il manque des éléments de preuve des vérifications réalisées associés aux statuts conformes des paramètres.

La spécification [9] d'EDF précise qu'il est bien prévu que les grilles de représentativité apportent la preuve du caractère représentatif de chaque paramètre.

Demande II.6 : Apporter les modes de preuve de vérification du respect des critères au travers de compléments à la grille de représentativité ou d'un autre support documentaire.

Gestion des non conformités

Transmission des fiches de non- conformités aux organismes

L'annexe I de l'arrêté [4] prévoit, au 4.2 Caractéristiques des matériaux, les dispositions suivantes :
*- les matériaux à structure ferritique autres que ceux de boulonnerie présentent, y compris dans les soudures (**recette et coupons témoins**), un allongement à rupture à température ambiante supérieur ou égal à 20 %, une énergie de flexion par choc sur éprouvette ISO V à 0 °C supérieure ou égale à 40 J et, sauf justifications particulières du fabricant relatives notamment à leur ductilité, leur soudabilité et leur usinabilité, une résistance à la traction à température ambiante limitée à 800 MPa. La limite de 40 J est portée à 60 J pour les matériaux dont la résistance à la traction à température ambiante est supérieure ou égale à 600 MPa ;*

Par ailleurs le paragraphe 3.11 du guide en référence [6] précise que *« L'organisme évalue le traitement de la non-conformité, dans ses différentes actions de traitement, pour les ESPN impactés ou potentiellement impactés pour lesquels il a été mandaté par l'ASNR. Cette évaluation comprend, pour toutes les non-conformités, la vérification de la pertinence de l'analyse des conséquences sur le respect des EES et sur la prise en compte des données d'entrée de l'exploitant qui est réalisée dans le cadre de l'action de traitement i et, pour les non-conformités pouvant avoir de telles conséquences, d'autres actions précisées au sous-chapitre b. »*

Les inspecteurs ont questionné Framatome sur les instructions réalisées par les OH des fiches de non-conformité concernant les activités d'assemblages témoin (depuis la fabrication des matériaux de base utilisés jusqu'au dépouillement des assemblages).

Framatome a indiqué que les organismes seraient informés de l'ouverture des fiches d'écart concernées, mais qu'en revanche, elles ne seraient transmises qu'une fois clôturées et au plus tard lors de la transmission du RFF des assemblages témoins.

L'ASNR précise que toutes les non-conformités pouvant avoir un impact sur le respect des EES doivent être transmises pour instruction des OH.
Ainsi, la démarche proposée par Framatome de tri des non-conformités à envoyer pour information ou pour avis à l'organisme n'est pas en cohérence avec les exigences du guide [5].

Demande II.7 : Transmettre aux organismes, pour instruction, les fiches de non-conformité impactant un assemblage témoin (depuis l'approvisionnement des matériaux de base, jusqu'au dépouillement final) pouvant avoir des conséquences sur le respect des EES.

Traitement de la fiche d'anomalie 9078916

Les inspecteurs ont examiné en séance la fiche d'anomalie 9078916 qui concerne des essais de traction à température ambiante non-conformes (sur l'éprouvette TRA401D) réalisés sur le matériau de base destiné à la fabrication du bloc coupon témoin de soudage BCVH457 élaboré au Creusot. Le remaniement n'étant pas possible et la non-conformité Rm étant proche de la limite inférieure requise, Framatome le Creusot a proposé l'acceptation en l'état de la pièce.

Les inspecteurs ont relevé que l'avis technique inclus dans la fiche de traitement de l'écart indique : *« Le bloc BCVH457 est représentatif des caractéristiques mécaniques de ses viroles associées. La composition chimique de ce bloc ne présente pas de non conformités, il n'y a donc pas de risque technique vis-à-vis de la soudabilité du coupon témoin, et il n'y aura pas d'écart à la QMOS DJN09B 176, qui servira à souder ce coupon témoin.* ***Cependant, la faible résistance mécanique (Rm) identifiée sur ce coupon témoin peut amener à une non-conformité au moment du dépouillement du coupon témoin****. Nous serions donc non conformes à la spécification de coupon témoin SOJSE2/NGV4001,* ***ce qui pourrait remettre en cause les joints soudés SC002, SC003, SC004, SC005, SC006, SC007, SC008, ST001, ST002 et ST003****. »*

La Direction Technique Ingénierie a établi un avis validant l'acceptation en l'état du matériau de base destiné à la fabrication du bloc coupon témoin de soudage BCVH457 proposé par Framatome Le Creusot. Cet avis précise toutefois qu'en cas de non-conformité lors des essais de traction travers réalisés sur ce coupon, les soudures qu'il couvre seraient susceptibles d'être remises en cause.

Ce bloc coupon a donc été accepté en l'état et a été réaffecté au GV 454 du fait de difficultés d'approvisionnements des blocs coupons prévus pour le GV 454.
Le lien entre les conditions d'acceptation du coupon listées précédemment et son affectation et utilisation pour représenter une virole présentant les mêmes caractéristiques mécaniques dégradées vis-à-vis du requis n'a pas été fait.
Framatome indique que le système qualité permet de ne pas perdre la trace des informations ou dispositions spécifiques issues de fiches d'écart via des « prises en compte pour action ou pour informations » et que dans le cas de cet écart cela n'a pas été fait.

Demande II.8 : Justifier en amont des résultats d'essais mécaniques de l'assemblage témoin que le bloc BCVH457 utilisé pour le TSJC du GV 454 est bien représentatif des parties constituant le GV 454 dont les soudures sont couvertes par cet assemblage témoin.

Demande II.9 : Justifier que l'organisation de l'activité assure qu'une analyse de l'impact sur la représentativité de l'AT par rapport à la matière de production est réalisée en cas de non-conformité (du coupon comme de la matière de production).[1]

Traitement de la fiche d'anomalie 9080982

Les inspecteurs ont examiné la fiche d'anomalie 9080982 relative à un écart survenu lors du soudage du premier assemblage témoin circulaire de la cuve EPR2. Cette anomalie concernait l'absence de relevé de paramètres de soudage sur une partie du joint soudé et l'absence de schéma de répartition des passes, requis par la spécification du coupon témoin SOJSE2/NCR4001.
L'analyse de cause met en évidence le fait que les opérateurs n'ont pas respecté la spécification visée précédemment ni appliqué la fiche d'instruction dédiée. Ils ont appliqué les pratiques mises en œuvre sur les projets antérieurs à EPR2.

[1] Organisation permettant par exemple de couvrir les cas où les caractéristiques mécaniques des pièces de production ou des blocs coupon sont en écart aux requis

Les inspecteurs ont identifié que la survenue de non-conformités liées à la mise en œuvre de dispositions nouvelles, spécifiques au projet EPR2 était régulière et ont ainsi questionné Framatome sur l'accompagnement des équipes opérationnelles à la mise en œuvre des « nouveaux » requis spécifiques à EPR2 pour éviter la récurrence de cette typologie d'écart.

Demande II.10 : Préciser la façon dont sont accompagnées les équipes opérationnelles pour l'identification des nouveaux requis propres au projet EPR2 et la sécurisation de leur mise en application afin d'éviter les non-conformités associées.

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

Remplissage des grilles de représentativité

Observation III.1 : Afin de fiabiliser le processus de remplissage des grilles de représentativité, Framatome pourrait étudier l'opportunité d'intégrer des points d'arrêt dans les DSI.

*
* *

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.

Le chef du BECEN de l'ASNR/DIREP

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 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.

ANNEXE AU COURRIER CODEP-REP-2026-062462

Références

[1] Parties législative et réglementaire du code de l'environnement, notamment le chapitre VII du titre V de son livre V

[2] 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

[3] Arrêté du 30 décembre 2015 modifié relatif aux équipements sous pression nucléaires et à certains accessoires de sécurité destinés à leur protection

[4] Règles de Conception et de construction des Matériel Mécaniques des Ilôts Nucléaires REP (RCC-M) édition 2018 modificatif EPR2

[5] Guide ASNR n°8bis, Évaluation de la conformité des équipements sous pression nucléaires de niveau N1 destinés aux réacteurs électronucléaires à eau sous pression, version de juin 2026

[6] CODEP-DEP-2022-033072-rev2 : Mandat cuve EPR2

[7] CODEP-DEP-2023-003735 : Mandat GV EPR2

[8] D02-PCMSP-25-0019 révision B du 24 juin 2025 : EPR2 : GV et Cuve : Assemblages permanents de production ; Assemblages témoins de soudage : organisation FRAMATOME Saint Marcel pour atteindre la qualité attendue

[9] D309523048138 rev D : Spécification pour l'élaboration des grilles de représentativité des assemblages témoins (EDF)

[10] D02-ARV-01-227-804 : Etablissement des grilles de représentativité de coupon témoin (Framatome)