

2025/rev1/ Guide opérationnel sur l'organisation et le déroulé type d'une visite non prédictive

## Guide opérationnel sur l'organisation et le déroulé type d'une visite non prédictive

Référence : GIFEN-2025\_Note\_006\_JBT rev 1


Activités/Domaine : Inspection des fabrications

Objet : Ce document présente le consensus d'un groupe de travail mené dans le cadre du GIFEN fin 2024 et début 2025 afin de définir des exigences mutuelles visant à faciliter la réalisation de visites non prédictives en usine.

Historique des versions :

Date	Version	Nature des évolutions	Rédacteur et signature
08/07/2025	Version initiale	Document initial	TRUC JB.

Responsable
JB. TRUC

Vérificateur(s)
D. OHAYON


Approbateur
E. BERTRAN DE BALANDA



## Sommaire du document

<b>1. Définition .....</b>	<b>3</b>
<b>2. Acteurs impliqués .....</b>	<b>3</b>
<b>3. Déroulé type d’une visite non prédictive .....</b>	<b>4</b>
<b>4. Questions diverses.....</b>	<b>6</b>
<b>5. Mise en application et retour d’expérience .....</b>	<b>8</b>

## 1. Définition

Une visite non prédictive est une visite hors système de notification, lors d'une étape de fabrication ou non, qui vise à s'assurer du respect du système qualité à tout moment de la fabrication.

La valeur ajoutée de ces visites, en complément, des modalités de surveillance de type inspection notifiée, est triple selon le principe ci-dessous des « 3R » :

- Pousse à la **robustesse** du système qualité et son respect permanent
- Conforte la **représentativité** des inspections planifiées
- **Renforce** la lutte contre les irrégularités (CFS)

Cette visite peut être réalisée :

- En usine sur une pièce en cours de fabrication, en vérifiant par exemple que l'opération en cours correspond bien à une opération prévue au document de suivi ou que les réparations sont réalisées conformément aux procédures de l'entreprise... ;
- En usine en l'absence d'opération de fabrication en cours en vérifiant par exemple que les pièces sont correctement identifiées et que leur documentation soit à jour ;
- Hors usine, en procédant à des vérifications non prévues de certains d'enregistrements, comme la vérification de certificats 3.1 en contactant directement son émetteur.
- 

Ces visites non prédictives, lorsqu'elles sont satisfaisantes doivent permettre de moduler l'inspection classique à la baisse. Ce sujet est traité par ailleurs par le GIFEN et ne sera pas traité dans ce document.

## 2. Acteurs impliqués

L'entité qui réalise la visite peut-être : un exploitant ou un industriel de rang n, disposant d'une chaîne de sous-traitance. La personne qui réalise la visite doit être formellement reconnue comme « apte à mener des inspections » par son entité d'appartenance (afin de reconnaître le triptyque compétence, absence de conflit d'intérêt, engagement de confidentialité). Les organismes habilités sont également amenés à réaliser des visites non prédictives pour lesquelles un guide est en cours d'élaboration dans le cadre du GSEN (Groupement pour la Sûreté des Equipements Nucléaires) et du projet de révision du guide 8 de l'ASNR. Compte tenu du contexte réglementaire et normatif différent, le cas des visites non prédictives par les OH n'est pas traité à ce stade dans ce groupe de travail. Toutefois un partage des grands principes a été réalisé et montre une approche similaire.

L'entité inspectée peut être un industriel de rang 1 (titulaire de rang 1 par rapport à l'exploitant) ou inférieur. Cette entité désigne un point de contact unique pour les visites non prédictives. Ce point de contact est désigné de façon préférentielle dans le service qualité / sûreté qui accompagnera l'inspecteur. Toutefois, en

l'absence d'un salarié du service qualité sûreté, l'entreprise doit être en mesure de mobiliser un salarié habilité ou autorisé afin d'accompagner la visite – dans ce cas, la visite sera adaptée (voir paragraphe suivant).

### 3. Déroulé type d'une visite non prédictive

L'objet de ce paragraphe est d'exprimer un standard qui puisse servir de référence aux organismes d'inspection, comme aux industriels, et prenant en compte les contraintes de chacun. Un des points majeurs est d'explicitier les attendus de la visite qui seront proportionnés en fonction de l'interlocuteur, étant entendu que la mise à disposition d'un référent qualité/sûreté ne peut être garanti 100% du temps.

Le cas nominal considère la présence d'un représentant du service qualité/sûreté ou de l'encadrement managérial de l'usine. Dans cette configuration la visite pourra porter sur des vérifications sommaires mais aussi sur des vérifications plus approfondies. En revanche lorsque la visite ne peut être accompagnée que par un salarié hors équipe qualité ou direction, la visite ne portera que sur des vérifications sommaires.

Il est précisé que la durée maximum à considérer entre l'annonce de l'inspecteur et son entrée en atelier ne doit pas excéder deux heures. Concrètement l'inspecteur peut se présenter au poste de garde et y attendre le représentant de l'entreprise ou prévenir en amont par tout autre moyen afin d'éviter toute attente sur place

Vérifications sommaires (liste indicative ayant pour objectif d'illustrer les principaux thèmes recommandés et le niveau d'exigence associé) :

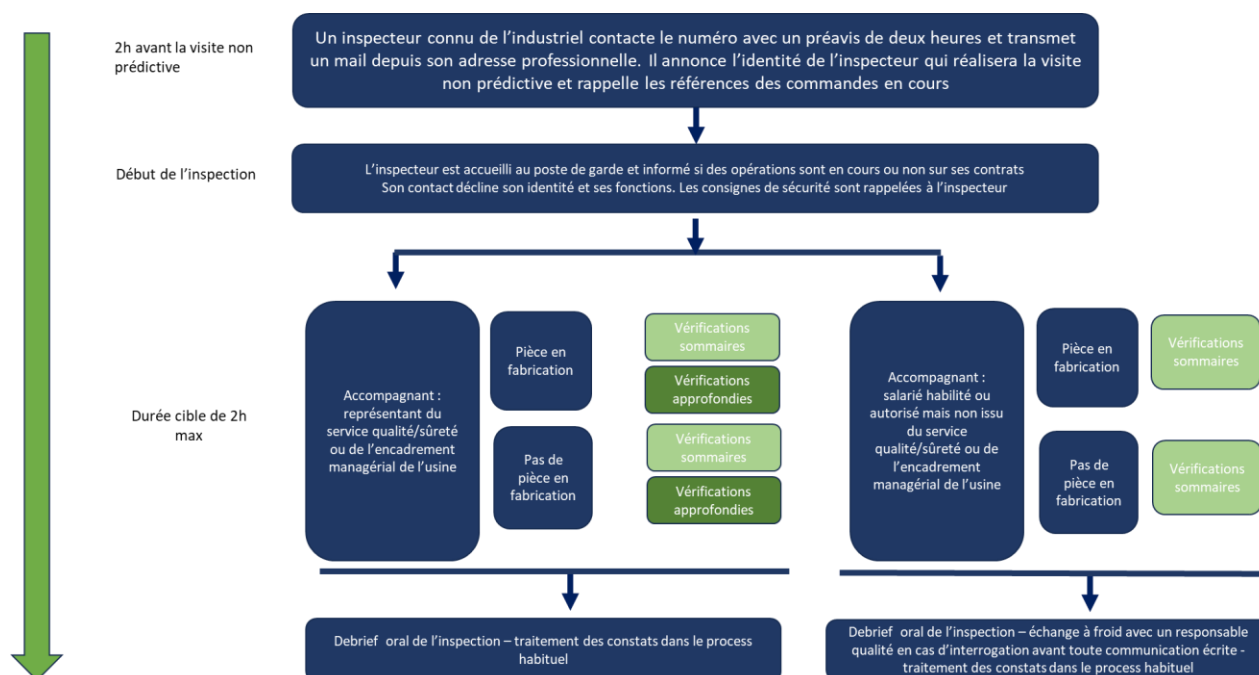
- Sur une pièce hors fabrication
  - Visualisation des pièces du contrat, vérification de leur état de surface/propreté/stockage ;
  - Vérification de la présence et de l'identification des pièces du contrat concerné (marquage présent et correct) ;
  - Cohérence entre l'avancée du dossier de suivi et l'état de la pièce – cohérence avec les notifications transmises ;
  - Absence d'anomalies sur le dossier de suivi (blanco, opérations non signées, ratures, opérations post datées...).
  
- Sur une pièce en fabrication, s'ajoutent les vérifications suivantes :
  - Vérification que l'opération réalisée est couverte par un document qualité tel que prévu par l'entreprise ;
  - En cas de réparation, vérification que l'opération est encadrée par la documentation prévue par l'entreprise.

Vérifications approfondies (liste indicative ayant pour objectif d’illustrer les principaux thèmes recommandés et le niveau d’exigence associé) :

- Sur une pièce hors fabrication :
  - Vérification de la conformité des contrôles techniques d’AIP (contemporain, physique, personne différente) ;
  - Vérification des habilitations du personnel sur les opérations AIP ;
  - Vérification des étalonnages et/ou vérifications périodiques des matériels utilisés et/ou visibles dans l’atelier.
- Sur une pièce en fabrication, s’ajoutent les vérifications suivantes :
  - Vérification des habilitations de l’opérateur ;
  - Comparaison de la procédure utilisée avec la procédure à l’indice applicable.

De manière générale, les vérifications suivantes pourront être réalisées indépendamment des fabrications en cours :

- Maîtrise de la culture sûreté : identification claire des pièces à destination du secteur nucléaire, signification et conséquence d’une activité AIP (si atelier réalisant des AIP) ;
- Gestion des pièces non conformes ;
- Echange avec le personnel sur la posture à adopter en cas de suspicion d’irrégularité – le niveau de réponse attendu est à considérer en regard des responsabilités de la personne interrogée.
- Identification des sujets ou pratiques qui interrogent la garantie de l’intégrité des données



## 4. Questions diverses

Sans se prévaloir d'être exhaustive, cette liste de questions-réponses a pour objet de clarifier la ligne directrice des recommandations émises par le groupe de travail.

*Une visite non prédictive, c'est aussi la nuit ?*

Les fenêtres d'une visite non prédictive sont calées sur l'activité de l'usine. A partir du moment où l'usine accueille du personnel de production, la visite non prédictive est possible.

*Si un exploitant souhaite réaliser une visite non prédictive chez un sous-traitant de rang 2, doit-il prévenir le rang 1 ?*

Il convient que l'exploitant prévienne l'industriel de rang 1 d'une visite non prédictive. Il n'y a pas de délai minimum de prévenance, l'industriel de rang 1 doit être prévenu au plus tard au moment du déclenchement de la visite non prédictive.

*Quelle sont les modalités d'information de la chaîne de sous-traitance lors de la réalisation d'une visite non prédictive (par exemple de l'exploitant vers le rang 2) ?*

Un retour par mail doit être fait au rang 1, non seulement en cas de constat (avec les processus déjà existants), mais de façon systématique (même lorsque la visite est positive) pour partager l'information de façon réactive.

*Le représentant usine d'un industriel de rang 2 ne connaît pas forcément son client final, comment faire ?*

Il convient que l'inspecteur réalisant une visite non prédictive se munisse des numéros de sous-commandes qui lui sont destinées.

*Une visite non prédictive, est-ce seulement en France ?*

La portée des visites non prédictives se veut internationale, l'objectif n'est pas de limiter les visites non prédictives en France par facilité logistique. Une répartition équilibrée des visites non prédictives (par exemple par pondération du nombre de sous-commandes) doit être réalisée pour préserver l'équité au sein du tissu industriel. Les entités d'inspection doivent s'engager à maintenir cette équité (cf infra – bilan des visites non prédictives).

*L'inspecteur peut-il demander à voir des pièces qui ne lui sont pas destinées lors d'une visite non prédictive ?*

L'inspecteur ne peut pas exiger de consulter de la documentation ou demander des informations sur des pièces qui ne lui sont pas destinées. Toutefois dans le cadre de bonnes relations, le responsable de l'entreprise, lorsqu'il y est habilité, peut prendre la responsabilité de présenter des pièces tierces dans le respect de la confidentialité associée à chaque client.

*L'inspecteur peut-il demander à recommencer une opération en cours lors d'une visite non prédictive ?*

Non, une visite non prédictive, n'est ni un point d'arrêt ni une convocation, l'inspecteur ne doit pas interrompre une opération en cours lors d'une visite non prédictive. La visite non prédictive n'est pas un contrôle contradictoire.

*Combien de temps dure une visite non prédictive ?*

Une visite non prédictive n'est pas un audit, elle n'est pas non plus une visite éclair. Le groupe de travail ne souhaite pas définir de durée maximum mais une durée cible de 2h maximum (hors formalités d'entrée) est jugée équilibrée.

*Que se passe-t-il si un inspecteur ne parvient pas à rentrer malgré le respect du processus cible ?*

L'entité de l'inspecteur rédige un courrier – l'industriel apportera une réponse en fonction. L'exploitant conservera cette justification à disposition de l'ASN en cas de sollicitation. Typiquement, une grève, une visite officielle, un incident majeur (incendie...) sont des justifications qui seront acceptées.

*Quelle est la posture et les obligations de l'inspecteur ?*

L'objectif de la visite non prédictive n'est pas de juger la mise en œuvre fine d'un procédé ou d'un geste mais de s'assurer de l'absence d'un environnement propice à des manques de rigueur qualité. Elle se différencie à ce titre des inspections classique. L'objectif est d'avoir un niveau de confiance sur les 3R (robustesse du système qualité, représentativité des inspections, renforcement de la lutte contre les irrégularités). L'inspecteur adaptera son registre de questions à ses interlocuteurs et à la production en cours. Un debrief à chaud sera systématiquement réalisé en fin de visite avec l'énumération des observations. Si la visite a été menée par une personne ne faisant pas partie du service qualité, en sus du debrief oral à chaud, un échange à froid devra être mené avec un salarié du service qualité de façon systématique et a fortiori en amont de l'ouverture d'un constat ou de l'émission d'un courrier.

Les constats résiduels seront traités dans le processus classique, en cas de visite chez un rang 2, le rang 1 sera systématiquement informé de ces constats résiduels.

*L'inspecteur réalise-t-il une visite non prédictive seul ?*

La visite non prédictive peut être réalisée par un inspecteur seul ou en binôme de deux inspecteurs au maximum. Le compagnonnage d'inspecteurs débutants n'est pas adapté à ce type de visites.

*Que se passe-t-il si l'industriel considère que l'inspecteur ne respecte pas les termes du guide ?*

Chaque entité qui réalise des visites non prédictives désigne un point d'entrée unique qui sera sollicité en cas de réclamation. En cas de non-respect de ces principes ou d'une posture inadaptée, l'industriel peut mettre fin à la visite non prédictive et en informera le responsable de l'entité de l'inspecteur.

*Comment capitaliser sur les résultats des visites non prédictives pour mieux les répartir au sein du tissu industriel*

Le comité qualité & sûreté du GIFEN doit porter à une maille pluriannuelle un bilan sommaire des visites non prédictives réalisées au sein de la filière.

*Sécurité : l'inspecteur doit-il obligatoirement être sur un plan de prévention et/ou avoir réalisé un accueil sécurité ?*

L'accès ne doit pas être refusé au motif de l'absence de réalisation d'une formation interne à l'entreprise. Il est considéré que le respect des règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise par l'inspecteur en plus de son accompagnement systématique par un personnel de l'usine permet de rassembler les conditions de sécurité nécessaires. En cas de risques particuliers ou d'une politique d'entreprise définie, une formation pourrait être obligatoire dans des cas précis. Ce sujet devra être partagé par l'entreprise vers ses commanditaires en amont de toute visite non prédictive en précisant les modalités de formation associées.

*Les visites non prédictives sont-elles facturables ?*

Les visites non prédictives doivent être prévues dans la relation contractuelle. Le groupe de travail invite les industriels à formaliser contractuellement ce fonctionnement entre les rangs de sous-traitance afin que cela ne représente pas un frein à la réalisation des visites.

*Est-ce préférable d'envoyer un inspecteur familier de l'usine ou un inspecteur non habitué ?*

Chaque entité doit déterminer le profil de l'inspecteur à missionner afin de réaliser au mieux la mission en considérant d'une part la maîtrise des particularités du système qualité et d'autre part la capacité à maintenir une attitude interrogative.

## 5. Mise en application et retour d'expérience

Ce document sera présenté aux journées sûreté et qualité du GIFEN le 26 mars 2025 avec un objectif de mise en œuvre immédiate. Nous proposons un retour d'expérience au bout d'un an pour adapter cette charte eut égard au déroulé des futures visites non prédictives. Ainsi une seconde version du document sera produite. En fonction de l'avancée du groupe de travail du GSEN il serait opportun de rapprocher ou fusionner les deux guides dans cette future mise à jour.