

Compte-rendu de la visite effectuée le 24 novembre 2016 sur le site du CREUSOT exploité par AREVA.

Présents :

HCTISN - Bonnemains (Robin des bois), Cadet Mercier (IRSN), Guétat (CEA et CFE CGC), Comets, Lacote (FNE), Pochitaloff (UNSA), Sené (ANCCLI).

EDF – Miraucourt (*également membre du GS Cuve*), Fréville

AREVA - De l'Épinois (*également membre du GS Cuve*), Marchal, Emond, Jop, Lebeault, Guyot, Galindo

MEEM /MSNR – Candia en remplacement de M. Bettinelli (excusé)

Historique de la forge :

1984 fin Creusot Loire Industrie - transfert chez Usinor

2003 rachat par France Essor (Bolloré)

2005 fabrication 1er composant EPR pour Olkiluoto

2006 Rachat par AREVA

Contexte de la forge :

2 types d'aciers sont travaillés sur place. L'acier bas carbone très résistant et destiné aux pièces de type fond pressuriseur, virole basse, couvercle cuve, plaque tubulaire et l'acier inoxydable destiné aux viroles de cœur, volute GMPP, branches froides.

L'acier provient d'une usine exploitée par ARCELOR MITTAL qui jouxte la forge (Industeel) fournit des lingots chauds (400 à 600°C) à Creusot Forge.

Actuellement, 210 personnes travaillent sur place, les effectifs ont été en très grande partie renouvelés. Moyenne d'âge 43 ans.

Sur les irrégularités :

3 types d'écart ont été recensés.

a) les ségrégations carbone (cas de la calotte de cuve EPR)

Du point de vue d'AREVA, ces écarts s'expliquent essentiellement par le fait que les exigences aient fortement évolué (RCCM puis arrêté ESPN) dans le temps sans que l'industrie ne puisse s'adapter suffisamment vite. On prêtait moins attention à ces problématiques par le passé.

b) des problèmes liés aux essais de traction

EDF a mis en évidence lors d'une inspection chez son fournisseur des aberrations dans les résultats des essais de traction (à chaud notamment). Selon AREVA, il y a eu des dysfonctionnements quant à l'utilisation de la machine (problème d'étalonnage et de glissement des éprouvettes) liés vraisemblablement aussi à un défaut de compétence. Le problème concerne tous les essais de traction de 2007 à 2014. Aucun contrôle de second niveau en dehors de celui d'EDF en 2015 n'a mis en lumière ces dysfonctionnements d'où également un problème de contrôle interne. Seul le processus était audité par les organismes de contrôle il n'y avait pas de contrôle technique avec inter comparaison entre laboratoires.

c) les dossiers de fin de fabrication barrés (dossier identifiés par deux barres parallèles en page de couverture)

Il s'agit de la pratique qui consistait à conserver sur place un double des dossiers de fabrication avec des valeurs hors tolérance. Le double du dossier remis au client comportait lui des valeurs conformes.

Dans les dossiers barrés, 3 grands types d'anomalies ont été répertoriés par AREVA. Le premier type concerne des arrondis violents ou des modifications volontaires concernant des résultats d'essais mécanique ou chimique. Le second type concerne des opérations de forge non tracées dans les dossiers clients par exemple sur des viroles. Le troisième type concerne Fessenheim et le GV pour lequel une opération de chutage n'a pas été réalisée. Selon AREVA, ce dernier cas est atypique le lingot étant trop court. Aucun dossier barré n'a été recensé après 2012 et le plus ancien date de 1965.

d) non conformités identifiées dans des dossiers non barrés

Des pratiques non-conformes ont été recensées aussi dans des dossiers non barrés. AREVA a donc prévu de revoir la totalité des dossiers archivés depuis 1965. 6000 dossiers sont à analyser soient près de 2.4 millions de pages. L'analyse a débuté cet été (70 personnes à plein temps) et il est prévu que ça dure 18 mois. Les mêmes pratiques que celles recensées dans les dossiers barrés ont été identifiées.

Le processus de traitement des irrégularités mis en place par AREVA :

Sur près de 10000 dossiers (nucléaire et hors nucléaire), AREVA a recensé 430 dossiers barrés dont 288 concernent le nucléaire. Le reste est lié à des activités de pétrochimie ou à la construction navale.

Pour traiter les anomalies, AREVA a mis en place un processus de traitement en 4 phases.

Phase 1 : recensement factuel de l'écart dit constat à ce stade

Phase 2 : analyse en cellule technique pour comprendre s'il s'agit d'une anomalie ou pas

Phase 3 : un comité technique (EDF présent) valide le fait qu'un écart ait été identifié ou pas.

Phase 4 : traitement de l'écart.

Sur 288 constats liés au nucléaire recensés, 246 ont été caractérisés, le reste concerne des pièces toujours sur le site du Creusot en lien souvent avec des projets abandonnés. L'analyse des 246 constats a donné lieu à la rédaction de 133 fiches d'anomalies toutes analysées à ce jour pour ce qui concerne EDF sauf pour quelques anomalies liées à Fessenheim. Certains constats concernent des clients étrangers dont tous n'ont pas été informés à ce jour.

Pour AREVA, ces pratiques étaient couvertes par la hiérarchie sans bien savoir jusqu'où cela pouvait remonter aux niveaux des directeurs. Durant certaines périodes, les pressions pour réduire les coûts et augmenter les cadences ont été très fortes (2003-2006...)

Ces dernières années, l'ASN conduisait annuellement une à deux inspections sur le site. L'impression générale au cours de la visite est que AREVA a conscience de la fragilité de Creusot Forge aussi AREVA a pris des dispositions pour une mise à plat des pratiques dues aux usages ancestraux et met en place au sein de l'usine un profond bouleversement culturel dans le recrutement : des personnes expérimentées sont recrutées et les jeunes embauchés doivent faire du terrain et apprendre la première année le métier de forgeron en mettant en place les techniques d'acquisition de données pour arriver à l'objectif ZERO papier.

Creusot Forge met une politique assurance qualité à tous les étages avec formation et sensibilisation de tout le personnel avec un focus sur la sécurité.

Creusot Forge doit atteindre une rentabilité à 5 ans et doit savoir produire des pièces conformes aux exigences des clients.

Un programme de R et D est lancé pour obtenir une bonne reproductibilité des procédés avec un standard type automobile, un minimum de rebut et une pièce parfaite à la sortie de l'atelier.

Creusot Forge vise la pérennisation de son activité, car la survie du bassin d'emploi en dépend et les employés de Creusot Forge en sont conscients.