

ROBATEL SLPI

Capital porté à 4.085.000 F

société anonyme au capital de 3.135.000 F
siège social : rue de Genève
69740 Genas / France
rc Ivon b 957 521156

MR/NB

Your ref.:

Docket No. 71009016/80-01
99900092/80-01

US NUCLEAR REGULATORY COMMISSION
611 Ryan Plaza Drive, Suite 1000
ARLINGTON Texas 76012

U.S.A.

Genas, September 4, 1980

Attention Mr Uldis POTAPOVS, Chief Vendor Inspection Branch

Dear Sirs,

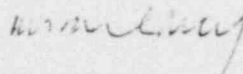
We acknowledge receipt of your letter of August 1, 1980, received August 8, to which were attached a notice of deviation and your inspection report above referred.

We have pleasure in enclosing herewith a memorandum in reply to the deviations identified in your report.

Our official reply lies in the enclosed French written text of which a translation in the English language has been made and is also attached.

We are at your disposal to give you any complementary information you may wish to receive and, in the meantime, we remain

Sincerely yours,



M. ROBATEL
President and General Manager

cc: TRANSNUCLEAR INC., New York
TRANSNUCLEAIRE, Paris

8010210249

Genas, le 3 septembre 1980
DS/FC/N 74 100 Q

M E M O R A N D U M

REPONSE AU RAPPORT D'INSPECTION N° 99900092/80.01 de l'US NUCLEAR REGULATORY COMMISSION DU 1ER AOUT 1980.

Le présent mémorandum constitue la réponse au rapport établi par l'US NRC le 1er août 1980, à la suite de son inspection du 7 au 11 juillet 1980 en nos ateliers de Genas.

La déviation relevée résultant d'une mauvaise interprétation de la spécification du client 9317 A1, les décisions ci-après ont été prises en accord avec ce dernier.

1/ ESSAI DES ORGANES DE MANUTENTION : TOURILLONS

1.1. Action corrective

De façon à être conforme avec la spécification 9317 A1, nous tolérons pour cet essai une déformation résiduelle, entre la première et la deuxième mise sous charge, inférieure ou égale à la précision de l'appareil de lecture - soit 0,01 mm. En conséquence nous refaisons l'essai "e" pour lequel une déformation résiduelle de 0,015 mm a été notée.

1.2. Action préventive

Nous modifions la procédure 8-9 NPH 3.20.1 selon les dispositions ci-dessus.

1.3. Dates d'exécution

Point 1.1. : l'essai a été refait le 21-8-80. Le résultat est conforme (déformation résiduelle nulle).

Point 1.2. : la procédure 8-9 NPH 3.20.1 sera révisée avant le 30.10.80 et aucun essai de tourillons ne sera effectué avant cette date.

2/ ESSAI HYDRAULIQUE

La spécification 9317 A1 requiert un essai hydraulique conforme au code ASME Section III NE 6000. NE 6221 requiert que la pression d'essai ne soit pas inférieure à 1,35 fois la pression de concept. Pour les emballages TN 8 TN 9 ceci représente une pression minimale d'essai de 10,85 bar. NE 6224 requiert que cette pression d'essai soit maintenue au moins 10 minutes. NE 6215 requiert que l'examen visuel final soit effectué à une pression au moins égale à celle des pressions suivantes qui est la plus grande :

- soit la pression de concept
- soit les trois quarts de la pression d'essai

Ce qui dans le cas des emballages TN 8 et TN 9 représente 8,14 bar.

La spécification 9317 A 1 requiert en outre que la cavité soit isolée pendant six heures.

Or la procédure ROBATEL 8-9 NPH 3.21.1 est plus restrictive, en ce sens qu'elle impose que la pression d'essai de 10,85 bar soit maintenue pendant ces six heures.

2.1. Action corrective

Nous avons revu en détail le rapport de l'essai hydraulique du TN 9-2. Le cumul des baisses de pression enregistrée pendant les six heures de l'essai est égal à 2,3 bar ce qui est inférieur au 2,7 bar qui représentent la différence entre la pression d'essai 10,85 bar et la pression à laquelle doit se faire l'examen visuel soit 8,14 bar. La durée moyenne entre deux pressurisations est d'environ 1 heure, sans jamais être inférieure à 10 mn. Nous considérons donc l'essai comme satisfaisant.

2.2. Action préventive

Nous allons réviser la procédure 8-9 NPH 3.21.1 de façon à exiger que la pression d'essai de 10,85 bar soit maintenue pendant 10 mn et que la pression ne descende pas en dessous de 8,14 bar en six heures, faute de quoi l'essai devrait être refait.

2.3. Dates d'exécution

La procédure NPH 3.21.1 sera révisée avant le 30-10-1980 et aucun essai ne sera effectué avant cette date.

3/ ETAT DES EMBALLAGES PRECEDEMMENT LIVRES

Dans le cadre de ce contrat, ROBATEL a livré aux Etats-Unis un emballage TN 9 n° 1.

Nous avons étudié le rapport d'essai de résistance des tourillons : 9-1 NRE 3.20.1 (0) et le rapport d'essai hydraulique 9-1 NRE 3.21.1 (0).

Cette étude donne les résultats suivants :

3.1. Essai des tourillons

Déformations résiduelles relevées entre la première et la deuxième mise sous charge*	: 0 0	0,25 0	0 0	0 -0,5	0 0	0 0
Paire de tourillon :	a	b	c	d	e	f

* en 1/100è de mm.

3.2. Essai hydraulique

Cumul des pertes de pression : 1,7 bar
 Temps moyen entre 2 pressurisations : 1 heure
 Temps minimum entre 2 pressurisations : 30 mn.

Au vu de ces résultats, nous considérons que le TN 9-1 répond aux critères d'acceptation de la spécification TN 9317 A1.

ROBATEL-SLPI
 Le Président Directeur Général.

M. M. M. M. M.

MEMORANDUMREPLY TO THE INSPECTION REPORT No. 99900092/80-01 OF THE US NUCLEAR REGULATORY COMMISSION DATED AUGUST 1, 1980

The present memorandum answers the report set up by the US.NRC August 1, 1980 after its inspection at our Genas plant from July 7 to July 11, 1980.

The deviation identified resulting from a misinterpretation of the customer's specification No. 9317.A.1, the following decisions have been taken with the agreement of our customer.

1. TRUNNION LOAD TEST

1.1 Corrective action

So as to be in conformity with specification 9317.A.1, we accept for this test a residual deflection between the first and the second loadings, lower or equal to the precision of the reading on the measuring instrument, i.e. 0.01 mm.

As a consequence, we will perform again test 'e' which gave a deflection of 0.015 mm.

1.2 Preventive action

The procedure 8-9 NPH 3.20.1 is modified according to the above statement.

1.3 Implementation dates

Corrective action :

The trunnion load test has been performed again August 21, 1980 and its result was in conformity with the customer's specification (no residual deflection).

Preventive action :

The procedure 8-9 NPH 3.20.1 will be revised before October 30, 1980. In the meantime, no trunnion load test will be performed.

2. HYDROSTATIC TEST

The specification 9317.A.1 requires a hydrostatic test in conformity with the ASMF Code, Section III, article NE 6000. NE 6221 requires the minimum hydrostatic pressure to be not less than 1.35 times the design pressure. For the TN-8 and TN-9 packagings, this gives a minimum test pressure of 10.85 bar. NE 6224 requires the minimum hydrostatic test pressure to be maintained for a minimum period of 10 minutes. NE 6215 requires that the subsequent visual examination for leakage be performed at a pressure equal at least to the greater of the design pressure or three-fourths of the hydrostatic test pressure, which is 8.14 bar for both TN-8 and TN-9 packagings.

Moreover, the specification 9317.A.1 requires that the cavity be isolated for a period of six hours. The ROBATEL SLPI procedure 8-9 NPH 3.21.1 is more restrictive in that it required that the minimum test pressure of 10.85 bar be maintained for six hours.

2.1 Corrective action

We have reviewed in detail the report of the TN-9.2 hydrostatic test. The sum of the pressure falls registered during the six hour test is equal to 2.3 bar, thus lower than the 2.7 bar representing the difference between the test pressure of 10.85 bar and the pressure required for the visual examination of 8.14 bar. The average duration between two pressurizations is about one hour and was never below 10 minutes. Consequently, we consider the test as satisfactory.

2.2 Preventive action

The procedure 8-9 NPH 3.21.1 will be revised so that the test pressure of 10.85 bar be maintained during 10 minutes and do not fall beyond 8.14 bar during six hours. Otherwise, the test shall be repeated.

2.3 Implementation dates

The procedure NPH 3.21.1 will be revised before October 30, 1980 and no test will be performed in the meantime.

3. STATE OF THE PACKAGING ALREADY DELIVERED

Accordint to the terms of this contract, ROBATEL SLPI has already delivered one TN9.1 packaging to the U.S.A.

We have examined the report of the trunnion load test 9.1 NRH 3.20.1 (O) and the hydrostatic test report 9.1 NRH 3.21.1 (O). This examination gave the following results.

3.1 Trunnion load test

Residual deflections noted between the first and the second loadings (.00 mm) :

	0	0	0.25	0	0	0	0	-0.05	0	0	0	0
Pair of trunnions	a		b		c		d		e		f	

3.2 Hydrostatic test

Sum of pressure falls : 1.7 bar

Average period between two pressurizations : 1 hour

Minimum period between two pressurizations : 30 minutes

These results allow us to think that the TN-9.1 packaging met the acceptance criteria of the customer's specification 9317.A.1.