

Service des risques naturels et technologiques
Division canalisations et équipements sous pression
5 rue Françoise Giroud
CS 16326
44263 Nantes Cedex 2

Nantes, le
17/06/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 12/05/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

AJAY EUROPE

ZI du Grand Verger
BP 227
53600 Évron

Références : SRNT-2026-0264
Code AIOT : 0006301483

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 12/05/2026 dans l'établissement AJAY EUROPE implanté ZI du Grand Verger BP 227 53600 Évron. L'inspection a été annoncée le 24/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Le suivi en service des appareils sous pression (AP) figure parmi les principaux facteurs de risques au sein des industries et justifie qu'une attention particulière soit portée au-delà de leur construction, à leur exploitation, à leur entretien, à leur contrôle et à leur éventuelle réparation.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- AJAY EUROPE
- ZI du Grand Verger BP 227 53600 Évron
- Code AIOT : 0006301483

- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

La société AJAY Europe exploite des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, relevant de la Directive Seveso (seuil bas), produisant des dérivés iodés destinés aux industries de l'alimentation, aux industries de la chimie fine et de la pharmacie et à celles des polymères techniques.

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Madame la Préfète ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Madame la Préfète, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Équipements soumis au suivi en service	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 1	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	2 mois
2	Liste des appareils à pression	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6	Demande d'action corrective	2 mois
3	Accessoires de sécurité	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 3	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
4	Équipements dont le niveau de sécurité est altéré	Code de l'environnement du 16/07/2013, article L.557-29 et R.557-14-4	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
5	Compétence du personnel	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 5	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	2 mois
6	Dossiers des équipements partie fabrication	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6	Demande d'action corrective	2 mois
7	Dossiers des équipements partie exploitation	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6	Demande d'action corrective	2 mois
8	Déclaration de mise en service	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 8	Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective	3 mois
9	Contrôle de mise en service	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 10	Demande d'action corrective, Mise en demeure, respect de prescription, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
10	Contenu du CMS cas général	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 11	Demande d'action corrective	2 mois
13	Fréquence des inspections périodiques sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 15	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
14	Contenu d'une inspection périodique sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 16	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
15	Réalisation et résultat d'une inspection périodique sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 17	Demande de justificatif à l'exploitant, Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective	3 mois
16	Fréquence d'une requalification périodique sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 18	Demande d'action corrective	2 mois
17	Contenu d'une requalification périodique sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 19 et 20	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	2 mois
18	Epreuve hydraulique de requalification	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 21	Demande d'action corrective	2 mois
19	Vérification des accessoires de sécurité avec ou sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 22	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
20	Réalisation et résultat d'une requalification périodique sans PI	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 23, 24 et 25	Demande d'action corrective, Mise en demeure, respect de prescription	3 mois
21	Attestation de conformité d'intervention	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 30	Demande d'action corrective	2 mois
22	Marquage	Code de l'environnement du 01/07/2013, article L557-4	Demande d'action corrective	2 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
11	CMS cas des générateurs de vapeur	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 11	Sans objet
12	Rédaction et	Arrêté Ministériel du 21/11/2017,	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
	approbation d'un plan d'inspection	article 13	

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'inspection a permis de constater par sondage des non-conformités en lien avec :

- la réalisation d'opérations de contrôles réglementaires : absences de déclarations de mise en service (DMS) pour certains équipements, de contrôles de mise en service (CMS) pour certains équipements soumis à DMS, retards dans la réalisation d'inspections périodiques (IP) ou absence de rapports permettant de justifier leur réalisation pour certains équipements, retards dans la réalisation de requalifications périodiques (RP) ou absence de rapports permettant de justifier leur réalisation pour certains équipements.

A l'issue de la visite d'inspection, l'exploitant a confirmé par courriel du 11/06/2026 que :

- toutes les cuves de ses 7 réacteurs à paroi vitrifiée sont susceptibles d'accueillir un fluide corrosif,
- elles sont toutes utilisées à la pression atmosphérique à l'exception de celle du réacteur R107,
- seule la cuve du réacteur R18 est susceptible d'accueillir un fluide toxique,
- le réacteur R10 ne sera plus exploité à partir du 24/07/2026.

Pour les non-conformités majeures, il est donc proposé de mettre en demeure l'exploitant afin qu'il régularise sa situation administrative au regard de la réglementation applicable au suivi de ses appareils à pression.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Équipements soumis au suivi en service

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 1
Thème(s) : Risques accidentels, Champ d'application
Prescription contrôlée : I. - Les dispositions du présent arrêté s'appliquent au suivi en service des équipements sous pression et des récipients à pression simples définis au I de l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement. Ils sont appelés " équipements " dans le cadre du présent arrêté. II. - Sont également soumis aux dispositions du présent arrêté, selon les modalités précisées dans les différents articles, les accessoires sous pression et les accessoires de sécurité définis aux 1° et 2° du III de l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement. III. - Les équipements sous pression et les ensembles définis à l'article R. 557-9-2 qui n'ont pas fait l'objet d'une évaluation de conformité et qui sont utilisés dans l'intérêt de l'expérimentation du code de l'environnement sont soumis aux dispositions de l'article 31. IV - Les équipements destinés au fonctionnement des véhicules mentionnés aux articles R. 321-6 à R. 321-19 du code de la route, construits selon le décret du 18 janvier 1943 et ses textes d'application, sont soumis aux dispositions particulières de l'annexe 1. V. - Le présent arrêté n'est pas applicable aux équipements standards cités au a de l'article R. 557-9-2 du code de l'environnement.
Constats : L'établissement produit des composés minéraux, destinés à l'industrie de l'alimentation animale, de la chimie et la pharmacie. Il est classé au titre des ICPE sous le régime de l'autorisation et Seveso seuil bas. Le propriétaire des AP et donc l'exploitant de ces derniers est AJAY EUROPE. Le site d'Evron dispose notamment des équipements suivants :

- une chaudière (générateur vapeur sans présence humaine permanente - SPHP) du fabricant CHAPPAZ de 1997 (V=5540 L et PS=10 bar). Cette chaudière deviendra une chaudière de secours après la mise en service prévue en juin 2026 d'une nouvelle chaudière, n°FNA 2500-11 du fabricant SECAT de 2025 (V=5391 L et PS=10 bar) ;

- 7 réacteurs à paroi vitrifiée (chacun comprenant une cuve revêtue intérieurement avec de l'émail et une double enveloppe soit 2 récipients potentiellement soumis au suivi en service par réacteur) répartis dans les bâtiments suivants :

> PRINCIPAL : réacteurs R101, n°2011CE-01 de 2011 et R102, n°2013CE15 de 2013 du fabricant TAIJI ;

> REGENERATION : réacteurs R3, n°2019CE-02 de 2019 et R18, n°2019CE-01 de 2019 du fabricant TAIJI, réacteur R21, n°W-10900 de 2017 du fabricant NORBOOK LABORATORIES LIMITED et du réacteur R10, n°59863 de 1993 du fabricant DIETRICH ;

> PILOTE : réacteur R107, n°60229, de 1994 du fabricant DIETRICH.

Selon le contrôle après intervention du 30/8/2016, la double enveloppe du réacteur R10 a été détimbrée (abaissement de la PS de 6 à 0.5 bar, elle n'est donc plus soumise à l'AM du 20/11/2017). Lors de la visite, l'exploitant a indiqué que le réacteur R10 ne serait plus exploité à partir de l'été 2026.

Selon la liste des ESP du site, les cuves des réacteurs R101 et R107 auraient également été détimbrées (abaissement de leur PS à 0.5 bar) et sorties du champ d'application de l'AM du 20/11/2017. L'exploitant a pu justifier de cet abaissement en transmettant à l'issue de la visite une photo du marquage de la PS modifiée sur la plaque du réacteur R101 (qui n'avait pas pu être visualisée lors de la visite). Aucun justificatif n'a pu être présenté pour le détimbrage de la cuve du réacteur R107.

Pour les cuves des réacteurs revêtues intérieurement avec de l'émail et soumises à l'AM du 20/11/2017 (réacteurs R102 de 2013, R3 de 2019, R18 de 2019, R21 de 2017 et R10 de 1993), selon l'exploitant, elles sont susceptibles d'accueillir des fluides corrosifs vis à vis des parois des AP et/ou toxiques (celle du R18 est susceptible d'accueillir un fluide toxique aigu par voie orale de cat. 2 selon sa FDS) ;

- 4 réservoirs d'air (récipients) : 3 du fabricant PAUCHARD (n°1288979, 1289964 et 594408) et 1 du fabricant CORDIVARI (n°180366). Selon l'exploitant, le réservoir sous pression, capacité de 2000L, n°X7674, du fabricant PAUCHARD ayant fait l'objet de la DMS n°0229982 du 13/5/2019 et rayé dans la liste a été démantelé et évacué.

Selon l'exploitant, il ne disposerait pas :

- de tuyauterie(s) soumise(s) à l'AM du 20/11/2017. Il n'a pas pu indiquer à quoi correspondait la tuyauterie AA (PS: 5.5 bar et DN185), fluide groupe 2, reprise dans la liste des AP du site et donc non soumise,

- de systèmes frigorifiques ou d'ESP de type ACAFR.

L'établissement dispose d'un AP dont AJAY EUROPE n'est pas le propriétaire et exploitant : 1 réservoir cryogénique isolé sous vide d'azote liquide n°706868/171 du fabricant MESSER (DMS n°133440 du 20/11/2017).

Enfin, l'exploitant a indiqué qu'il envisageait d'acquérir et mettre en service 3 nouveaux réacteurs cet été.

Le contrôle par sondage des autres équipements n'a pas permis d'identifier d'autres équipements soumis au suivi en service de l'AM du 20/11/2017.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

=> S'assurer du recensement de l'ensemble des équipements soumis au suivi en service du site au titre de l'article 1 de l'AM du 20/11/2017.

=> Justifier de l'abaissement de la PS à 0.5 bar de la cuve du réacteur R107 en transmettant une photo de sa plaque ou le compte-rendu du CAI associé (cf fiche de constat attestation de conformité d'intervention).

Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 2 : Liste des appareils à pression

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6
Thème(s) : Risques accidentels, Conditions générales d'exploitation
Prescription contrôlée : III. - L'exploitant tient à jour une liste des récipients fixes, des générateurs de vapeur et des tuyauteries soumis aux dispositions du présent arrêté, y compris les équipements ou installations au chômage. Cette liste indique, pour chaque équipement, le type, le régime de surveillance, les dates de réalisation de la dernière et de la prochaine inspection et de la dernière et de la prochaine requalification périodique. L'exploitant tient cette liste à la disposition des agents chargés de la surveillance des appareils à pression.
Constats : Une liste des AP soumis au suivi en service a été établie et fournie par l'exploitant en amont de l'inspection comprenant en partie les informations requises (dates de la dernière et de la prochaine IP et RP). <u>N'y sont pas repris le régime de surveillance avec ou sans plan d'inspection (PI), le type d'équipement (récipient ou tuyauterie ou générateur de vapeur).</u> Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué qu'il allait compléter et mettre à jour cette liste suite aux constats suivants : <u>Désordres relevés par sondage :</u> - Pour réacteur R102 de 2013 : <u>l'année de mise en service n'est pas 2017 ;</u> - Pour réacteur R3 de 2019 : > <u>L'année de fabrication n'est pas 2018 selon déclaration de conformité du 20/5/19 ;</u> > Pour cuve : <u>les dates de la dernière IP (15/9/23 selon rapport APAVE) et de la prochaine IP ainsi que la date de la prochaine RP de la partie cuve ne sont pas renseignées ;</u> - Pour réacteur R10 de 1993 : > <u>Le n° de série est le 59853 (au lieu de 59863) ;</u> > Pour double enveloppe: <u>la PS est de 0,5 bar selon rapport CAI du 30/08/16 ;</u> > Pour cuve : <u>la PS n'est pas de 0.5 bar (PE de 12 bar selon marquage), les dates des dernières et prochaines IP/RP ne sont pas renseignées ;</u> - Pour réacteur R18 de 2019 : <u>l'année de mise en service n'est pas 2022 ;</u> - Pour réacteur R21 de 2017 : > <u>L'année de mise en service n'est pas 2023 ;</u> > <u>Inversion des fréquences entre IP et RP ;</u> - Pour les cuves des réacteurs à paroi vitrifiée soumis à l'AM du 20/11/2017 (R102, R3, R18, R21 et R10) : <u>l'échéance maximale des RP est 6 ans en cas d'utilisation de fluides corrossifs (pas 10 ans) ;</u> - Réservoir n°43633A du fabricant PAUCHARD de 2016 : <u>l'année de mise en service (2026) n'est pas cohérente avec sa date de fabrication ;</u> - Pour réservoirs d'air n°1288980 et n°1289964 du fabricant PAUCHARD de 2023 : <u>il ne s'agit pas d'un AP accueillant un fluide de groupe II (groupe I pour air) ;</u> - Pour tous les récipients mis en service à partir du 1/1/2018 : <u>en l'absence de réalisation d'un CMS volontaire, la 1^{ère} IP est à réaliser dans un délai maximal de 3 ans puis la 2^e dans un délai maximal</u>

de 4 ans après la 1 ^{ère} (cf art. 15 de l'AM du 20/11/2017) ;
- Pour chaudière CHAPPAZ : > le n° de série est 2743 (au lieu du 2746) selon CR IP du 4/9/25 et RP du 26/7/17 ; > l'année de fabrication est 1997 au lieu de 2017 ; > l'année de mise en service renseignée (1992) n'est pas cohérente avec l'année de fabrication ; > la fréquence de l'IP est 2 ans (au lieu d'un an) et comme repris dans le dernier rapport d'IP de 2025 ; > la périodicité des contrôles des dispositifs de sécurité par un organisme reconnu est d'un an (au lieu de 2 ans).
Enfin, cette liste pourrait être enrichie en indiquant : - la date exacte de mise en service de l'équipement, - les dates de la DMS et du CMS, - le régime de fabrication de l'équipement (Directive 2014/68/UE, Directive 97/23/CE etc).
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Mettre à jour la liste des équipements sous pression en tenant compte des constats ci-dessus.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 3 : Accessoires de sécurité

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 3
Thème(s) : Risques accidentels, Conditions générales d'installation
Prescription contrôlée : <u>Article 3</u> I. - Lorsque dans des conditions raisonnablement prévisibles, les limites admissibles de pression prévues, à la fabrication, pour un ou plusieurs des équipements assemblés entre eux risquent d'être dépassées, ces derniers sont équipés d'un accessoire de sécurité qui est obligatoirement réglé au maximum à la pression maximale admissible (PS) complété si nécessaire par un dispositif de contrôle. A l'occasion du fonctionnement des accessoires de sécurité, un dépassement de courte durée de la pression maximale admissible, lorsque cela est approprié, est admis. La surpression momentanée est limitée à 10 % de la pression maximale admissible. [...] V. - Les accessoires de sécurité sont dimensionnés en fonction des conditions de service et des processus industriels mis en œuvre dans les équipements qu'ils protègent. La technologie retenue pour ces accessoires ainsi que leur position sur les installations sont compatibles avec les produits contenus dans les équipements qu'ils protègent. Ils ne doivent pas en particulier pouvoir être endommagés par des produits toxiques, corrosifs ou inflammables. Les mesures nécessaires sont prises pour que l'échappement du fluide éventuellement occasionné par leur fonctionnement ne présente pas de danger. Les conditions de leur installation ne font pas obstacle à leur fonctionnement, à leur surveillance ou à leur maintenance. <u>Art. 30</u> V. - Lorsqu'un équipement est dépourvu d'un des accessoires de sécurité permettant de garantir que toutes ses limites admissibles en pression et en température ne peuvent être dépassées, ou si un tel accessoire est équipé d'un dispositif d'isolement, neutralisant soit l'acquisition de la pression ou de la température, soit l'exécution d'une action de sécurité commandée, la sécurité d'exploitation de cet équipement fait l'objet d'une évaluation selon l'article 29 du présent titre.

Les paragraphes 2.10 et 2.11 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée constituent le référentiel de cette évaluation. La présente disposition ne s'applique pas aux équipements pour lesquels l'exploitant peut prouver que le non-dépassement des limites admissibles est garanti par des accessoires de sécurité implantés sur les installations qui les alimentent, ou par les caractéristiques des procédés industriels mis en œuvre à l'aide de ces équipements.
Constats : <u>Doubles enveloppes des réacteurs</u> Selon les rapports des dernières inspections périodiques (IP) du 14/2/2023 des doubles enveloppes des réacteurs R3 et R18 et le rapport de la dernière requalification périodique (RP) du réacteur R101 du 8/8/2022, la soupape du fabricant ARI n°210028426-121, réglée à 5,5 bar, les protège. Selon l'exploitant, cet soupape située sur le réseau secondaire de la chaudière protégerait également les doubles enveloppes des autres réacteurs dont les R21 et R102. Lors de la visite, il a été constaté que <u>la soupape disposait d'une plaque dont les informations étaient difficilement visibles</u>. Seules les informations suivantes ont été relevées : n°210028426121 et norme EN ISO 4126-1. Les documents en lien avec la fabrication et son dimensionnement n'ont pas pu être consultés. <u>Cuves des réacteurs</u> <u>L'exploitant n'a pas été en mesure de justifier de la présence ou l'absence d'accessoires de sécurité sur les cuves de ses 7 réacteurs</u>. Selon lui, elles sont toutes exploitées à pression atmosphérique à l'exception de celle du réacteur R107. Un contrôle par sondage des dossiers de fabrication des réacteurs R102 (fabricant TAIJI, n°2019CE-15 de 2013) et R18 (fabricant TAIJI, n°2019CE-01 de 2019) en anglais a permis de constater que les accessoires de sécurité n'étaient pas fournis avec les réacteurs et qu'ils étaient de la responsabilité du client. Pour le R102 et R18, il est notamment précisé qu'"une vanne de sécurité devait être installée sur la tuyauterie".
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Concernant la soupape n°2100284121, justifier : - son dimensionnement (en lien avec les doubles enveloppes des réacteurs qu'elle protège), - sa pression de réglage en fournissant sa déclaration de conformité CE faisant référence à la norme EN ISO 4126-1 et son dernier certificat de tarage le cas échéant. => Justifier de la conformité aux exigences essentielles de sécurité des cuves des 7 réacteurs du site, le cas échéant en lien avec les dispositions prévues à l'art. 30-V de l'AM du 20/11/2017 (équipement dépourvu d'un des accessoires de sécurité permettant de garantir que toutes ses limites admissibles en pression et en température ne peuvent être dépassées ...).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 2 mois

N° 4 : Équipements dont le niveau de sécurité est altéré

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 16/07/2013, article L.557-29 et R.557-14-4
Thème(s) : Risques accidentels, Exploitation d'un équipement dont le niveau de sécurité est altéré
Prescription contrôlée : <u>Article L.557-29</u> L'exploitant est responsable de l'entretien, de la surveillance et des réparations nécessaires au maintien du niveau de sécurité du produit ou de l'équipement. Il retire le produit ou l'équipement du service si son niveau de sécurité est altéré. <u>R.557-14-4</u> [...] Il retire du service dans des délais tenant compte des dangers associés tout équipement dont

le niveau de sécurité est non satisfaisant, dont l'aptitude au service n'est pas ou plus assurée dans les conditions d'utilisation prévues, ou pour les équipements sous pression nucléaires s'il ne garantit plus la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1.
Constats : Selon les rapports des dernières IP du 14/2/2023 des doubles enveloppes des réacteurs R3 et R18, l'état des éléments fonctionnels de la soupape du fabricant ARI n°210028426-121, réglée à 5,5 bar, située sur le réseau secondaire de la chaudière et protégeant les doubles enveloppes des réacteurs précités était satisfaisant. Il en était de même lors de la vérification de cet accessoire de sécurité lors la requalification de la double enveloppe du réacteur R101 du 8/8/2022. Selon l'exploitant, cette soupape protégerait également les doubles enveloppes des autres réacteurs dont le R21 et R102. <u>Lors de la visite, il a été constaté :</u> - la présence d'une fuite d'eau à proximité de la soupape (depuis plusieurs jours selon l'exploitant), - des traces de corrosion sur la soupape du fabricant ARI n°210028426-121 (au niveau du corps, du siège etc) et sur la conduite alimentant cette dernière (non soumise au suivi en service selon la liste des AP du site).
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Justifier que le niveau de sécurité de la soupape du fabricant ARI n°210028426-121 est satisfaisant. Le cas échéant, prendre les dispositions nécessaires en cas de niveau de sécurité altéré.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 2 mois

N° 5 : Compétence du personnel

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 5
Thème(s) : Risques accidentels, Conditions générales d'exploitation
Prescription contrôlée : <u>Article 5</u> I. - L'exploitant dispose du personnel nécessaire à l'exploitation, à la surveillance, et à la maintenance des équipements. Il fournit à ce personnel tous les documents utiles à l'accomplissement de ces tâches. Le personnel chargé de l'exploitation et celui chargé de la maintenance d'équipements sont informés et compétents pour surveiller et prendre toute initiative nécessaire à leur exploitation sans danger. Pour les équipements répondant aux critères de l'article 7, le personnel chargé de l'exploitation est formellement reconnu apte à cette conduite par l'exploitant et périodiquement confirmé dans cette fonction. II. - L'exploitant fournit les moyens humains et matériels nécessaires aux opérations de contrôle. <u>Article 17-I Inspection périodique par une personne compétente</u> I. - L'inspection périodique est réalisée : [...] - pour les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, les générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente, et pour les équipements revêtus intérieurement et/ou extérieurement non mis à nu, par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté ; - pour les autres équipements, sous la responsabilité de l'exploitant, par une personne compétente désignée à cet effet. Cette personne peut être récusée par l'autorité administrative compétente si cette dernière estime qu'elle ne satisfait pas à cette condition.

AQUAP 2007/01 Cahier des charges pour l'exploitation sans présence humaine permanente des chaudières de production de vapeur ou d'eau surchauffée (reconnue par Décision BSERR n° 16-062 du 12/04/16) - chap. 9 PERSONNEL

L'exploitation et la surveillance de la chaudière doivent être confiées à un personnel

- qualifié et expérimenté auquel a été dispensé une formation à la connaissance des risques spécifiques de l'installation et à l'application des consignes d'exploitation visées au §8.1,
- formellement reconnu apte à cette conduite par l'exploitant et périodiquement confirmé dans cette fonction.

Constats :

L'exploitant a précisé que les personnes suivantes sont en charge de l'exploitation, de la surveillance et de la maintenance des appareils suivants :

- Pour la chaudière CHAPPAZ répondant aux critères de l'art. 7 selon la liste fournie en amont : MM. LAMBERT, LANOE, VADEPIED et BRUNEAU en qualité de chauffeur en chaufferie (dernier recyclage de formation les 18-19/9/2023 selon convocation de formation) et MM. GUEDON, MAUDET, PRESTAVOINE BRANDON en qualité d'agent qualifié d'intervention en chaufferie (dernier recyclage de formation les 28-29/09/2023 selon convocation de formation). Les attestations de présence aux formations précitées n'ont pas pu être consultées et transmises. Il existe une liste des personnes aptes à la conduite de la chaudière avec leur(s) habilitation(s) (dernière version de janvier 2026) ;
- Pour les 7 réacteurs dont 4 comportent un ESP répondant aux critères de l'art. 7 selon la liste fournie en amont (R102, R3, R18 et R21) : la désignation des personnes aptes à leur conduite et périodiquement confirmées dans cette fonction n'est pas formalisée ;
- Pour le réservoir d'air du fabricant CORDIVARI n°180366 : la désignation des personnes aptes à sa conduite et périodiquement confirmées dans cette fonction n'est pas formalisée ;
- Pour la chaudière CHAPPAZ exploitée en SPHP et les réacteurs R102, R3, R18, R21 et R10 dont les cuves sont revêtues intérieurement : l'APAVE est l'OH qui est intervenu pour les dernières IP et RP.
- Pour les autres AP : il n'existe également pas de liste désignant les personnels en charge de l'exploitation, de la surveillance et de la maintenance des appareils à pression du site notamment celles en charge des contrôles de mise en service (CMS) et des inspections périodiques (IP). La société APAVE est intervenue pour les IP et CMS en qualité de personne compétente.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

=> Pour les équipements répondant aux critères de l'art. 7, formellement reconnaître les personnels aptes à leur conduite.

=> Pour les autres équipements, établir une liste des personnels en charge de l'exploitation, la surveillance et de la maintenance des AP du site notamment celles en charges des CMS ou IP.

=> S'assurer de la compétence des personnels précités.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 6 : Dossiers des équipements partie fabrication

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6

Thème(s) : Risques accidentels, Conditions générales d'exploitation

Prescription contrôlée :

I. - L'exploitant établit pour tout équipement fixe entrant dans le champ d'application de l'article L. 557-30 du code de l'environnement un dossier d'exploitation qui comporte les informations nécessaires à la sécurité de son exploitation, à son entretien, à son contrôle et aux éventuelles interventions. Il le met à jour et le conserve pendant toute la durée de vie de ce dernier. Ce

dossier peut se présenter sous forme de documents sur papier ou numériques. Ce dossier comprend les informations suivantes relatives à la fabrication : - si l'équipement est construit suivant les directives européennes applicables, le cas échéant, la notice d'instructions, les documents techniques, plans et schémas nécessaires à une bonne compréhension de ces instructions ; - si l'équipement a été construit selon des réglementations françaises antérieures au marquage CE ou pour les équipements néo-soumis, l'état descriptif initial ou reconstitué dans des conditions précisées par une décision du ministre chargé de la sécurité industrielle ; - l'identification des accessoires de sécurité et leurs paramètres de réglage. [...] II. - Ce dossier d'exploitation est transmis au nouvel exploitant lors d'un changement de site ou de propriétaire.
Constats : Un contrôle par sondage des documents transmis en amont et consultés lors de l'inspection a permis de relever les constats suivants : - Pour le réacteur R3 (n°2019CE-02 du fabricant TAIJI de 2019) : disponibilité en version électronique de la déclaration de conformité CE du 20/3/2019 et en version papier de la <u>notice d'instruction en anglais ou chinois</u> contenant des plans de l'équipement. Aucun accessoire de sécurité n'est repris dans la déclaration de conformité et le certificat de conformité du 14/03/2019 ; - Pour le réacteur R18 (n°2019CE-01 du fabricant TAIJI de 2019) : disponibilité en version papier de la déclaration de conformité CE du 20/3/2019 et en version papier de la <u>notice d'instruction en anglais ou chinois</u> de l'équipement ; - Pour réacteur R102 (n°2013CE-15 du fabricant TAIJI de 2013) : disponibilité en version papier de la déclaration de conformité CE du 17/10/2013 et en version papier de la <u>notice d'instruction en anglais ou chinois</u> de l'équipement ; - Selon les notices des réacteurs R102 et R18, <u>les accessoires de sécurités n'étaient pas fournis avec les réacteurs et étaient de la responsabilité du client. Elles précisent qu'une vanne de sécurité doit être installée sur la tuyauterie ;</u> - Pour la soupape située sur le réseau secondaire de la chaudière qui protégerait les doubles enveloppes des réacteurs : <u>les documents en lien avec la fabrication et son dimensionnement n'ont pas pu être consultés</u> (cf fiche de constat accessoires de sécurité). <u>Les dossiers consultés des réacteurs R102, R18 et R3 ne permettent pas d'identifier les informations relatives à la fabrication suivantes : identification des accessoires de sécurité et leurs paramètres de réglage.</u>
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour R3, R18 et R102 : compléter les dossiers d'exploitation - partie fabrication en y ajoutant les documents manquants (notice d'instruction, informations permettant d'identifier les accessoires de sécurité et leurs paramètres de réglage) en version française afin qu'ils soient aisément compréhensibles par les divers utilisateurs (cf art. 6 de la Directive 2014/68/UE).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 7 : Dossiers des équipements partie exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6
Thème(s) : Risques accidentels, Conditions générales d'exploitation
Prescription contrôlée : I. - L'exploitant établit pour tout équipement fixe entrant dans le champ d'application de l'article

L. 557-30 du code de l'environnement un dossier d'exploitation qui comporte les informations nécessaires à la sécurité de son exploitation, à son entretien, à son contrôle et aux éventuelles interventions. Il le met à jour et le conserve pendant toute la durée de vie de ce dernier. Ce dossier peut se présenter sous forme de documents sur papier ou numériques. [...]

Ce dossier comprend également les informations suivantes relatives à l'exploitation :

- pour tous les équipements :
- la preuve de dépôt de la déclaration de mise en service pour les équipements qui y sont ou y ont été soumis ;
- un registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées relatives aux contrôles, y compris de mise en service le cas échéant, aux inspections et aux requalifications périodiques, aux incidents, aux événements, aux réparations et modifications ;
- les attestations correspondantes avec une durée de conservation minimale supérieure à la période maximale entre 2 requalifications périodiques pour les comptes-rendus d'inspections et les attestations de requalifications périodiques ou durée de vie de l'équipement pour les autres opérations ;
- en outre, pour les équipements suivis en service avec un plan d'inspection, le plan d'inspection ;
- pour les tuyauteries soumises à inspection périodique, le programme de contrôle prévu au III de l'article 15 lorsqu'il est requis ;

II. - Ce dossier d'exploitation est transmis au nouvel exploitant lors d'un changement de site ou de propriétaire.

Constats :

Des dossiers d'exploitation partiels ont été établis pour chaque équipement soumis au suivi en service. Le contrôle par sondage a permis de constater :

- Pour réacteur R3 de 2019 :

Pour cuve : présence de la preuve du dépôt de la DMS du 22/8/2023 et rapport d'IP du 20/9/23.

Absence d'une attestation de CMS.

Pour double enveloppe : présence d'un CMS volontaire (attestation du 15/9/2023) et des rapports des 2 dernières IP de la double enveloppe (rapports des 20/9/2023 et 14/02/2023).

Pour l'équipement : absence de registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées.

- Pour réacteur R102 de 2013 :

Pour cuve : présence de la preuve de dépôt de la DMS du 22/8/23, d'une attestation de CMS du 15/9/2023, du rapport d'IP du 29/8/2022 et attestation de RP du 15/9/2023.

Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023. Absence du dernier rapport d'IP (antérieur à RP).

Pour l'équipement : absence de registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées.

- R101 de 2011 (seule double enveloppe soumise à l'AM du 20/11/2017) : présence d'une attestation de RP du 9/11/2022. Absence du dernier rapport d'IP (antérieur à RP) et d'une attestation de CAI suite à l'abaissement de la PS de la cuve à 0.5 bar le 9/11/2022 (selon registre).

Pour l'équipement : absence de registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées (uniquement dates opérations en lien avec la dernière RP renseignées).

- Pour réacteur R18 de 2019 :

Pour cuve : absence de la preuve de dépôt de la DMS, d'une attestation de CMS et du dernier rapport d'IP.

Pour double enveloppe: présence du rapport de l'IP du 14/02/2023.

Pour l'équipement : absence de registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées.

- Pour réacteur R10 de 1993 (seule cuve soumise à l'AM du 20/11/2017) : présence d'une attestation de CAI du 19/8/2016 (abaissement de la PS de la double enveloppe à 0.5 bar). <u>Absence des 2 derniers rapports d'IP et d'une attestation de RP.</u> Pour l'équipement : absence de registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées.
- Pour chaudière CHAPPAZ : présence des rapports d'IP du 4/9/2025 et du 29/8/2022 et de l'attestation de RP du 25/7/2017.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour R10, R18, R101, R102 et R3: établir les dossiers d'exploitation - partie exploitation des équipements soumis en service en lien avec les constats ci-dessus.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 8 : Déclaration de mise en service

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 8
Thème(s) : Risques accidentels, Déclaration et contrôle de mise en service
Prescription contrôlée : La déclaration de mise en service est requise avant la première mise en service de l'équipement.
Constats : Au jour de l'inspection, 5 DMS concernant Ajay Europe avaient été déposées sur LUNE : 4 pour des AP d'Ajay Europe et une pour le réservoir cryogénique de Messer. Au jour de la visite, selon la liste des AP du site, les AP soumis à DMS d'Ajay Europe sont : - <u>Réservoir d'air n°180366 du fabricant CORDIVARI</u> : DMS n°369147 et récépissé du 22/8/2023, validée le 6/9/2023, date de CMS renseignée : 14/8/2023 (attestation de CMS du 15/9/2023) ; - <u>Réacteur R3 (n°2019CE-02) du fabricant TAIJI de 2019 - cuve</u> : DMS n°369165 et récépissé du 22/8/2023, non validée par la DREAL (absences de déclaration de conformité CE, de photo de plaque et de n° d'ON indiqué), date de CMS renseignée : 1/1/2019 ; - <u>Réacteur R102 (n°2013CE-15) du fabricant TAIJI de 2013 - cuve</u> : DMS n°369168 et récépissé du 22/8/2023, non validée par DREAL (absence de déclaration de conformité CE, de photo de plaque, de n° d'ON indiqué et de date de CMS renseignée). CMS fait le 15/9/2023 (attestation de CMS transmise en amont de l'inspection) ; - <u>Réacteur R18 (n°2019CE-01) du fabricant TAIJI de 2019 - cuve</u> : <u>absence de DMS déposée sur LUNE et d'une attestation de CMS.</u> - <u>Réacteur R21 (n°W-10900) du fabricant NORBOOK LABORATORIES LIMITED de 2017 - cuve</u> : <u>absence de DMS déposée sur LUNE et d'une attestation de CMS en cas de mise en service postérieure au 1/1/2018 (date de mise en service inconnue).</u> Pour mémoire : - Chaudière CHAPPAZ mise en service avant le 22/07/2000 (date d'entrée en vigueur de DMS) ; - Chaudière SECAT n°FNA 2500-11, non mise en service au jour de l'inspection devra faire l'objet d'une DMS et d'un CMS ; - <u>R101 n° 2011CE-01 du fabricant TAIJI de 2011 - cuve</u> : il n'a pas été trouvé trace d'une DMS avant son détimbrage intervenu le 9/11/2022 ; - Selon l'exploitant, 3 nouveaux réacteurs potentiellement soumis à DMS et CMS seraient mis en service à l'été 2026.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour R18, R21 : régulariser la situation en réalisant une DMS de ces équipements soumis via

l'application LUNE. => Pour chaudière SECAT et les futurs nouveaux réacteurs mis en service à l'été 2026 : réaliser une DMS avant leur mise en service.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 9 : Contrôle de mise en service

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 10
Thème(s) : Risques accidentels, Déclaration et contrôle de mise en service
Prescription contrôlée : Le contrôle de mise en service est requis avant : - la première mise en service de l'équipement ou après une évaluation de conformité liée à une intervention importante définie à l'article 27 du présent arrêté ; - la remise en service en cas de nouvelle installation en dehors de l'établissement dans lequel l'équipement était précédemment utilisé.
Constats : Les AP soumis à CMS sont : - le réservoir d'air n°180366 du fabricant CORDIVARI : DMS n°369147 et réceptionné du 22/8/2023, validée le 6/9/2023, date de CMS renseignée : 14/8/2023. Attestation du CMS du 15/9/2023 (satisfaisant) disponible ; - Réacteur R3 (n°2019CE-02) du fabricant TAIJI de 2019 - cuve : DMS n°369165 et réceptionné du 22/8/2023, non validée par la DREAL (absence de déclaration de conformité CE, de photo de plaque et de n° d'ON indiqué), date de CMS renseignée : 1/1/2019. <u>Absence d'attestation de CMS</u> ; - Réacteur R102 (n°2013CE-15) du fabricant TAIJI de 2013 - cuve : DMS n°369168 et réceptionné du 22/8/2023, non validée par DREAL (absence de déclaration de conformité CE, de photo de plaque, de n° d'ON indiqué et de date de CMS renseignée). CMS fait le 15/9/2023 (attestation transmise en amont de l'inspection concluant au caractère satisfaisant de l'équipement) ; - Réacteur R18 (n°2019CE-01) du fabricant TAIJI de 2019 - cuve : <u>absence</u> de DMS déposée sur LUNE et <u>d'une attestation de CMS</u>. - Réacteur R21 (n°W-10900) du fabricant NORBOOK LABORATORIES LIMITED de 2017 - cuve : <u>absence</u> de DMS déposée sur LUNE et <u>d'une attestation de CMS en cas de mise en service postérieure au 1/1/2018 (date de mise en service inconnue).</u> Par ailleurs, un contrôle par sondage des dossiers d'exploitation a permis de constater que les équipements suivants avaient fait l'objet d'un CMS volontaire : - attestation de CMS du 27/6/2024 pour la double enveloppe du réacteur R21 (satisfaisant), - attestation de CMS du 15/9/2023 pour la double enveloppe du réacteur R3 (satisfaisant),
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Disposer d'une attestation de réalisation d'un CMS et de la conformité à son issue pour les équipements suivants (cuves des réacteurs R3 et R18). Le cas échéant, régulariser la situation en réalisant les CMS et en transmettant les attestations de conformité idoines. => Pour cuve de R21, justifier de l'absence de nécessité de réalisation de CMS (date de mise en service antérieure au 1/1/2018). Le cas échéant, régulariser la situation en réalisant le CMS et en transmettant l'attestation de conformité idoine.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective, Mise en demeure, respect de prescription, Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

N° 10 : Contenu du CMS cas général

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 11
Thème(s) : Risques accidentels, Déclaration et contrôle de mise en service
Prescription contrôlée : I. - [...] ce contrôle est réalisé par une personne compétente. Cette personne peut être récusée par l'autorité administrative compétente si cette dernière estime qu'elle ne satisfait pas à cette condition. Dans ce cas, le contrôle de mise en service est refait. II. - Pour les équipements sous pression interconnectés, le contrôle de mise en service est réalisé autant que possible simultanément sur chacun des équipements soumis à ce contrôle. III. - Selon le cas, l'organisme habilité ou la personne compétente constate le respect des dispositions prévues par les articles R. 557-9-1 à R. 557-9-10 du code de l'environnement et s'assure en particulier : - de l'absence d'endommagement de l'équipement au cours de son transport ; - de la présence et de la capacité à fonctionner des accessoires de sécurité prévus par le fabricant, ainsi que leur adéquation s'ils n'ont pas été évalués avec l'équipement par le fabricant ; - les dispositions prises pour protéger le personnel des émissions dangereuses susceptibles d'être rejetées par les accessoires de sécurité ; - de l'existence du dossier d'exploitation défini par l'article 6 ; - du respect des dispositions de la notice d'instructions. [...] IV. - Lorsque le contrôle est satisfaisant, l'organisme habilité, ou la personne compétente selon le cas, délivre à l'exploitant un document attestant la conformité du contrôle. L'attestation décrit le cas échéant le résultat de l'évaluation de l'adéquation des accessoires de sécurité à l'équipement prévu au III du présent article. La mise en service est conditionnée à la remise de cette attestation. V. - L'exploitant transmet la date de l'attestation par l'intermédiaire du téléservice cité à l'article 9.
Constats : Lors du contrôle par sondage des attestations de CMS disponibles, il a été relevé : - Pour le CMS de régularisation réalisé le 15/9/2023 (satisfaisant) de la cuve du réacteur R102 (n°2013CE-15) du fabricant TAIJI de 2013 par l'APAVE en qualité de personne compétente : <u>aucun aménagement n'a été appliqué alors que la cuve de ce réacteur dispose d'un revêtement intérieur en email. Par ailleurs, il est susceptible d'accueillir des fluides corrosifs vis à vis de sa paroi, l'échéance maximale de requalification périodique ne peut pas être de 10 ans mais 6 ans (cf art. 18 de l'AM du 20/11/2017) ;</u> - Pour le CMS volontaire réalisé le 15/9/2023 (satisfaisant) de la double enveloppe du réacteur R3 (n°2019CE-02) du fabricant TAIJI de 2019 par l'APAVE en qualité de personne compétente : <u>la procédure AQUAP 2005/01 (équipements revêtus) a été mise en oeuvre alors qu'elle ne l'a pas été lors de l'IP de ce même équipement à cette même date (15/9/2023).</u>
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Modifier les attestations de CMS de la cuve du réacteur R102 et de la double enveloppe R3 en lien avec les constats précités.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 11 : CMS cas des générateurs de vapeur

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 11

Thème(s) : Risques accidentels, Déclaration et contrôle de mise en service
Prescription contrôlée : I. - Pour les générateurs de vapeur et les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, le contrôle de mise en service est réalisé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34. [...] III. - Selon le cas, l'organisme habilité ou la personne compétente constate le respect des dispositions prévues par les articles R. 557-9-1 à R. 557-9-10 du code de l'environnement et s'assure en particulier : - de l'absence d'endommagement de l'équipement au cours de son transport ; - de la présence et de la capacité à fonctionner des accessoires de sécurité prévus par le fabricant, ainsi que leur adéquation s'ils n'ont pas été évalués avec l'équipement par le fabricant ; - les dispositions prises pour protéger le personnel des émissions dangereuses susceptibles d'être rejetées par les accessoires de sécurité ; - de l'existence du dossier d'exploitation défini par l'article 6 ; - du respect des dispositions de la notice d'instructions. Ce contrôle porte en outre, selon la nature de l'équipement, sur les points suivants : a) Générateur de vapeur : - le respect des prescriptions du II de l'article 3 ; - l'organisation de la surveillance retenue et sa mise en œuvre ; - l'existence d'une habilitation par l'exploitant du personnel en charge de l'exploitation dans le cas des générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente. IV. - Lorsque le contrôle est satisfaisant, l'organisme habilité, ou la personne compétente selon le cas, délivre à l'exploitant un document attestant la conformité du contrôle. L'attestation décrit le cas échéant le résultat de l'évaluation de l'adéquation des accessoires de sécurité à l'équipement prévu au III du présent article. La mise en service est conditionnée à la remise de cette attestation. V. - L'exploitant transmet la date de l'attestation par l'intermédiaire du téléservice cité à l'article 9.
Constats : La nouvelle chaudière SECAT n°FNA 2500-11 n'était pas encore en service le jour de l'inspection. Il n'avait pas été encore fait de DMS ni de CMS.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Réaliser un CMS par un organisme habilité avant la mise en service de l'équipement (ainsi que la DMS).
Type de suites proposées : Sans suite

N° 12 : Rédaction et approbation d'un plan d'inspection

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 21/11/2017, article 13
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi avec plan d'inspection
Prescription contrôlée : [...] VII. - Le plan d'inspection est rédigé sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente qu'il désigne. Il est approuvé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 ou, pour les tuyauteries non soumises à requalification, par l'exploitant. Cette approbation a lieu dans les 18 mois qui suivent la mise en service de l'équipement, ou dans les 18 mois qui suivent une inspection ou une requalification périodique pour les équipements en service à la date de publication de l'arrêté. Lorsque le plan d'inspection est rédigé sur la base d'un cahier technique professionnel listé en annexe 2, il peut toutefois être approuvé lors de la première requalification périodique, puis successivement lors de chaque requalification périodique consécutive à une mise à jour du plan d'inspection.

Dès lors qu'il est approuvé, le plan d'inspection acquiert un caractère réglementaire. Son non-respect est passible des sanctions prévues au 1° de l'article L. 557-58 du code de l'environnement. L'application des dispositions du chapitre II du présent titre peut être imposée par les agents mentionnés à l'article L. 557-46 de ce même code. La mise en œuvre effective du plan d'inspection est surveillée : - directement par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté ou sous sa responsabilité ; - par l'exploitant lorsque le plan d'inspection le prévoit explicitement. Un plan d'inspection est modifiable dans les conditions fixées dans le guide ou au cahier technique professionnel mentionné au IV du présent article. La modification est tracée. Si l'équipement change d'exploitant, le plan d'inspection est transféré avec la documentation. Le nouvel exploitant peut choisir de l'appliquer si les conditions d'exploitation sont identiques, d'élaborer un nouveau plan d'inspection, ou de suivre l'équipement selon le chapitre II du présent titre. [...]
Constats : L'exploitant suit ses équipements sous pressions (ESP) à paroi vitrifiée selon le régime général et n'applique pas le cahier technique professionnel (CTP) des dispositions spécifiques applicables aux ESP à paroi vitrifiée, révision de novembre 2019 reconnue par la décision BSERR n°20-005 du 7 janvier 2020. L'exploitant n'avait pas connaissance de l'existence de ce CTP. Suite à la publication de la révision 5 du guide AQUAP 2005/01 (par décision BSERR n° 2026-001 du 3 mars 2026), les récipients vitrifiés ne pourront plus bénéficier des aménagements prévus par ce guide lors des prochains contrôles (IP et RP). Les cuves des réacteurs R3, R102, R18, R21, R107 (si absence de détimbrage à 0.5 bar) et R10 ainsi que leurs doubles enveloppes devront donc être suivies selon des plans d'inspection (PI) rédigés sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente et approuvés par un organisme habilité (au plus tard lors de la prochaine requalification pour un PI rédigé sur la base du CTP susvisé).
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour les cuves et les double-enveloppes des réacteurs R107 (si absence de détimbrage à 0.5 bar), R3, R102, R18, R21 et R10 : suivre ces équipements selon des plans d'inspection (PI) qui devront être rédigés sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente et approuvés par un organisme habilité.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 13 : Fréquence des inspections périodiques sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 15
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : I. - L'inspection périodique a lieu aussi souvent que nécessaire. Les périodes maximales sont comptées selon le cas à partir de la date de la mise en service ou, de la précédente inspection périodique ou requalification périodique. Elles sont fixées ci-après, sans préjudice de dispositions plus exigeantes fixées par d'autres règlements, en particulier ceux relatifs au plan de modernisation des installations industrielles. La période maximale est fixée au maximum à : -1 an pour les bouteilles pour appareils respiratoires utilisées pour la plongée subaquatique ainsi que les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques, sauf ceux ayant fait l'objet d'un essai de vieillissement selon un cahier des charges approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle figurant en annexe 1, auquel cas l'intervalle entre deux inspections périodiques est

porté au plus à 4 ans ;

-2 ans pour les générateurs de vapeur, les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide ;

Pour les autres équipements, hormis les tuyauteries, la période maximale entre les inspections périodiques est fixée au maximum à 4 ans. Toutefois, la première inspection périodique suivant la mise en service ou une modification notable d'un équipement est fixée au maximum à 3 ans, excepté pour les équipements qui ont fait l'objet d'un contrôle de mise en service conforme à l'article 11, que ce contrôle soit ou non obligatoire. Le délai maximal de 3 ans est porté à 40 mois pour les équipements dont la mise en service a été réalisée avant l'entrée en vigueur du présent arrêté,

Si l'état d'un équipement le justifie, l'exploitant réduit les périodes maximales mentionnées ci-dessus.

II. - Les récipients mobiles sont en outre vérifiés extérieurement avant chaque remplissage.

III. - Les tuyauteries font l'objet d'inspections dont la nature et la période maximale sont précisées dans un programme de contrôle établi par l'exploitant dans l'année qui suit leur mise en service. [...]

Constats :

Un contrôle par sondage des fréquences d'inspection périodique (IP), des dates des dernières et prochaines IP et de certains rapports d'IP a été effectué. A cette occasion, il a été relevé les non conformités suivantes :

- Pour la double enveloppe du réacteur R3 de 2019 : d'après le rapport d'IP du 02/03/2023, réalisation de la 1^{ère} IP le 14/02/2023 soit dans un délai supérieur à 3 ans après sa mise en service (un CMS volontaire a été réalisé mais a posteriori de sa mise en service le 15/09/2023) ;

- Pour la double enveloppe du réacteur R18 de 2019 : d'après le rapport d'IP du 02/03/2023, réalisation de la 1^{ère} IP le 14/02/2023 soit dans un délai supérieur à 3 ans après sa mise en service (absence d'attestation de CMS volontaire) ;

En l'absence de réalisation de CMS lors de la mise en service des récipients, la première IP des équipements précités était à réaliser dans un délai maximal de 3 ans à compter de la mise en service et pas dans un délai maximal de 4 ans comme indiqué dans la liste des AP.

Par ailleurs :

- en l'absence de dates de mise en service renseignées dans la liste des AP du site et de justificatifs suffisants, l'exploitant n'a pas été en mesure de justifier du respect de la période maximale de 4 ans (sous réserve de la réalisation d'un CMS dont l'exploitant n'a pas pu fournir l'attestation de conformité) à compter de la mise en service des cuves du réacteur R3 de 2019 (réalisation d'une IP le 15/9/2023 selon rapport disponible alors que la double enveloppe a fait l'objet d'une IP les 15/9/2023 et 14/02/2023 selon rapports disponibles) et de la cuve du réacteur R18 de 2019 (réalisation d'une IP le 14/02/2023 selon liste des AP du site mais absence de rapport disponible) ;

- Pour la cuve du réacteur R10, en l'absence de dates renseignées dans la liste des AP et de rapports d'IP disponibles, l'exploitant n'a pas été en mesure de justifier du respect de la période maximale de 4 ans entre 2 IP. Ce réacteur devrait être mis à l'arrêt cet été ;

- Pour le réacteur R101, en l'absence de registre d'exploitation complet et de rapports d'IP disponibles, l'exploitant n'a pas été en mesure de justifier du respect de la période maximale de 4 ans entre 2 IP avant la RP du 9/11/2022 et le détimbrage à 0.5 bar de la cuve du réacteur ;

- Pour le réacteur R102, en l'absence de registre d'exploitation, l'exploitant n'a pas été en mesure de justifier du respect de la période maximale de 4 ans entre 2 IP avant la RP du 15/09/2023 (uniquement présence du rapport d'IP du 29/8/2022 de la cuve) ;

- Pour les récipients (réservoirs d'air n°1288980 et n°1289964 du fabricant PAUCHARD) de 2023 (date de mise en service inconnue, date de dernière vérification le 27/12/2023 selon liste des AP du site) : l'exploitant a indiqué qu'il n'y avait pas eu de CMS volontaire pour ces équipements. La 1^{ère} IP sera à réaliser dans un délai maximal de 3 ans en l'absence de CMS volontaire réalisé à la mise en service et pas 4 ans comme indiqué dans la liste des AP ;

- Pour la chaudière CHAPPAZ n°2743 (GV SPHP) : réalisation de la dernière RP le 25/7/2017, d'une IP le 4/9/2025 (résultats des contrôles et essais satisfaisants selon rapport du 4/9/2025) et d'une IP le 29/8/2022 (résultats des contrôles et essais satisfaisants selon rapport du 29/8/2022). <u>Compte-tenu du délai entre les 2 dernières IP (supérieur à 24 mois), une IP supplémentaire entre ces 2 IP aurait dû être effectuée. Le respect de la période maximale de 24 mois entre les 2 dernières IP n'a pas pu être justifié.</u>
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Respecter les fréquences d'inspections périodiques des récipients soumis au suivi en service (1 ^{ère} et suivantes). => Justifier du respect de la périodicité maximale de 24 mois entre les dernières IP de la chaudière CHAPPAZ n°2743 en transmettant l'éventuel rapport d'IP entre celles des 29/8/2022 et 4/9/2025. => Justifier du respect de la périodicité maximale de 48 mois entre la mise en service des cuves des réacteurs R3 et R18 et la 1 ^{ère} IP en transmettant les attestations de CMS. => En l'absence d'arrêt du réacteur à l'été 2026, justifier du respect de la périodicité maximale de 48 mois entre les dernières IP de la cuve du réacteur R10 en transmettant les rapports d'IP.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 2 mois

N° 14 : Contenu d'une inspection périodique sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 16
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : I. - L'inspection périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés ainsi que les dispositifs de régulation ou de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3. II. - L'inspection périodique comprend : - une vérification extérieure ; - une vérification intérieure dans le cas : - des générateurs de vapeur ; - des récipients sauf si la précédente vérification intérieure a eu lieu moins de deux ans auparavant et qu'il ne s'agit pas d'une inspection périodique associée à la requalification périodique. D'autres dispenses de vérification intérieure pour des équipements maintenus sous atmosphère de butane ou propane commercial ou d'autres gaz sont possibles dans le respect des dispositions de l'annexe 1 ou des décisions qui y sont référencées. [...] - une vérification des accessoires de sécurité ; - et des investigations complémentaires, autant que de besoin. - pour les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, l'inspection périodique inclut également la vérification : - de l'état et du fonctionnement des dispositifs de sécurité mentionnés au III de l'article 3 ; - de l'habilitation par l'exploitant du personnel qui y est affecté ; - pour les générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente, l'inspection périodique inclut également la vérification : - de l'état et du fonctionnement des dispositifs de régulation mentionnés au II de l'article 3 ; - de l'organisation de la surveillance retenue et sa mise en œuvre ; - de l'habilitation par l'exploitant du personnel qui y est affecté. Elle porte sur toutes les parties visibles après mise à nu et démontage de tous les éléments amovibles. Cependant, pour les équipements sous pression revêtus intérieurement et/ou

extérieurement ou munis d'un garnissage intérieur, un guide approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle, précise les modalités de réalisation d'une inspection périodique.

III. - L'inspection périodique est conduite en tenant compte :

- de la nature des dégradations susceptibles d'avoir une incidence sur la sécurité de l'exploitation de l'équipement ;
- si elle est exigible, des indications figurant dans la notice d'instructions prévue par les directives européennes applicables à la conception et la fabrication ;
- du contenu du dossier d'exploitation prévu à l'article 6 du présent arrêté.

Constats :

L'exploitant a transmis en amont de l'inspection certains compte-rendus des inspections périodiques (IP) réalisées par l'APAVE établis en qualité de personne compétente ou d'organisme habilité (pour le générateur de vapeur, les équipements revêtus intérieurement et/ou extérieurement non mis à nu). Les résultats des contrôles et essais réalisés sur les équipements ci-dessous ont été jugés satisfaisants. Toutefois, il a été relevé les désordres ou questionnements suivants dans les rapports associés:

- Pour réacteur R3 de 2019

> Pour double enveloppe :

- le régime de fabrication est erroné et ne peut pas être la Directive 97/23/CE compte-tenu de la date de fabrication (rapport de l'APAVE du 14/2/2023 en qualité de personne compétente),

- lors de l'IP du 15/9/2023 et de l'IP du 14/02/2023 (rapports de l'APAVE en qualité de personne compétente), les dispositions de l'AQUAP 2005/01 (équipements revêtus) et le plan de contrôle 2013 CE 15 n'ont pas été appliqués alors qu'ils ont été mis en œuvre pour le CMS du 15/9/2023 réalisé par l'APAVE le même jour que l'IP.

> Pour cuve (équipement vitrifié et revêtu intérieurement avec de l'émail) : le rapport d'IP du 15/9/23 de l'APAVE en qualité d'organisme habilité précise que :

- l'équipement est présenté "non revêtu" ce qui est inexact (revêtement type email indiqué dans rapport),

- l'examen des accessoires de sécurité est jugé "non nécessaire" car « cuve de réacteur exploité à la Patm » alors qu'il est précisé que l'équipement a une PS de 6 bar. D'autre part, les conditions d'installation et la protection contre le déréglage des accessoires de sécurité sont jugés "satisfaisants",

- la vérification intérieure est jugée "satisfaisante" alors qu'il s'agit d'un équipement revêtu avec de l'émail. En l'absence de suivi selon le CTP idoine, les dispositions de l'AQUAP 2005/01 révision 4 auraient dû être appliquées par l'OH pour cette IP. Le CR d'IP du 15/09/2023 ne fait pas référence à cet aménagement et au plan de contrôle qui doit être établi par l'exploitant (obligation de l'exploitant selon 9.1 du guide AQUAP) de cet équipement revêtu intérieurement.

Le CR d'IP ne permet pas de justifier de la vérification des accessoires de sécurité et de la vérification intérieure.

- Lors de la visite, l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter l'attestation de réalisation du CMS de la cuve du réacteur (uniquement celui de la double enveloppe du 15/9/2023) alors que le CR d'IP du 15/9/2023 de la cuve indique "satisfaisant" pour la vérification documentaire. Pour rappel, l'absence de preuve de l'attestation de CMS doit conduire à un caractère non satisfaisant de la vérification documentaire et du contrôle en service par l'OH (cf chap. 12 du guide AQUAP 2019/04 révision 3 et chap 4.3 et 5.3.3.6.1 du guide Apave MPSCE 0101).

- Pour réacteur R18 de 2019

> Pour double enveloppe : pour le rapport d'IP du 14/2/23 de l'APAVE en qualité de personne compétente :

Le régime de fabrication est erroné et ne peut pas être la Directive 97/23/CE compte-tenu de la

<u>date de fabrication (rapport de l'APAVE du 14/2/2023) :</u> <u>Le n° de la soupape est incomplet (210028426- au lieu de 210028426-121).</u> - Pour réacteur R102 de 2013 : > Pour cuve (équipement vitrifié et revêtu intérieurement avec de l'émail) : le rapport d'IP du 29/8/22 de l'APAVE en qualité d'organisme habilité précise que : <u>- le fabricant est DE DIETRICH (au lieu de TAIJI), un n° 59852 (au lieu de 2013CE-15), année de fabrication 1993 (au lieu de 2013), le volume, le régime de fabrication etc sont également erronés, la présence d'un revêtement de type email n'est pas précisé.</u> - Pour chaudière CHAPPAZ n°2743 de 1997 (SPHP) : rapports des IP suivantes réalisées par l'APAVE en qualité d'OH : - IP du 4/9/2025 selon procédure AQUAP 2005/01 (révision 4) avec plan de contrôle n°2743. - IP du 29/8/2022 selon procédure AQUAP 2005/01 (révision 4) avec plan de contrôle n°2743. Il a été indiqué à l'exploitant qu'un modèle de plan de contrôle générateur à tubes de fumée est dorénavant disponible en annexe de la dernière révision du guide AQUAP 2005/01. Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Justifier que l'ensemble des vérifications requises à l'art. 16 de l'AM du 20/11/2017 ont été effectuées lors des IP objets des constats précités. => Modifier les rapports d'IP réalisés par l'APAVE. Type de suites proposées : Avec suites Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant Proposition de délais : 2 mois

N° 15 : Réalisation et résultat d'une inspection périodique sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 17
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : I. - L'inspection périodique est réalisée : - pour les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, les générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente, et pour les équipements revêtus intérieurement et/ou extérieurement non mis à nu, par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté ; - pour les autres équipements, sous la responsabilité de l'exploitant, par une personne compétente désignée à cet effet. Cette personne peut être récusée par l'autorité administrative compétente si cette dernière estime qu'elle ne satisfait pas à cette condition. II. - Selon le cas, l'organisme habilité ou la personne compétente établit un compte rendu de l'inspection périodique, daté et signé par la personne ayant réalisé l'inspection périodique, mentionnant les résultats de tous les essais et contrôles qui ont été effectués. III. - Le compte rendu est transmis à l'exploitant. Lorsqu'il comporte une ou plusieurs observations, l'exploitant contresigne le compte rendu. Lorsqu'une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, la remise en service de l'équipement est subordonnée au résultat favorable d'un nouveau contrôle, dont la portée peut être limitée aux seules parties concernées par l'altération. L'organisme habilité émet un nouveau compte rendu prenant en compte le résultat favorable du nouveau contrôle. Lorsque l'altération est traitée au moyen d'une intervention, le contrôle après l'intervention a valeur d'inspection périodique.
Constats :

Un contrôle par sondage des rapports d'IP a été effectué. <u>L'exploitant n'a pas été en mesure de fournir l'ensemble des rapports demandés en amont, lors et a posteriori de l'inspection. En l'absence de rapports disponibles, il est donc considéré que les IP ci-dessous n'ont pas été effectuées.</u> La conclusion de tous les rapports cités ci-dessous était identique "les résultats des contrôles et essais réalisés sont satisfaisants". - <u>Pour réacteur R3 de 2019 :</u> Pour cuve : présence du rapport d'IP du 20/9/23. Pour double enveloppe : présence des rapports des 2 dernières IP des 20/9/2023 et 14/02/2023. - <u>Pour réacteur R18 de 2019 :</u> Pour cuve: <u>absence du dernier rapport d'IP (date de dernière IP renseignée dans liste des AP du site : 14/02/2023).</u> Pour double enveloppe : présence du rapport de l'IP du 14/02/2023 - <u>Pour réacteur R102 de 2013 :</u> Pour cuve : présence du rapport d'IP du 29/8/2022 et attestation de requalification périodique (RP) du 15/9/2023. Pour double enveloppe : <u>absence du dernier rapport d'IP (antérieur à RP du 15/9/2023).</u> - <u>Pour réacteur R101 de 2011 (seule double enveloppe soumise à l'AM du 20/11/2017) :</u> présence d'une attestation de RP du 9/11/2022. <u>Absence du dernier rapport d'IP (antérieur à RP du 9/11/2022).</u> - <u>Pour réacteur R10 de 1993 (seule cuve soumise à l'AM du 20/11/2017) :</u> <u>Absence des 2 derniers rapports d'IP et d'une attestation de RP (absence de dates renseignées dans liste des AP du site).</u> - <u>Pour la chaudière CHAPPAZ n°2743 :</u> présence des rapports d'IP du 4/9/2025 et du 29/8/2022 et de l'attestation de RP du 25/7/2017. Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour cuve du réacteur R18 de 2019, disposer d'un compte rendu d'IP après sa mise en service, daté et signé par la personne ayant réalisé l'IP, mentionnant les résultats de tous les essais et contrôles qui ont été effectués. Le cas échéant, régulariser la situation en réalisant une IP et en transmettant le compte-rendu établi par l'organisme habilité. => En l'absence d'arrêt du réacteur R10 à l'été 2026, disposer des derniers compte-rendus d'IP depuis la dernière requalification périodique de la cuve. Le cas échéant, régulariser la situation en réalisant une IP et en transmettant le compte-rendu établi par la personne compétente ou l'organisme habilité. => Pour double enveloppe du réacteur R102 de 2013, justifier de la réalisation d'une IP avant la RP du 15/9/2023; => Pour double enveloppe du réacteur R101 de 2011, justifier de la réalisation d'une IP avant la RP du 9/11/2022. Type de suites proposées : Avec suites Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective Proposition de délais : 3 mois
--

N° 16 : Fréquence d'une requalification périodique sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 18
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée :

I. - L'échéance maximale des requalifications périodiques est fixée à partir de la date de mise en service ou de la dernière requalification périodique :

- deux ans pour les bouteilles pour appareils respiratoires utilisées pour la plongée subaquatique ainsi que pour les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques ;
- trois ans pour les récipients ou tuyauteries contenant les fluides suivants lorsque ceux-ci ne peuvent être exempts d'impuretés corrosives : fluor, fluorure de bore, fluorure d'hydrogène, trichlorure de bore, chlorure d'hydrogène, bromure d'hydrogène, dioxyde d'azote, chlorure de carbonyle (ou phosgène), sulfure d'hydrogène ;
- six ans pour les récipients ou tuyauteries contenant un fluide toxique (toxicité aiguë par voie orale : catégories 1 et 2, toxicité aiguë par voie cutanée : catégories 1 et 2, toxicité aiguë par inhalation : catégories 1, 2 et 3, ou toxicité spécifique pour certains organes cibles - exposition unique : catégorie 1), ou un fluide corrosif vis-à-vis des parois de l'équipement sous pression ;
- six ans pour les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques ayant fait l'objet d'essais de contrôle du vieillissement lors de leur fabrication selon un cahier des charges approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle en annexe 1 ;
- six ans pour les bouteilles de plongée dont l'inspection périodique a été effectuée au moins annuellement ou avant leur utilisation quand la visite a été réalisée depuis plus d'un an, dans les conditions définies par la dernière version du cahier des charges relatif à l'inspection périodique des bouteilles métalliques utilisées pour la plongée subaquatique visé en annexe 1 du présent arrêté ministériel ;
- dix ans pour les autres récipients ou tuyauteries ainsi que pour les générateurs de vapeur.

Pour les extincteurs soumis à une pression maximale admissible de plus de 30 bar, la requalification périodique est réalisée à l'occasion du premier rechargement effectué plus de six ans après la requalification précédente, sans que le délai entre deux requalifications périodiques ne puisse excéder dix ans. Les autres extincteurs ne sont pas soumis à requalification périodique.

II. - La requalification périodique d'un équipement sous pression fixe est renouvelée lorsque celui-ci fait l'objet à la fois d'une installation dans un autre établissement et d'un changement d'exploitant.

Constats :

Les documents consultés par sondage (liste des AP du site et attestations de requalifications périodiques (RP)) permettent d'établir les constats suivants :

- Pour chaudière CHAPPAZ n° 2743 de 1997 : présence de l'attestation de RP du 25/7/2017 (selon procédure AQUAP 2005/01 avec plan de contrôle n°2743 du 8/8/2007) montrant le respect de la fréquence maximale de 10 ans. La prochaine requalification en 2027 sera la 3e. Une dépose complète des dispositifs d'isolation thermique ou phonique devra être effectuée pour une RP sur 2 (cf 6.2.3 guide AQUAP2005/01 révision 5).
- Pour double enveloppe du réacteur R102 de 2013 : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 montrant le respect de la fréquence maximale de 10 ans.
- Pour double enveloppe du réacteur R101 de 2011 (cuve non soumise à l'AM du 20/11/2017) : présence d'une attestation de RP du 9/11/2022 montrant l'absence du respect de la fréquence maximale de 10 ans.
- Pour double enveloppe du réacteur R21 de 2017 : présence d'un marquage avec une date de requalification du 8 ou 28/6/2024 (26/6/2024 et 27/6/2024 dans liste AP du site) montrant le respect de la fréquence maximale de 10 ans et attestation de RP non disponible.
- Pour les cuves des réacteurs R101, R102, R3, R18, R21, R107 (en l'absence de détimbrage à une PS de 0.5 bar) et R10 : elles sont susceptibles d'accueillir des fluides corrosifs vis à vis de la paroi vitrifiée de l'AP et/ou toxiques (celle du R18 est susceptible d'accueillir un fluide toxique aigu par voie orale de cat. 2 selon sa FDS). Dans le cadre du régime général retenu par l'exploitant, l'échéance maximale de leurs requalifications périodiques fixées à partir de la date de mise en service ou de la dernière requalification périodique est donc 6 ans. Un contrôle par sondage a

<u>permis de constater que cette échéance maximale de 6 ans n'était pas respectée pour les cuves des réacteurs R102, R3, R18, R21 et R10 (une fréquence de 10 ans est retenue dans la liste des AP du site). Par ailleurs, cette périodicité erronée (de 10 ans) est celle retenue par l'exploitant et reprise dans le rapport de RP de l'OH APAVE du 20/9/2023 (pour cuve de R102), dans le rapport d'IP du 29/8/2022 (pour cuve de R102) et dans le rapport d'IP du 15/9/2023 (pour cuve de R3). Ainsi,</u> <u>- Pour cuve du réacteur R3 de 2019 : absence du respect de l'échéance maximale de réalisation de RP (6 ans à compter de sa mise en service) et en retard de réalisation de RP ;</u> <u>- Pour cuve du réacteur R18 de 2019 : absence du respect de l'échéance maximale de réalisation de RP (6 ans à compter de sa mise en service) et en retard de réalisation de RP ;</u> <u>- Pour cuve du réacteur R102 de 2013 : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023. avec une périodicité retenue par l'exploitant de 10 ans ;</u> <u>- Pour cuve de réacteur R21 de 2017 : présence d'un marquage avec une date de requalification du 8 ou 28/6/2024 (26/6/2024 et 27/6/2024 dans liste AP du site) et du marquage "tête de cheval" sur la plaque de l'équipement montrant l'absence du respect de l'échéance maximale de réalisation de RP (6 ans à compter de sa mise en service) et attestation de RP non disponible ;</u> <u>- Pour cuve R10 de 1993 (arrêt d'exploitation prévue à l'été 2026) : absence du respect de l'échéance maximale de réalisation de RP (6 ans à compter de dernière RP) et en retard de réalisation de RP ;</u> <u>- Pour cuve de R101 de 2011 : absence de réalisation de RP (selon photo de la plaque transmise à posteriori de l'inspection) avant le détimbrage (à 0.5 bar) intervenu en novembre 2022 lors de la RP de la double enveloppe du réacteur montrant l'absence du respect de l'échéance maximale de réalisation de RP (6 ans à compter de sa mise en service).</u> Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Respecter les fréquences de requalifications périodiques des récipients soumis au suivi en service. Type de suites proposées : Avec suites Proposition de suites : Demande d'action corrective Proposition de délais : 2 mois

N° 17 : Contenu d'une requalification périodique sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 19 et 20
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : Article 19 I. - La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés ainsi que les dispositifs de régulation ou de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3 II. - La requalification périodique d'un équipement comprend, dans cet ordre, sauf dispositions contraires dans un cahier technique professionnel ou dans les décisions mentionnées aux annexes 1 et 3 : - une vérification de l'existence et de l'exactitude des documents prévus à l'article 6 ; - une inspection ; - une épreuve hydraulique ; - la vérification des accessoires et dispositifs mentionnés au I du présent article. Les accessoires de sécurité sont vérifiés selon les modalités fixées à l'article 22. Toutefois, sont dispensés d'épreuve hydraulique les équipements néo-soumis, les tuyauteries et leurs accessoires de sécurité et accessoires sous pression ainsi que les récipients contenant des fluides autres que la vapeur d'eau ou l'eau surchauffée dont la pression maximale admissible est

au plus égale à 4 bar.

Dans le cas des tuyauteries, l'inspection peut être limitée à un examen visuel de zones particulières identifiées dans le programme de contrôle défini au III de l'article 15 du présent arrêté, sous réserve que ce dernier, éventuellement complété par d'autres vérifications, ait été approuvé par l'organisme habilité cité à l'article 34 du présent arrêté.

Article 20

L'inspection de requalification périodique est réalisée dans les conditions de l'inspection périodique mentionnées aux articles 16 et 17. Elle tient lieu d'inspection périodique.

Constats :

Compte-tenu de la date de mise en service des AP du site et de la fréquence erronée retenue par l'exploitant pour les cuves de ses réacteurs à paroi vitrifiée susceptibles d'accueillir des fluides corrosifs vis à vis de ses parois (10 ans au lieu de 6 ans), peu d'AP ont fait l'objet d'une requalification. Un contrôle par sondage des attestations de requalification disponibles et des plaques a été effectué. Il en ressort les constats suivants :

- Pour réacteur R21 de 2017 :

> présence d'un marquage avec une date potentielle de requalification du 8 ou 28 juin 2024 et du marquage "tête de cheval" sur la plaque de l'équipement. L'exploitant n'ayant pas été en mesure de fournir l'attestation de requalification de la cuve et de la double enveloppe, il n'a pu être établi quelle(s) inspection(s) de requalification avait été réalisée(s) en juin 2024 et en particulier que la cuve du réacteur R107 a fait l'objet d'une RP dans un délai maximal de 6 ans à compter de sa mise en service,

> la cuve du réacteur R21 n'a pas fait l'objet d'une DMS (l'exploitant devant démontrer également l'absence de soumission de la cuve à un CMS en fournissant sa date de mise en service). Pour rappel, l'absence de preuve du dépôt de la DMS doit conduire à un caractère non satisfaisant de la vérification documentaire et du contrôle en service par l'OH (cf chap. 12 du guide AQUAP 2019/04 révision 3 et chap 4.3 et 5.3.3.6.1 du guide Apave MPSCE 0101).

- Pour réacteur R102 de 2013 (plaque inaccessible le jour de la visite, la photo de la plaque transmise par l'exploitant après l'inspection ne permet pas de distinguer la date de requalification mentionnée ci-dessous) :

Les 2 attestations de RP du 15/9/2023 citées ci-dessous concluent au caractère satisfaisant de la RP et aucune observation n'est formulée par l'OH à l'issue des RP.

Pour cuve (revêtue intérieurement avec de l'émail) : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 (RP réalisée en retard car périodicité maximale de 6 ans à retenir au lieu de 10 ans) qui précise que :

- l'équipement est présenté "non revêtu" intérieurement alors qu'il est indiqué qu'il s'agit d'un réacteur à paroi vitrifiée,

- l'examen des accessoires de sécurité est jugé "non nécessaire" car « cuve de réacteur exploité à la pression atmosphérique » alors qu'il est précisé que l'équipement a une PS de 6 bar. D'autre part, les conditions d'installation et la protection contre le dérégalage des accessoires de sécurité sont jugés "satisfaisants",

- la vérification intérieure est jugée "satisfaisante" alors qu'il s'agit d'un équipement revêtu avec de l'émail. En l'absence de suivi selon le CTP idoine, les dispositions de l'AQUAP 2005/01 révision 4 auraient du être appliquées par l'OH pour cette RP. L'attestation de RP du 15/09/2023 ne fait pas référence à cet aménagement et au plan de contrôle qui doit être établi par l'exploitant (obligation de l'exploitant selon 9.1 du guide AQUAP) de cet équipement revêtu intérieurement,

- il n'y a pas eu d'épreuve hydraulique effectuée. Au regard du régime suivi (régime général au lieu de l'application du CTP), l'équipement n'était pas dispensé d'épreuve hydraulique, seul un contrôle diélectrique du réacteur emailé a été effectué le 31/07/2023.

L'attestation de RP ne permet pas de justifier de la vérification des accessoires de sécurité et de la

<u>vérification intérieure. Enfin, la RP ne devait pas être prononcée en l'absence de réalisation d'épreuve hydraulique.</u> Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 (périodicité maximale de 10 ans). Compte tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine de verre, les dispositions du guide AQUAP 2005/01 ont été mises en œuvre via le plan de contrôle 2013 CE 15 élaboré par l'exploitant, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar), <u>la vérification de la soupape n° 21008426-121 placée sur le réseau secondaire et tarée à 5,5 bar a été jugée satisfaisante alors que la situation de cette soupape est indiquée "identique à l'origine" (constat de la présence de cette soupape selon la plaque visualisée le jour de la visite).</u> <u>L'équipement ayant un produit de la PS x V supérieur à 3000 bar.L (6 bar x 996 L), un retarage de la soupape ou son remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection était à effectuer. L'attestation de RP ne permet pas de justifier ce point.</u> - Pour réacteur R101 de 2011 (seule double enveloppe soumise à l'AM du 20/11/2017 suite à un détimbrage à 0.5 bar de la cuve le 9/11/2022) (plaque inaccessible le jour de la visite. La photo de la plaque transmise par l'exploitant après l'inspection dispose bien d'un marquage de la date du 9/11/2022) : > Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 09/11/2022 (périodicité maximale de 10 ans). Compte tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine minérale, les dispositions du guide AQUAP 2005/01 ont été mises en œuvre via le plan de contrôle 2011 CE 01 élaboré par l'exploitant, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar), <u>la vérification de la soupape n° 21008426-121 placée sur le réseau secondaire et tarée à 5,5 bar a été jugée satisfaisante alors que la situation de cette soupape est spécifiée "identique à l'origine" (constat de la présence de cette soupape selon la plaque visualisée le jour de la visite).</u> <u>L'équipement ayant un produit de la PS x V supérieur à 3000 bar.L (6 bar x 860L), un retarage de la soupape ou son remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection était à effectuer. L'attestation de RP ne permet pas de justifier ce point.</u> > Pour la cuve, elle n'avait pas fait l'objet de RP (selon photo de la plaque transmise à posteriori de l'inspection) avant le détimbrage. Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour réacteur R21 : justifier la présence d'un marquage "tête à cheval" accompagné d'une date marquée en juin 2024, en particulier pour la cuve n'ayant pas fait l'objet d'une DMS, en transmettant l'attestation de requalification. => Pour cuve du réacteur R102 : réaliser l'ensemble des vérifications requises à l'art. 19 de l'AM du 20/11/2017 et transmettre l'attestation modifiée émise par l'OH. => Pour double enveloppe des réacteurs R101 et R102 : cf fiche de constats vérification des accessoires de sécurité avec ou sans PI; Type de suites proposées : Avec suites Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective Proposition de délais : 2 mois

N° 18 : Épreuve hydraulique de requalification

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 21
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : I. - Au vu des résultats favorables de l'inspection prévue à l'article 20, une épreuve hydraulique est réalisée en présence de l'organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34. II. - L'épreuve hydraulique de requalification périodique consiste à soumettre l'équipement à une

pression au moins égale à 120 % de sa pression maximale admissible (PS), sans dépasser la pression d'essai hydrostatique (PT) ou d'épreuve initiale (PE). [...] IV. - L'épreuve hydraulique de requalification périodique est satisfaisante si l'équipement sous pression n'a pas fait l'objet de suintement, fuite ou rupture pendant la durée de l'épreuve et ne présente pas de déformation permanente visible. V. - L'épreuve hydraulique peut être remplacée par un autre essai de résistance sous pression permettant de vérifier que l'équipement sous pression peut supporter avec un coefficient de sécurité approprié une pression supérieure ou égale à sa pression maximale admissible (PS). Les modalités de réalisation de l'essai de résistance sont définies dans un guide professionnel approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de l'autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base, VI. - L'épreuve hydraulique peut être remplacée par un contrôle par émission acoustique effectué conformément au guide des bonnes pratiques pour le contrôle par émission acoustique des équipements sous pression mentionné en annexe 1.
Constats : Un contrôle par sondage des attestations de requalification (RP) a permis de relever les constats suivants : - <u>chaudière CHAPPAZ n°2743 de 1997</u> : attestation de RP du 27/7/2017 selon procédure AQUAP 2005/01 avec plan de contrôle n°2743 du 8/8/2007 précisant qu'une épreuve hydraulique a été réalisée à 12 bar (soit 120% de la PS qui est de 10 bar) dont le résultat était satisfaisant ; - <u>Réacteur R102 de 2013</u> : attestation de RP du 15/9/2023 précisant : > pour double enveloppe : compte-tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine de verre, mise en œuvre de la procédure AQUAP 2005/01 appliquée via plan de contrôle 2013 CE 15, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar) dont le résultat est satisfaisant, > pour cuve : <u>absence de réalisation de l'épreuve hydraulique et réalisation d'un contrôle diélectrique le 31/7/2023 (cf fiche de constats "contenu d'une requalification périodique sans PI")</u> - <u>Réacteur R101 de 2011</u> : attestation de RP du 29/11/2022 précisant : > pour double enveloppe : compte-tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine minérale, mise en oeuvre de la procédure AQUAP 2005/01 appliquée via plan de contrôle 2011 CE 01, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar) dont le résultat est satisfaisant.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour cuve du réacteur R102 : cf fiche de constats "contenu d'une requalification périodique sans PI"
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 19 : Vérification des accessoires de sécurité avec ou sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 22
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : La vérification des accessoires de sécurité comporte les opérations suivantes : a) La vérification, en accord avec les états descriptifs, le cas échéant mis à jour, ou la notice d'instructions des équipements, montrant que les accessoires de sécurité présents sont ceux

- d'origine ou assurent une protection au moins équivalente, et la vérification de la réalisation des contrôles prévus le cas échéant par la notice d'instructions ;
- b) La réalisation, en accord avec le processus industriel et les fluides mis en œuvre, d'un contrôle de l'état des éléments fonctionnels des accessoires de sécurité ou d'un essai de manœuvrabilité adapté montrant qu'ils sont aptes à assurer leur fonction avec un niveau de sécurité compatible avec les conditions d'exploitation prévues ;
- c) La vérification de l'absence d'obstacles susceptibles d'entraver le fonctionnement des accessoires de sécurité ;
- d) Pour les équipements sous pression dont le produit de la pression maximale admissible en bars par le volume en litres excède 3 000 bar.l, le retarage des soupapes de sécurité ou leur remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection ;
- e) L'examen visuel, ainsi que la vérification du fonctionnement et du réglage des dispositifs comprenant un organe de mesure ou de détection pilotant une fonction d'intervention ou de coupure et de verrouillage permettant de prévenir le dépassement d'une limite admissible, si l'un de ces dispositifs est présent. L'examen visuel permet de s'assurer que la dernière vérification de ces dispositifs effectuée lors de la dernière inspection périodique est satisfaisante ;
- f) Les soupapes des équipements dispensés de vérification intérieure ne font l'objet que d'un examen visuel extérieur sans dépose ni démontage ;
- g) L'examen des disques de rupture et des certificats les accompagnant.

Constats :

Pour réacteur R102 de 2013 :

Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 (périodicité maximale de 10 ans). Compte tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine de verre, les dispositions du guide AQUAP 2005/01 ont été mises en œuvre via le plan de contrôle 2013 CE 15 élaboré par l'exploitant, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar), la vérification de la soupape n° 21008426-121 placée sur le réseau secondaire et tarée à 5,5 bar a été jugée satisfaisante alors que la situation de cette soupape est spécifiée "identique à l'origine" (constat de la présence de cette soupape selon la plaque visualisée le jour de la visite par la DREAL). L'équipement ayant un produit de la PS x V supérieur à 3000 bar.L (6 bar x 996 L), un retarage de la soupape ou son remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection était à effectuer. L'attestation de RP ne permet pas de justifier ce point.

Pour réacteur R101 de 201 :

Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 09/11/2022 (périodicité maximale de 10 ans). Compte tenu de la présence d'un dispositif d'isolation thermique de type laine minérale, les dispositions du guide AQUAP 2005/01 ont été mises en œuvre via le plan de contrôle 2011 CE 01 élaboré par l'exploitant, une épreuve hydraulique a été faite à 7.2 bar (soit 120% de la PS qui est de 6 bar), la vérification de la soupape n° 21008426-121 placée sur le réseau secondaire et tarée à 5,5 bar a été jugée satisfaisante alors que la situation de cette soupape est spécifiée "identique à l'origine" (constat de la présence de cette soupape selon la plaque visualisée le jour de la visite par la DREAL). L'équipement ayant un produit de la PS x V supérieur à 3000 bar.L (6 bar x 860L), un retarage de la soupape ou son remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection était à effectuer. L'attestation de RP ne permet pas de justifier ce point.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

=> Pour double enveloppe des réacteurs R101 et R102 : justifier de la réalisation de l'ensemble des opérations requises à l'art. 19 et 22 de l'AM du 20/11/2017 lors de la vérification des accessoires de sécurité des dernières RP et transmettre les attestations de requalification (modifiées) émises par l'OH.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 2 mois

N° 20 : Réalisation et résultat d'une requalification périodique sans PI

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 23, 24 et 25
Thème(s) : Risques accidentels, Suivi sans plan d'inspection
Prescription contrôlée : <u>Article 23</u> Les opérations de requalification périodique sont effectuées sous la responsabilité d'un organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34 du présent arrêté. L'organisme habilité peut reconnaître le personnel effectuant tout ou partie des opérations de contrôle dans des conditions fixées par décision du ministre chargé de la sécurité des équipements industriels. Les centres de regroupement dans lesquels sont effectués tout ou partie des opérations de la requalification périodique d'équipements sous pression fabriqués en série et qui disposent d'un système d'assurance de la qualité approprié peuvent effectuer lesdites opérations dans les conditions prévues par l'annexe 4 du présent arrêté. Hormis le cas des requalifications périodiques déléguées dans leur totalité aux centres de regroupement, l'organisme habilité est présent lors de l'épreuve. Lorsque le centre de regroupement effectue en totalité les opérations de requalifications, celui-ci appose la marque dite à " tête de cheval " et émet l'attestation de requalification périodique conformément aux dispositions des articles 24 et 25 du présent arrêté par délégation de l'organisme habilité. Lorsqu'une non-conformité entraînant une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, le centre de regroupement en informe l'organisme habilité sans délai. <u>Article 24</u> En cas de succès de la requalification périodique d'un équipement, autre qu'une tuyauterie, l'organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté appose, au voisinage des marques réglementaires préexistantes, la date de la dernière opération de requalification périodique suivie de la marque dite à " tête de cheval ". Le marquage est effectué directement sur le corps de l'équipement ou, si cette apposition est susceptible d'altérer le niveau de sécurité de l'équipement, par tout autre moyen inaltérable jusqu'à la prochaine requalification selon des modalités définies par le ministre chargé de la sécurité industrielle. Lorsque la valeur de la pression d'épreuve de requalification est diminuée dans les conditions prévues par l'article 21, la nouvelle valeur, précédée de la lettre E, est portée au voisinage immédiat de la mention de celle relative à l'épreuve précédente. <u>Article 25</u> I.-L'organisme habilité émet une attestation permettant d'identifier le (ou les) équipement (s) concerné (s), datée et signée par l'expert assumant la responsabilité de la requalification périodique. La date retenue est celle de la dernière opération de la requalification périodique. Sont joints à cette attestation le compte rendu détaillé des opérations de contrôle effectuées en application des articles 20 à 22 et, pour une tuyauterie, les documents nécessaires à son identification. II.-Cette attestation est transmise à l'exploitant ou au responsable de l'établissement auquel la responsabilité des opérations a été confiée. Lorsque le destinataire est le responsable de l'établissement, celui-ci transmet à son tour l'attestation à l'exploitant. III.-Lorsqu'une non-conformité entraînant une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, l'attestation le mentionne et la transmission prévue au II est effectuée sous pli recommandé avec avis de réception. L'organisme habilité en rend compte à l'autorité

administrative compétente en charge des appareils à pression prévue à l'article R. 557-1-2, dans un délai maximal de cinq jours ouvrés.

La remise en service de l'équipement est subordonnée au résultat favorable d'un nouveau contrôle, dont la portée peut être limitée aux seules parties concernées par l'altération.

Lorsque l'altération est traitée au moyen d'une intervention, le contrôle après l'intervention a valeur d'inspection de requalification périodique.

L'organisme habilité émet une nouvelle attestation prenant en compte le résultat favorable du nouveau contrôle.

IV.-Il est interdit :

- d'exploiter un équipement soumis au régime de la requalification périodique s'il ne dispose pas d'une attestation valide ou le cas échéant du marquage correspondant ;
- dans le cas mentionné au III, de remettre en service ou de détenir un tel équipement si sa mise hors service n'a pas été matérialisée.

Constats :

Un contrôle par sondage des attestations de requalification périodique (RP) et des plaques des équipements a été effectué. Toutes les attestations de requalification citées ci-dessous concluent sur le caractère satisfaisant de la RP et les RP ont été prononcées.

- Pour le réacteur R3 de 2019 (absence de date de requalification apposée et du marquage "tête de cheval" sur la plaque de l'équipement) :

Pour cuve : absence de réalisation d'une RP dans le délai maximal de 6 ans à compter de sa mise en service (absence d'attestation de RP).

Pour double enveloppe : échéance RP fixée au 29/12/2028 dans liste AP (périodicité maximale de 10 ans).

- Pour réacteur R18 de 2019 (plaque en mauvais état et partiellement accessible ne permettant pas de visualiser la totalité de ses marquages) :

Pour cuve: absence de réalisation d'une RP dans le délai maximal de 6 ans à compter de sa mise en service (absence d'attestation).

Pour double enveloppe: échéance RP fixée au 02/02/2029 dans liste AP (périodicité maximale de 10 ans).

- Pour réacteur R102 de 2013 (plaque inaccessible, la photo de la plaque transmise par l'exploitant après l'inspection ne permet pas de distinguer la date de requalification mentionnée ci-dessous) :

Pour cuve : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 ne permettant pas de justifier que l'ensemble des opérations de contrôles ont été effectuées conformément aux dispositions des articles 20 à 22 de l'arrêté du 20/11/2017 (cf fiche de constats contenu d'une requalification périodique sans PI), RP réalisée en retard (périodicité maximale de 6 ans à retenir au lieu de 10 ans).

Pour double enveloppe : présence d'une attestation de RP du 15/9/2023 (périodicité maximale de 10 ans).

- Pour réacteur R101 de 2011 (seule double enveloppe soumise à l'AM du 20/11/2017 suite à un détimbrage à 0.5 bar de la cuve le 9/11/2022) (plaque inaccessible le jour de la visite. La photo de la plaque transmise par l'exploitant après l'inspection dispose bien d'un marquage de la date du 9/11/2022) : pour double enveloppe, présence d'une attestation de RP du 9/11/2022, RP réalisée en retard (périodicité maximale de 10 ans). Pour la cuve, elle n'avait pas fait l'objet de RP (selon photo de la plaque transmise à posteriori de l'inspection) avant le détimbrage ;

- Pour réacteur R21 de 2017 (présence d'un marquage avec une date potentielle de requalification apposée du 8 ou 28/6/2024 et du marquage "tête de cheval" sur la plaque de l'équipement):

Pour cuve : attestation de RP non disponible (périodicité maximale de 6 ans).

Pour double enveloppe : <u>attestation de RP non disponible (périodicité maximale de 10 ans).</u> - <u>Pour réacteur R10 de 1993</u> (seule cuve soumise à l'AM du 20/11/2017 et arrêt prévu à l'été 2026) : plaque de l'équipement en mauvais état ne permettant pas de détecter le marquage de la dernière RP, <u>absence d'une attestation de RP (périodicité maximale de 6 ans).</u> - <u>Pour chaudière CHAPPAZ</u> : présence de l'attestation de RP du 25/7/2017 (périodicité maximale de 10 ans)
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Pour cuves des réacteurs R3 et R18, réaliser une RP et transmettre l'attestation émise par l'OH. => En l'absence d'arrêt du réacteur R10 à l'été 2026 ou de disponibilité d'une attestation de RP de moins de 6 ans, réaliser une RP et transmettre l'attestation émise par l'OH. => Pour réacteur R21, justifier de la réalisation de la RP de juin 2024 en transmettant l'attestation de requalification de l'OH. => Pour cuve du réacteur R102, réaliser à nouveau une RP et transmettre l'attestation émise par l'OH. => Pour cuve du réacteur R21, en l'absence d'attestation de RP émise en juin 2024, réaliser une RP et transmettre l'attestation émise par l'OH. => Pour autres constats sur contenu des RP, cf fiche de constats contenu d'une requalification périodique sans PI.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective, Mise en demeure, respect de prescription
Proposition de délais : 3 mois

N° 21 : Attestation de conformité d'intervention

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 30
Thème(s) : Risques accidentels, Interventions
Prescription contrôlée : I. - L'organisme habilité, dans le cas de l'article 28 du présent arrêté, ou l'exploitant, dans le cas de l'article 29 du présent arrêté, établit, à l'issue des travaux et sur la base des justificatifs qui lui sont éventuellement remis, une attestation de conformité de l'intervention réalisée sur l'équipement réparé ou modifié au regard des exigences du présent arrêté. II. - Les éléments du dossier d'exploitation mentionné à l'article 6 du présent arrêté sont mis à jour ou complétés par l'exploitant en fonction des travaux réalisés. III. - Il est interdit d'exploiter un équipement ayant fait l'objet d'un contrôle après intervention s'il ne dispose pas d'une attestation de conformité valide. IV. - En cas d'échec du contrôle après intervention, l'interdiction d'utilisation de l'équipement doit être formalisée. L'organisme habilité applique les dispositions prévues au 1er alinéa du III de l'article 25 du présent arrêté. V. - Lorsqu'un équipement est dépourvu d'un des accessoires de sécurité permettant de garantir que toutes ses limites admissibles en pression et en température ne peuvent être dépassées, ou si un tel accessoire est équipé d'un dispositif d'isolement, neutralisant soit l'acquisition de la pression ou de la température, soit l'exécution d'une action de sécurité commandée, la sécurité d'exploitation de cet équipement fait l'objet d'une évaluation selon l'article 28 du présent titre. Les paragraphes 2.10 et 2.11 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée constituent le référentiel de cette évaluation. La présente disposition ne s'applique pas aux équipements pour lesquels l'exploitant peut prouver que le non-dépassement des limites admissibles est garanti par des accessoires de sécurité implantés sur les installations qui les alimentent, ou par les caractéristiques des procédés industriels mis en oeuvre à l'aide de ces équipements.

Constats : Des abaissments de la PS de certains AP auraient été effectués selon l'exploitant. > <u>Cuve du réacteur R101</u> : l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter une attestation de CAI pour l'abaissement de la PS à 0.5 bar. Toutefois, le registre de suivi de l'équipement mentionne cette opération réalisée le 9/11/2022 et une photo de la plaque de l'équipement transmise a posteriori atteste que la PS de la cuve est de 0.5 bar. > <u>Double enveloppe du réacteur R10</u> : attestation CAI du 19/8/2016 établie par l'APAVE (modification non notable sans suspicion sur l'état de l'appareil - résultat satisfaisant, modification marques PS et PT sur dossier et plaque constructeur) disponible. Le marquage traduisant cet abaissement de PS n'a pas pu être visualisé sur la plaque de l'équipement compte-tenu de son caractère dégradé. > <u>Cuve du réacteur R107</u> : selon la liste des ESP du site, elle aurait également été détimbrée (abaissement de sa PS à 0.5 bar). <u>Aucun justificatif comme une attestation de CAI n'a pu être fournie.</u>
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : => Disposer d'une attestation de CAI suite à l'abaissement de la PS à 0.5 de la cuve du réacteur R101 et de celle du réacteur R107.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 22 : Marquage

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 01/07/2013, article L557-4
Thème(s) : Risques accidentels, Marquage
Prescription contrôlée : <u>L557-4</u> : Les produits ou les équipements mentionnés à l'article L. 557-1 ne peuvent être mis à disposition sur le marché, stockés en vue de leur mise à disposition sur le marché, installés, mis en service, utilisés, importés ou transférés que s'ils sont conformes à des exigences essentielles de sécurité relatives à leurs performance, conception, composition, fabrication et fonctionnement et à des exigences d'étiquetage. Cette conformité à ces exigences est attestée par un marquage, apposé avant la mise sur le marché du produit ou de l'équipement, ainsi que par l'établissement d'attestations. Pour des raisons techniques ou de conditions d'utilisation, certains produits ou équipements peuvent faire l'objet d'une dispense de marquage. <u>Directive 2014-68/UE</u> Art. 18 : Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n°765/2008. Art. 19 : 1. Le marquage CE est apposé de manière visible, lisible et indélébile sur chaque : a) équipement sous pression visé à l'article 4, paragraphe 1, ou sa plaque signalétique ; b) ensemble visé à l'article 4, paragraphe 2, ou sa plaque signalétique. Si l'apposition du marquage CE est impossible ou injustifiée étant donné la nature de l'équipement ou de l'ensemble, ce marquage doit être apposé sur l'emballage et sur les documents d'accompagnement. L'équipement ou l'ensemble visé aux points a) et b) du premier alinéa est complet ou dans un état qui permet la vérification finale décrite à l'annexe I, point 3.2. 2. Il n'est pas nécessaire d'apposer le marquage CE sur chacun des équipements sous pression individuels qui composent un ensemble. Les équipements sous pression individuels portant déjà le marquage CE lors de leur incorporation dans l'ensemble conservent ce marquage. 3. Le marquage CE est apposé avant que l'équipement sous pression ou l'ensemble ne soit mis sur le marché. 4. Le marquage CE est suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié lorsque celui-ci intervient dans la phase de contrôle de la

fabrication. Le numéro d'identification de l'organisme notifié est apposé par l'organisme lui-même ou, sur instruction de celui-ci, par le fabricant ou son mandataire. 5. Le marquage CE et, le cas échéant, le numéro d'identification visé au paragraphe 4 peuvent être suivis de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particulier. 6. Les États membres s'appuient sur les mécanismes existants pour assurer la bonne application du régime régissant le marquage CE et prennent les mesures nécessaires en cas d'usage abusif de ce marquage.

Règlement n°765/2008 : art. 30 et annexe II

Constats :

Lors de l'examen par sondage de marquages des équipements lors de la visite ou à l'issue de celle-ci suite à la transmission de photos, il a été constaté que :

- La soupape du fabricant ARI n°210028426-121, disposait d'une plaque dont les informations étaient difficilement visibles. Seules les informations suivantes ont été relevées : n°210028426121 et norme EN ISO 4126-1 ;

- Pour le réacteur R21 de 2017, la date apposée de requalification périodique sur l'équipement n'était pas clairement identifiable (8 ou 28 juin 2024) ;

- Pour le réacteur R102 de 2013 : sa plaque était inaccessible le jour de la visite. La photo de la plaque transmise par l'exploitant après l'inspection ne permet pas de distinguer la date de requalification qui serait le 15/09/2023 selon l'attestation de RP de l'APAVE ;

- Pour le réacteur R18 de 2019 : sa plaque était en mauvais état et était partiellement accessible ce qui n'a pas permis de visualiser la totalité de ses marquages ;

- Pour le réacteur R10 de 1993 : le marquage traduisant l'abaissement de PS à 0.5 bar n'a pas pu être visualisé sur la plaque de l'équipement compte-tenu de son caractère dégradé.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

=> En lien avec les constats ci-dessus, prendre les dispositions nécessaires pour les marquages apposés sur les équipements soient visibles, lisibles et indélébiles.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois