

# Circulaire d'information

**INFCIRC/254/Rev.7/Part 1<sup>\*/</sup>**

Date : 22 mars 2005

**Distribution générale**

Français

Original : Anglais

---

## Communications reçues de certains États Membres concernant les directives applicables à l'exportation de matières, d'équipements et de technologie nucléaires

1. Le Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique a reçu des notes verbales datées du 25 octobre 2004 des représentants permanents auprès de l'Agence de l'Afrique du Sud, de l'Argentine, de l'Australie, de l'Autriche, de la Belgique, du Brésil, du Canada, de Chypre, de l'Espagne, de l'Estonie, des États-Unis d'Amérique, de la Finlande, de la France, de la Grèce, de la Hongrie, de l'Italie, du Japon, de Malte, de la Norvège, des Pays-Bas, de la République de Corée, de la République tchèque, du Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, de la Suède, de la Turquie et de l'Ukraine au sujet de l'exportation de matières, d'équipements et de technologie nucléaires.
2. Ces notes verbales ont pour objet de communiquer des informations supplémentaires sur les directives gouvernementales applicables aux transferts nucléaires.
3. Conformément au souhait exprimé à la fin de chacune d'entre elles, le texte de ces notes verbales est joint en annexe. La pièce jointe à ces notes verbales est également reproduite intégralement.

---

<sup>\*/</sup> Le document INFCIRC/254/Part 2, tel qu'amendé, contient les Directives applicables aux transferts d'équipements, de matières et de logiciels à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologie s'y rapportant.

## NOTE VERBALE

La mission permanente de [nom du pays] présente ses compliments au Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique (AIEA) et a l'honneur de se référer à sa (ses) [communication(s) précédente(s)] concernant la décision du gouvernement ..... d'agir conformément aux Directives applicables aux transferts nucléaires, qui ont été publiées sous la cote INFCIRC/254/Rev.6/Part 1, y compris les annexes à ce document.

Le gouvernement ..... a décidé d'amender les Directives et leurs annexes afin de définir plus clairement le niveau de mise en œuvre que les gouvernements participant au GFN considèrent comme essentiel pour l'application des directives.

En outre, le gouvernement ..... a clarifié des points techniques des notes explicatives concernant les points 1.7 et 5.1.1 de l'annexe B.

Par souci de clarté, le texte intégral des Directives et des annexes modifiées est joint à la présente note, accompagné d'un 'Tableau de comparaison des modifications des Directives applicables aux transferts nucléaires (INFCIRC/254/Rev.6/Part 1)'.

Le gouvernement ..... a décidé d'agir conformément aux Directives ainsi révisées.

En prenant cette décision, le gouvernement ..... est pleinement conscient de la nécessité de favoriser le développement économique tout en évitant de contribuer de quelque façon que ce soit à la prolifération d'armes nucléaires ou d'autres dispositifs nucléaires explosifs ou à leur détournement à des fins de terrorisme nucléaire, et de la nécessité de séparer la question des assurances de non-prolifération et de non-détournement de celle de la concurrence commerciale.

[Le gouvernement ....., en ce qui concerne les échanges à l'intérieur de l'Union européenne, appliquera ces dispositions à la lumière de ses engagements en tant qu'État membre de l'Union.]<sup>1</sup>

Le gouvernement ..... serait reconnaissant au Directeur général de l'AIEA de bien vouloir porter la présente note et son annexe à l'attention de tous les États Membres.

La mission permanente de [nom du pays] saisit cette occasion pour renouveler au Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique les assurances de sa très haute considération.

---

<sup>1</sup> Ce paragraphe ne figure que dans les notes verbales adressées par les membres de l'Union européenne.

## **DIRECTIVES RELATIVES AUX TRANSFERTS D'ARTICLES NUCLÉAIRES**

1. Les principes fondamentaux énoncés ci-après portant sur les garanties et les contrôles des exportations devraient s'appliquer aux transferts d'articles nucléaires à des fins pacifiques à destination de tout État non doté d'armes nucléaires et, en ce qui concerne les contrôles des retransferts, aux transferts vers tous les pays. A cet égard, les fournisseurs ont établi une liste de base en matière d'exportations.

### **Interdiction relative aux explosifs nucléaires**

2. Les fournisseurs ne devraient autoriser le transfert d'articles ou de technologie y afférente énumérés dans la liste de base que contre une assurance gouvernementale formelle des destinataires par laquelle ces derniers excluent expressément des utilisations qui aboutiraient à l'obtention d'un dispositif explosif nucléaire quelconque.

### **Protection physique**

3. a) Toutes les matières et installations nucléaires énumérées dans la liste de base convenue devraient faire l'objet d'une protection physique efficace afin d'empêcher tout usage ou maniement non autorisé. Les degrés de protection physique qui devraient être assurés en fonction du type de matières, d'équipements et d'installations, ont été convenus entre les fournisseurs, compte tenu des recommandations internationales.  
b) La mise en oeuvre de mesures de protection physique dans le pays destinataire est de la responsabilité du Gouvernement dudit pays. Toutefois afin d'appliquer les conditions convenues entre les fournisseurs, les degrés de protection physique sur la base desquels lesdites mesures doivent être adoptées devraient faire l'objet d'un accord entre le fournisseur et le destinataire.  
c) Dans chaque cas, des accords spéciaux devraient être conclus en vue de définir clairement les responsabilités en ce qui concerne le transport des articles figurant sur la liste de base.

### **Garanties**

4. a) Les fournisseurs ne devraient transférer des articles ou de la technologie y afférente figurant sur la liste de base à un État non doté d'armes nucléaires qu'à la condition que l'État destinataire ait mis en vigueur un accord avec l'AIEA prévoyant l'application de garanties à toute matière brute et tout produit fissile spécial utilisés dans ses activités pacifiques présentes et futures.  
b) Les transferts visés au paragraphe 4 a) vers un État non doté d'armes nucléaires n'ayant pas un tel accord de garanties ne devraient être autorisés que dans des cas exceptionnels lorsqu'ils sont jugés essentiels pour le fonctionnement sûr d'installations existantes à condition que des garanties soient appliquées à ces installations. Les fournisseurs devraient s'informer et, le cas échéant, se consulter lorsqu'ils ont l'intention d'autoriser ou de refuser de tels transferts.  
c) La politique visée aux paragraphes 4 a) et 4 b) ne s'applique pas aux accords ou aux contrats établis avant le 3 avril 1992 ou à cette date. Dans le cas des pays qui ont adhéré ou adhéreront au document INFCIRC/254/Rev.1/Part 1 après le 3 avril 1992, la politique ne s'applique qu'aux accords établis (ou devant l'être) après leur date d'adhésion.

- d) Dans le cadre des accords auxquels la politique visée au paragraphe 4 a) ne s'applique pas (voir les paragraphes 4 b) et c)), les fournisseurs ne devraient transférer des articles ou de la technologie y afférente figurant sur la liste de base que lorsque ces derniers sont couverts par les garanties de l'AIEA, avec des dispositions en matière de durée et de champ d'application conformes aux directives du document GOV/1621. Toutefois, les fournisseurs s'engagent à rechercher l'application la plus rapide possible de la politique visée au paragraphe 4 a) dans le cadre de tels accords.
  - e) Les fournisseurs se réservent le droit d'appliquer des conditions supplémentaires de fourniture en vertu de leur politique nationale.
5. Les fournisseurs réexamineront conjointement leurs exigences communes en matière de garanties lorsque cela apparaîtra approprié.

#### **Contrôles spéciaux des exportations sensibles**

6. Les fournisseurs devraient limiter le transfert d'installations et de technologies sensibles et de matières utilisables pour des armes nucléaires ou autres dispositifs nucléaires explosifs. Si des installations, des équipements ou de la technologie en matière d'enrichissement ou de retraitement doivent être transférés, les fournisseurs devraient encourager les destinataires à accepter, plutôt que des usines nationales, une participation des fournisseurs et/ou toute autre participation multinationale appropriée aux installations transférées. Les fournisseurs devraient également encourager les activités internationales (notamment celles de l'AIEA) afférentes aux centres de cycle du combustible régionaux multinationaux.

#### **Contrôles spéciaux des exportations d'installations, d'équipements et de technologie en matière d'enrichissement**

7. En ce qui concerne le transfert d'une installation d'enrichissement, ou de la technologie y afférente, le pays destinataire devrait convenir que ni l'installation transférée ni aucune installation créée sur la base de ladite technologie ne seront conçues ou mises en fonctionnement en vue d'une production d'uranium enrichi à plus de 20 % sans le consentement du pays fournisseur, dont l'AIEA devrait être informée.

#### **Contrôles des matières utilisables pour des armes nucléaires ou autres dispositifs nucléaires explosifs fournies ou dérivées**

8. Les fournisseurs devraient, aux fins de promouvoir les objectifs des présentes directives et de donner la possibilité de réduire davantage les risques de prolifération, et toutes les fois que cette mesure est opportune et possible, inclure dans les accords en matière de fourniture de matières nucléaires ou d'installations produisant des matières utilisables pour des armes nucléaires ou autres dispositifs nucléaires explosifs des dispositions préconisant un accord mutuel entre le fournisseur et le destinataire sur des mesures relatives au retraitement, au stockage, à la modification, à l'utilisation, au transfert ou au retransfert de toutes lesdites matières utilisables pour des armes nucléaires ou autres dispositifs nucléaires explosifs.

#### **Contrôles des retransferts**

9. a) Les fournisseurs ne devraient transférer des articles ou de la technologie y afférente figurant sur la liste de base que contre l'assurance donnée par le destinataire qu'en cas de :
- 1) retransfert desdits articles ou de ladite technologie,

ou de

- 2) transfert d'articles figurant sur la liste de base provenant des installations transférées à l'origine par le fournisseur, ou obtenus grâce aux équipements ou à la technologie transférés à l'origine par le fournisseur ;

le destinataire du retransfert ou du transfert a fourni les mêmes assurances que celles qui sont exigées par le fournisseur pour le transfert initial.

b) En outre, le consentement du fournisseur devrait être exigé pour :

- 1) tout retransfert d'articles ou de technologie y afférente figurant sur la liste de base et tout transfert visé au paragraphe 9 a) 2) à partir de tout État qui ne fait pas des garanties généralisées, conformément au paragraphe 4 a) des présentes Directives, une condition de fourniture ;
- 2) tout retransfert d'installations d'enrichissement, de retraitement ou de production d'eau lourde, d'équipements ou de technologie y afférente, et tout transfert d'installations ou d'équipements du même type provenant d'articles transférés à l'origine par le fournisseur ;
- 3) tout retransfert d'eau lourde ou de matières utilisables pour des armes nucléaires ou autres dispositifs nucléaires explosifs ;

c) Pour garantir l'exercice du droit à donner son consentement, tel qu'il est défini à l'alinéa 9 b), des assurances de gouvernement à gouvernement seront requises pour tout transfert initial pertinent.

### **Principe de non-prolifération**

10. Nonobstant d'autres dispositions des présentes directives, les fournisseurs ne devraient autoriser les transferts d'articles ou de technologie y afférente énumérés dans la liste de base que s'ils sont convaincus que ces transferts ne contribueront pas à la prolifération des armes nucléaires ou d'autres dispositifs nucléaires explosifs, et ne seront pas détournés à des fins de terrorisme nucléaire.

### **Application**

11. Les fournisseurs devraient établir des mesures juridiques en vue d'une application efficace des Directives, y compris les règles d'octroi des licences d'exportation, les mesures coercitives, et les sanctions en cas de violation.

## **MESURES DE SOUTIEN**

### **Sécurité physique**

12. Les fournisseurs devraient favoriser la coopération internationale dans le domaine de la sécurité physique par le biais d'échanges d'informations sur la sécurité physique, la protection des matières nucléaires en transit et la récupération de matières et d'équipements nucléaires volés. Les fournisseurs devraient promouvoir l'adhésion la plus large possible aux instruments internationaux correspondants, notamment la Convention sur la protection physique des matières nucléaires, ainsi que l'application du document INFCIRC/225, tel que modifié périodiquement.

Les fournisseurs reconnaissent l'importance de ces activités et d'autres activités pertinentes de l'AIEA pour prévenir la prolifération des armes nucléaires et faire face à la menace de terrorisme nucléaire.

### **Renforcement de l'efficacité des garanties de l'AIEA**

13. Les fournisseurs devraient s'efforcer tout particulièrement de soutenir la mise en oeuvre effective des garanties de l'AIEA. Les fournisseurs devraient également soutenir les efforts de l'Agence visant à aider les États Membres à améliorer leurs systèmes nationaux de comptabilité et de contrôle des matières nucléaires et à accroître l'efficacité technique des garanties.

Ils devraient, de même, s'efforcer par tous les moyens d'aider l'AIEA à rendre les garanties plus adéquates compte tenu du progrès technique et du nombre rapidement croissant des installations nucléaires et d'apporter leur soutien aux initiatives appropriées ayant pour objet l'amélioration de l'efficacité des garanties de l'AIEA.

### **Conception des usines figurant sur la liste de base**

14. Les fournisseurs devraient encourager les projeteurs et les fabricants d'installations figurant sur la liste de base à construire ces dernières de manière à faciliter l'application des garanties et à renforcer la protection physique, en tenant également compte du risque d'attaques terroristes. Les fournisseurs devraient favoriser la protection des informations relatives à la conception des installations figurant sur la liste de base et attirer l'attention des destinataires sur la nécessité de cette protection. Les fournisseurs reconnaissent également qu'il est important d'inclure des caractéristiques de sûreté et de non-prolifération dans la conception et la construction des installations figurant sur la liste de base.

### **Consultations**

15. a) Les fournisseurs devraient maintenir des contacts et se consulter entre eux par des voies régulières sur les questions liées à la mise en oeuvre des présentes directives.
- b) Les fournisseurs devraient avoir des consultations comme chacun le juge utile, avec les autres Gouvernements intéressés, sur les cas particuliers sensibles afin d'éviter qu'un transfert quelconque contribue à accroître les risques de conflits ou d'instabilité.
- c) Si un ou plusieurs fournisseurs estiment qu'il y a eu violation des accords entre fournisseur et destinataire résultant des présentes directives, en particulier dans le cas d'explosion d'un engin nucléaire ou de dénonciation illégale ou de violation des garanties de l'AIEA de la part d'un destinataire, les fournisseurs devraient se consulter rapidement par la voie diplomatique afin de déterminer et d'évaluer la réalité et l'étendue de la violation présumée.

Dans l'attente de l'issue rapide de ces consultations, les fournisseurs n'agiront pas de manière susceptible de porter atteinte à toute mesure qui pourrait être adoptée par d'autres fournisseurs relativement aux contrats en vigueur entre ceux-ci et ledit destinataire.

Lors des conclusions de ces consultations, les fournisseurs devraient, en gardant à l'esprit l'article XII du Statut de l'AIEA, convenir d'une réaction appropriée et d'une action éventuelle qui pourraient comprendre l'arrêt des transferts nucléaires audit destinataire.

16. Toutes modifications apportées aux présentes directives, notamment celles qui pourraient résulter du réexamen visé au paragraphe 5, devront être adoptées à l'unanimité.

**ANNEXE A**  
**LISTE DE BASE VISÉE DANS LES DIRECTIVES**

**NOTES GÉNÉRALES**

1. L'objet de ces contrôles ne devrait pas être rendu sans effet par le transfert de composants. Chaque gouvernement prendra, dans la mesure du possible, toutes les dispositions propres à atteindre cet objectif, tout en continuant à rechercher une définition pertinente pour les composants, qui puisse être utilisée par tous les fournisseurs.
2. S'agissant du paragraphe 9 b) 2, l'expression 'du même type' signifie que la conception, la construction ou les processus de fonctionnement sont fondés sur des processus physiques ou chimiques semblables ou analogues à ceux définis dans la liste de base.

**CONTRÔLES DE LA TECHNOLOGIE**

Le transfert de 'technologie' directement afférente à un article quelconque de la liste sera soumis à un examen et à un contrôle aussi stricts que celui de l'article lui-même, dans la mesure où la législation nationale le permet.

Les contrôles sur les transferts de 'technologie' ne s'appliquent pas aux informations qui 'sont du domaine public' ou à la 'recherche scientifique fondamentale'.

Outre les contrôles sur les transferts de 'technologie' liés à la non-prolifération nucléaire, les fournisseurs devraient protéger la technologie relative à la conception, à la construction et à l'exploitation des installations figurant sur la liste de base compte tenu du risque d'attaques terroristes, et devraient attirer l'attention des destinataires sur la nécessité de cette protection.

**DÉFINITIONS**

Par 'technologie', il convient d'entendre l'information spécifique nécessaire pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' de tout article figurant dans la présente liste. Cette information peut prendre la forme de 'données techniques' ou d' 'assistance technique'.

Par 'recherche scientifique fondamentale', il convient d'entendre les travaux expérimentaux ou théoriques entrepris principalement en vue d'acquérir de nouvelles connaissances sur les principes fondamentaux des phénomènes et des faits observables et ne visant pas essentiellement un but ou un objectif pratique spécifique.

Le 'développement' se rapporte à toutes les phases précédant la 'production', telles que :

- Étude
- Recherche relative à la conception
- Analyse fonctionnelle
- Concepts de l'avant-projet
- Assemblage et essais de prototypes
- Projets pilotes de production
- Définition des données techniques
- Processus de conversion des données techniques en produit

- Conception de la configuration
- Conception de l'intégration
- Plans d'exécution

Par 'être du domaine public', il convient d'entendre ici le fait que la technologie a été rendue disponible sans restrictions quant à une diffusion plus vaste (les restrictions résultant d'un copyright n'empêchent pas la technologie d'être du domaine public).

Par 'production', il convient d'entendre toutes les phases de la production, telles que :

- La construction
- La technique de la production
- La fabrication
- L'intégration
- L'assemblage (le montage)
- L'inspection
- Les essais
- L'assurance de qualité

L'assistance technique' peut prendre des formes telles que : l'instruction, les qualifications, la formation, les connaissances pratiques, les services de consultation.

Note : L'assistance technique' peut comprendre un transfert de 'données techniques'.

Les 'données techniques' peuvent adopter des formes telles que calques, schémas, plans, diagrammes, maquettes, formules, données et spécifications techniques, manuels et modes d'emploi sous une forme écrite ou enregistrée sur d'autres supports ou dispositifs tels que des disques, des bandes magnétiques, des mémoires passives.

Par 'utilisation', il convient d'entendre la mise en oeuvre, l'installation (y compris l'installation sur le site même), l'entretien (le contrôle), les réparations, la révision et la remise en état.



## MATIÈRES ET ÉQUIPEMENTS

### 1. Matières brutes et produits fissiles spéciaux

Tels que les définit l'article XX du Statut de l'Agence internationale de l'énergie atomique :

#### 1.1. 'Matière brute'

Par 'matière brute', il faut entendre l'uranium contenant le mélange d'isotopes qui se trouve dans la nature ; l'uranium dont la teneur en uranium 235 est inférieure à la normale ; le thorium ; toutes les matières mentionnées ci-dessus sous forme de métal, d'alliage, de composés chimiques ou de concentrés ; toute autre matière contenant une ou plusieurs des matières mentionnées ci-dessus à des concentrations que le Conseil des gouverneurs fixera de temps à autre ; et telles autres matières que le Conseil des gouverneurs désignera de temps à autre.

#### 1.2. 'Produit fissile spécial'

- i) Par 'produit fissile spécial', il faut entendre le plutonium 239 ; l'uranium 233 ; l'uranium enrichi en uranium 235 ou 233 ; tout produit contenant un ou plusieurs des isotopes ci-dessus ; et tels autres produits fissiles que le Conseil des gouverneurs désignera de temps à autre. Toutefois, le terme 'produit fissile spécial' ne s'applique pas aux matières brutes.
- ii) Par 'uranium enrichi en uranium 235 ou 233', il faut entendre l'uranium contenant soit de l'uranium 235, soit de l'uranium 233, soit ces deux isotopes en quantité telle que le rapport entre la somme de ces deux isotopes et l'isotope 238 soit supérieur au rapport entre l'isotope 235 et l'isotope 238 dans l'uranium naturel.

Cependant, aux fins des Directives, les articles indiqués à l'alinéa a) ci-dessous et les exportations de matières brutes ou de produits fissiles spéciaux à destination d'un pays donné, au cours d'une période de 12 mois, en quantités inférieures aux limites spécifiées à l'alinéa b) ci-dessous, sont exclus :

- a) Plutonium ayant une teneur isotopique en plutonium 238 supérieure à 80 %.

Produits fissiles spéciaux utilisés en quantités de l'ordre du gramme ou en quantités inférieures comme élément sensible d'un instrument ; et

Matières brutes au sujet desquelles le Gouvernement s'est assuré qu'elles seront exclusivement utilisées dans des activités non nucléaires, telles que la production d'alliages ou de céramiques ;

- |                               |                        |
|-------------------------------|------------------------|
| b) Produits fissiles spéciaux | 50 grammes effectifs ; |
| Uranium naturel               | 500 kilogrammes ;      |
| Uranium appauvri              | 1 000 kilogrammes ; et |
| Thorium                       | 1 000 kilogrammes.     |

**2. Équipements et matières non nucléaires**

Les équipements et les matières non nucléaires énumérés dans la liste adoptée par le Gouvernement sont les suivants (les quantités inférieures aux valeurs indiquées dans l'annexe B étant considérées comme pratiquement négligeables) :

- 2.1. Réacteurs nucléaires et équipements et composants spécialement conçus ou préparés pour ces réacteurs (voir annexe B, section 1) ;**
- 2.2. Matières non nucléaires pour réacteurs (voir annexe B, section 2) ;**
- 2.3. Usines de retraitement d'éléments combustibles irradiés, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin (voir annexe B, section 3) ;**
- 2.4. Usines de fabrication d'éléments combustibles pour réacteurs nucléaires et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin (voir annexe B, section 4) ;**
- 2.5. Usines de séparation des isotopes de l'uranium et équipements, autres que les appareils d'analyse, spécialement conçus ou préparés à cette fin (voir annexe B, section 5) ;**
- 2.6. Usines de production ou de concentration d'eau lourde, de deutérium et de composés de deutérium, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin (voir annexe B, section 6) ;**
- 2.7. Usines de conversion de l'uranium et du plutonium pour la fabrication d'éléments combustibles et de séparation des isotopes de l'uranium, telles que définies dans les sections 4 et 5 respectivement, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin (voir annexe B, section 7).**

**ANNEXE B**  
**PRÉCISIONS CONCERNANT DES ARTICLES ÉNUMÉRÉS**  
**DANS LA LISTE DE BASE**  
**(conformément à la section 2 de la partie MATIÈRES ET ÉQUIPEMENTS de l'annexe A)**

**1. Réacteurs nucléaires et équipements et composants spécialement conçus ou préparés pour ces réacteurs**

**1.1. Réacteurs nucléaires complets**

Réacteurs nucléaires pouvant fonctionner de manière à maintenir une réaction de fission en chaîne auto-entretenu contrôlée, exception faite des réacteurs de puissance nulle dont la production maximale prévue de plutonium ne dépasse pas 100 grammes par an.

NOTE EXPLICATIVE

Un 'réacteur nucléaire' comporte essentiellement les articles se trouvant à l'intérieur de la cuve de réacteur ou fixés directement sur cette cuve, les équipements pour le réglage de la puissance dans le coeur, et les composants qui renferment normalement le fluide de refroidissement primaire du coeur du réacteur, entrent en contact direct avec ce fluide ou permettent son réglage.

Il n'est pas envisagé d'exclure les réacteurs qu'il serait raisonnablement possible de modifier de façon à produire une quantité de plutonium sensiblement supérieure à 100 grammes par an. Les réacteurs conçus pour un fonctionnement prolongé à des niveaux de puissance significatifs, quelle que soit leur capacité de production de plutonium, ne sont pas considérés comme étant des 'réacteurs de puissance nulle'.

EXPORTATIONS

L'exportation du jeu complet d'articles importants ainsi délimité n'aura lieu que conformément aux procédures énoncées dans les Directives. Les divers articles de cet ensemble fonctionnellement délimité, qui ne seront exportés que conformément aux procédures énoncées dans les Directives, sont énumérés sous 1.2 à 1.10. Le Gouvernement se réserve le droit d'appliquer les procédures énoncées dans les Directives à d'autres articles dudit ensemble fonctionnellement délimité.

**1.2. Cuves pour réacteurs nucléaires**

Cuves métalliques, ou éléments préfabriqués importants de telles cuves, qui sont spécialement conçues ou préparées pour contenir le coeur d'un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, ainsi que les internes de réacteur au sens donné à cette expression sous 1.8 ci-dessous.

NOTE EXPLICATIVE

La plaque de couverture de la cuve de réacteur tombe sous 1.2 en tant qu'élément préfabriqué important d'une telle cuve.

**1.3. Machines pour le chargement et le déchargement du combustible nucléaire**

Équipements de manutention spécialement conçus ou préparés pour introduire ou extraire le combustible d'un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.

NOTE EXPLICATIVE

Ces équipements peuvent être utilisés en marche ou sont dotés de dispositifs techniques perfectionnés de positionnement ou d'alignement pour permettre des opérations complexes de chargement à l'arrêt, telles que celles au cours desquelles il est normalement impossible d'observer le combustible directement ou d'y accéder.

**1.4. Barres de commande pour réacteurs et équipements connexes**

Barres spécialement conçues ou préparées pour maîtriser le processus de fission dans un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, et structures de support ou de suspension, mécanismes d'entraînement ou tubes de guidage des barres de commande.

**1.5. Tubes de force pour réacteurs**

Tubes spécialement conçus ou préparés pour contenir les éléments combustibles et le fluide de refroidissement primaire d'un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, à des pressions de travail supérieures à 50 atmosphères.

**1.6. Tubes de zirconium**

Zirconium métallique et alliages à base de zirconium, sous forme de tubes ou d'assemblages de tubes, fournis en quantités supérieures à 500 kg pendant une période de 12 mois quel que soit le pays destinataire, spécialement conçus ou préparés pour être utilisés dans un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, et dans lesquels le rapport hafnium/zirconium est inférieur à 1/500 parties en poids.

**1.7. Pompes du circuit primaire**

Pompes spécialement conçues ou préparées pour faire circuler le fluide de refroidissement primaire pour réacteurs nucléaires au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.

NOTE EXPLICATIVE

Les pompes spécialement conçues ou préparées peuvent comprendre des systèmes complexes à dispositifs d'étanchéité simples ou multiples destinés à éviter les fuites du fluide de refroidissement primaire, des pompes à rotor étanche et des pompes dotées de systèmes à masse d'inertie. Cette définition englobe les pompes conformes à la sous-section NB (composants de la classe 1) division I, section III du Code de la Société américaine des ingénieurs mécaniciens (ASME).

**1.8. Internes de réacteur nucléaire**

'Internes de réacteur nucléaire' spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, y compris les colonnes de support du cœur, les canaux de combustible, les écrans thermiques, les déflecteurs, les plaques à grille du cœur et les plaques de répartition.

NOTE EXPLICATIVE

Les 'internes de réacteur nucléaire' sont des structures importantes à l'intérieur d'une cuve de réacteur et remplissent une ou plusieurs fonctions, par exemple le support du cœur, le maintien de l'alignement du combustible, l'orientation du fluide de refroidissement primaire, la protection radiologique de la cuve de réacteur et le guidage de l'instrumentation se trouvant dans le cœur.

### **1.9. Échangeurs de chaleur**

Échangeurs de chaleur (générateurs de vapeur) spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans le circuit de refroidissement primaire d'un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.

#### NOTE EXPLICATIVE

Les générateurs de vapeur sont spécialement conçus ou préparés pour transférer la chaleur produite dans le réacteur (côté primaire) à l'eau d'alimentation (côté secondaire) en vue de la production de vapeur. Dans le cas d'un réacteur surgénérateur refroidi par métal liquide, dans lequel se trouve aussi un circuit intermédiaire de refroidissement du métal liquide, les échangeurs de chaleur qui servent à transférer la chaleur du côté primaire au circuit de refroidissement intermédiaire sont considérés comme susceptibles d'être contrôlés, en plus du générateur de vapeur. Pour ces articles, les contrôles ne s'appliquent pas aux échangeurs de chaleur du circuit de refroidissement d'urgence ou du circuit d'évacuation de la chaleur résiduelle.

### **1.10. Instruments de détection et de mesure des neutrons**

Instruments de détection et de mesure des neutrons spécialement conçus ou préparés pour évaluer les flux de neutrons dans le cœur d'un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.

#### NOTE EXPLICATIVE

Cette expression désigne les instruments se trouvant dans le cœur et hors du cœur qui servent à mesurer les flux dans une large gamme, allant habituellement de  $10^4$  neutrons par  $\text{cm}^2$  par seconde à  $10^{10}$  neutrons par  $\text{cm}^2$  par seconde, ou plus. Par 'hors du cœur', on entend les instruments qui se trouvent en dehors du cœur du réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, mais à l'intérieur de la protection biologique.

## **2. Matières non nucléaires pour réacteurs**

### **2.1. Deutérium et eau lourde**

Deutérium, eau lourde (oxyde de deutérium) et tout composé de deutérium dans lequel le rapport atomique deutérium/hydrogène dépasse 1/5 000, destinés à être utilisés dans un réacteur nucléaire, au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus, et fournis en quantités dépassant 200 kg d'atomes de deutérium pendant une période de 12 mois, quel que soit le pays destinataire.

### **2.2. Graphite de pureté nucléaire**

Graphite d'une pureté supérieure à cinq parties par million d'équivalent en bore et d'une densité de plus de 1,50 g/cm<sup>3</sup>, qui est destiné à être utilisé dans un réacteur nucléaire au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus et qui est fourni en quantités dépassant 30 tonnes métriques pendant une période de 12 mois, quel que soit le pays destinataire.

#### NOTE EXPLICATIVE

Aux fins du contrôle des exportations, le gouvernement déterminera si les exportations de graphite répondant aux spécifications ci-dessus sont destinées ou non à être utilisées dans un réacteur nucléaire.

L'équivalent en bore (EB) peut être déterminé expérimentalement ou calculé en tant que somme de EB<sub>Z</sub> pour les impuretés (à l'exclusion d'EB<sub>carbone</sub>, étant donné que le carbone n'est pas considéré comme une impureté) y compris le bore, où :

$EB_Z(\text{ppm}) = FC \times \text{concentration de l'élément Z (en ppm)}$  ;

FC est le facteur de conversion :  $(\sigma_Z \times A_B)$  divisé par  $(\sigma_B \times A_Z)$  ;

où  $\sigma_B$  et  $\sigma_Z$  sont les sections efficaces de capture des neutrons thermiques (en barns) pour le bore naturel et l'élément Z, respectivement, et  $A_B$  et  $A_Z$  sont les masses atomiques du bore naturel et de l'élément Z, respectivement.

### **3. Usines de retraitement d'éléments combustibles irradiés et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Le retraitement du combustible nucléaire irradié sépare le plutonium et l'uranium des produits de fission et d'autres éléments transuraniens de haute activité. Différents procédés techniques peuvent réaliser cette séparation. Mais, avec les années, le procédé Purex est devenu le plus couramment utilisé et accepté. Il comporte la dissolution du combustible nucléaire irradié dans l'acide nitrique, suivie d'une séparation de l'uranium, du plutonium et des produits de fission, que l'on extrait par solvant en utilisant le phosphate tributylque mélangé à un diluant organique.

D'une usine Purex à l'autre, les opérations du processus sont similaires : dégainage des éléments combustibles irradiés, dissolution du combustible, extraction par solvant et stockage des solutions obtenues. Il peut y avoir aussi des équipements pour la dénitration thermique du nitrate d'uranium, la conversion du nitrate de plutonium en oxyde ou en métal, et le traitement des solutions de produits de fission qu'il s'agit de convertir en une forme se prêtant au stockage de longue durée ou au stockage définitif. Toutefois, la configuration et le type particuliers des équipements qui accomplissent ces opérations peuvent différer selon les installations Purex pour diverses raisons, notamment selon le type et la quantité de combustible nucléaire irradié à retraiter et l'usage prévu des matières récupérées, et selon les principes de sûreté et d'entretien qui ont été retenus dans la conception de l'installation.

L'expression 'usine de retraitement d'éléments combustibles irradiés' englobe les équipements et composants qui entrent normalement en contact direct avec le combustible irradié ou servent à contrôler directement ce combustible et les principaux flux de matières nucléaires et de produits de fission pendant le traitement.

Ces procédés, y compris les systèmes complets pour la conversion du plutonium et la production de plutonium métal, peuvent être identifiés par les mesures prises pour éviter la criticité (par exemple par la géométrie), les radioexpositions (par exemple par blindage) et les risques de toxicité (par exemple par confinement).

#### EXPORTATIONS

L'exportation du jeu complet d'articles importants ainsi délimité n'aura lieu que conformément aux procédures énoncées dans les Directives.

Le Gouvernement se réserve le droit d'appliquer les procédures énoncées dans les Directives à d'autres articles de l'ensemble fonctionnellement délimité suivant la liste ci-après.

Articles considérés comme tombant dans la catégorie visée par le membre de phrase « et équipements spécialement conçus ou préparés » pour le retraitement d'éléments combustibles irradiés :

#### **3.1. Machines à dégainer les éléments combustibles irradiés**

##### NOTE D'INTRODUCTION

Ces machines dégainent le combustible afin d'exposer la matière nucléaire irradiée à la dissolution. Des cisailles à métaux spécialement conçues sont le plus couramment employées, mais des équipements de pointe, tel que lasers, peuvent être utilisés.

Machines télécommandées spécialement conçues ou préparées pour être utilisées dans une usine de retraitement au sens donné à ce terme ci-dessus, et destinées à désassembler, découper ou cisailier des assemblages, faisceaux ou barres de combustible nucléaire irradiés.

### **3.2. Dissolveurs**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Les dissolveurs reçoivent normalement les tronçons de combustible irradié. Dans ces récipients dont la sûreté-criticité est assurée, la matière nucléaire irradiée est dissoute dans l'acide nitrique ; restent les coques, qui sont retirées du flux de traitement.

Récipients 'géométriquement sûrs' (de petit diamètre, annulaires ou plats) spécialement conçus ou préparés en vue d'être utilisés dans une usine de retraitement, au sens donné à ce terme ci-dessus, pour dissoudre du combustible nucléaire irradié, capables de résister à des liquides fortement corrosifs chauds et dont le chargement et l'entretien peuvent être télécommandés.

### **3.3. Extracteurs et équipements d'extraction par solvant**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Les extracteurs reçoivent à la fois la solution de combustible irradié provenant des dissolveurs et la solution organique qui sépare l'uranium, le plutonium et les produits de fission. Les équipements d'extraction par solvant sont normalement conçus pour satisfaire à des paramètres de fonctionnement rigoureux tels que longue durée de vie utile sans exigences d'entretien ou avec facilité de remplacement, simplicité de commande et de contrôle, et adaptabilité aux variations des conditions du procédé.

Extracteurs, tels que colonnes pulsées ou garnies, mélangeurs-décanteurs et extracteurs centrifuges, spécialement conçus ou préparés pour être utilisés dans une usine de retraitement de combustible irradié. Les extracteurs doivent pouvoir résister à l'action corrosive de l'acide nitrique. Les extracteurs sont normalement fabriqués, selon des exigences très strictes (notamment techniques spéciales de soudage, d'inspection et d'assurance et contrôle de la qualité), en acier inoxydable à bas carbone, titane, zirconium ou autres matériaux à haute résistance.

### **3.4. Récipients de collecte ou de stockage des solutions**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Une fois franchie l'étape de l'extraction par solvant, on obtient trois flux principaux. Dans la suite du traitement, des récipients de collecte ou de stockage sont utilisés comme suit :

- a) La solution de nitrate d'uranium est concentrée par évaporation et le nitrate est converti en oxyde. Cet oxyde est réutilisé dans le cycle du combustible nucléaire ;
- b) La solution de produits de fission de très haute activité est normalement concentrée par évaporation et stockée sous forme de concentrat liquide. Ce concentrat peut ensuite être évaporé et converti en une forme se prêtant au stockage temporaire ou définitif ;
- c) La solution de nitrate de plutonium est concentrée et stockée avant de passer aux stades ultérieurs du traitement. En particulier, les récipients de collecte ou de stockage des solutions de plutonium sont conçus pour éviter tout risque de criticité résultant des variations de concentration et de forme du flux en question.



Récipients de collecte ou de stockage spécialement conçus ou préparés pour être utilisés dans une usine de retraitement de combustible irradié. Les récipients de collecte ou de stockage doivent pouvoir résister à l'action corrosive de l'acide nitrique. Les récipients de collecte ou de stockage sont normalement fabriqués à l'aide de matériaux tels qu'acier inoxydable à bas carbone, titane ou zirconium ou autres matériaux à haute résistance. Les récipients de collecte ou de stockage peuvent être conçus pour la conduite et l'entretien télécommandés et peuvent avoir, pour prévenir le risque de criticité, les caractéristiques suivantes :

- 1) Parois ou structures internes avec un équivalent en bore d'au moins deux pour cent, ou
- 2) Un diamètre maximum de 175 mm (7 pouces) pour les récipients cylindriques, ou
- 3) Une largeur maximum de 75 mm (3 pouces) pour les récipients plats ou annulaires.

#### **4. Usines de fabrication d'éléments combustibles pour réacteurs nucléaires, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

##### NOTE D'INTRODUCTION

Les éléments combustibles sont fabriqués à partir d'une ou de plusieurs des matières brutes ou d'un ou de plusieurs des produits fissiles spéciaux mentionnés à la partie MATIÈRES ET ÉQUIPEMENTS de la présente annexe. Pour les combustibles à oxydes, c'est-à-dire les plus communs, des équipements de compactage des pastilles, de frittage, de broyage et de granulométrie seront présents. Les combustibles à mélange d'oxydes sont manipulés dans des boîtes à gants (ou des enceintes équivalentes) jusqu'à ce qu'ils soient scellés dans le gainage. Dans tous les cas, le combustible est enfermé hermétiquement à l'intérieur d'un gainage approprié, lequel est conçu comme la première enveloppe entourant le combustible en vue de performances et d'une sûreté appropriées pendant le fonctionnement du réacteur. Par ailleurs, dans tous les gaz, un contrôle précis des processus, des procédures et des équipements, fait suivant des normes extrêmement rigoureuses, est nécessaire pour obtenir un comportement prévisible et sûr du combustible.

##### NOTE EXPLICATIVE

Les équipements désignés par le membre de phrase 'et équipements spécialement conçus ou préparés' pour la fabrication d'éléments combustibles comprennent ceux qui :

- a. Normalement se trouvent en contact direct avec le flux des matières nucléaires produites, ou bien traitent ou contrôlent directement ce flux ;
- b. Scellent les matières nucléaires à l'intérieur du gainage ;
- c. Vérifient l'intégrité du gainage ou l'étanchéité ;
- d. Vérifient le traitement de finition du combustible scellé.

Ces équipements ou ensembles d'équipements peuvent comprendre, par exemple :

- 1) Des stations entièrement automatiques d'inspection des pastilles spécialement conçues ou préparées pour vérifier les dimensions finales et les défauts de surface des pastilles combustibles ;
- 2) Des machines de soudage automatiques spécialement conçues ou préparées pour le soudage des bouchons sur les aiguilles (ou les barres) combustibles ;
- 3) Des stations automatiques d'essai et d'inspection spécialement conçues ou préparées pour la vérification de l'intégrité des aiguilles (ou des barres) combustibles.

Sous 3, on trouve habituellement des équipements : a) d'examen par rayons X des soudures des bouchons d'aiguille (ou de barre) ; b) de détection des fuites d'hélium à partir des aiguilles (ou des barres) sous pression ; et c) d'exploration gamma des aiguilles (ou des barres) pour vérifier que les pastilles combustibles sont correctement positionnées à l'intérieur.

**5. Usines de séparation des isotopes de l'uranium et équipements, autres que les appareils d'analyse, spécialement conçus ou préparés à cette fin**

Articles considérés comme tombant dans la catégorie visée par le membre de phrase 'et équipements, autres que les appareils d'analyse, spécialement conçus ou préparés' pour la séparation des isotopes de l'uranium :

**5.1. Centrifugeuses et assemblages et composants spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans les centrifugeuses**

NOTE D'INTRODUCTION

Ordinairement, la centrifugeuse se compose d'un ou de plusieurs cylindres à paroi mince, d'un diamètre compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces), placés dans une enceinte à vide et tournant à grande vitesse périphérique de l'ordre de 300 m/s ou plus autour d'un axe vertical. Pour atteindre une grande vitesse, les matériaux constitutifs des composants tournants doivent avoir un rapport résistance-densité élevé et l'assemblage rotor, et donc ses composants, doivent être usinés avec des tolérances très serrées pour minimiser les écarts par rapport à l'axe. A la différence d'autres centrifugeuses, la centrifugeuse utilisée pour l'enrichissement de l'uranium se caractérise par la présence dans le bol d'une ou de plusieurs chicanes tournantes en forme de disque, d'un ensemble de tubes fixe servant à introduire et à prélever l' $UF_6$  gazeux et d'au moins trois canaux séparés, dont deux sont connectés à des écopés s'étendant de l'axe à la périphérie du bol. On trouve aussi dans l'enceinte à vide plusieurs articles critiques qui ne tournent pas et qui, bien qu'ils soient conçus spécialement, ne sont pas difficiles à fabriquer et ne sont pas non plus composés de matériaux spéciaux. Toutefois, une installation d'ultracentrifugation nécessite un grand nombre de ces composants, de sorte que la quantité peut être une indication importante de l'utilisation finale.

**5.1.1. Composants tournants**

a) Assemblages rotors complets

Cylindres à paroi mince, ou ensembles de cylindres à paroi mince réunis, fabriqués dans un ou plusieurs des matériaux à rapport résistance-densité élevé décrits dans la NOTE EXPLICATIVE ; lorsqu'ils sont réunis, les cylindres sont joints les uns aux autres par les soufflets ou anneaux flexibles décrits sous 5.1.1 c) ci-après. Le bol est équipé d'une ou de plusieurs chicanes internes et de bouchons d'extrémité, comme indiqué sous 5.1.1 d) et e) ci-après, s'il est prêt à l'emploi. Toutefois, l'assemblage complet peut être livré partiellement monté seulement ;

b) Bols

Cylindres à paroi mince d'une épaisseur de 12 mm (0,5 pouce) ou moins, spécialement conçus ou préparés, ayant un diamètre compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces) et fabriqués dans un ou plusieurs des matériaux à rapport résistance-densité élevé décrits dans la NOTE EXPLICATIVE ;

c) Anneaux ou soufflets

Composants spécialement conçus ou préparés pour fournir un support local au bol ou pour joindre ensemble plusieurs cylindres constituant le bol. Le soufflet est un cylindre court ayant une paroi de 3 mm (0,12 pouce) ou moins d'épaisseur, un diamètre compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces) et une spire, et fabriqué dans l'un des matériaux ayant un rapport résistance-densité élevé décrit dans la NOTE EXPLICATIVE ;

d) Chicanes

Composants en forme de disque d'un diamètre compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces) spécialement conçus ou préparés pour être montés à l'intérieur du bol de la centrifugeuse afin d'isoler la chambre de prélèvement de la chambre de séparation principale et, dans certains cas, de faciliter la circulation de l'UF<sub>6</sub> gazeux à l'intérieur de la chambre de séparation principale du bol, et fabriqués dans l'un des matériaux ayant un rapport résistance-densité élevé décrit dans la NOTE EXPLICATIVE ;

e) Bouchons d'extrémité supérieurs et inférieurs

Composants en forme de disque d'un diamètre compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces) spécialement conçus ou préparés pour s'adapter aux extrémités du bol et maintenir ainsi l'UF<sub>6</sub> à l'intérieur de celui-ci et, dans certains cas, pour porter, retenir ou contenir en tant que partie intégrante un élément du palier supérieur (bouchon supérieur) ou pour porter les éléments tournants du moteur et du palier inférieur (bouchon inférieur), et fabriqués dans l'un des matériaux ayant un rapport résistance-densité élevé décrit dans la NOTE EXPLICATIVE.

NOTE EXPLICATIVE

Les matériaux utilisés pour les composants tournants des centrifugeuses sont :

- a) Les aciers martensitiques vieillissables ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à  $2,05 \cdot 10^9$  N/m<sup>2</sup> (300 000 psi) ou plus ;
- b) Les alliages d'aluminium ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à  $0,46 \cdot 10^9$  N/m<sup>2</sup> (67 000 psi) ou plus ;
- c) Des matériaux filamenteux pouvant être utilisés dans des structures composites et ayant un module spécifique égal ou supérieur à  $3,18 \cdot 10^6$  m, et une charge limite de rupture spécifique égale ou supérieure à  $7,62 \cdot 10^4$  m (le 'module spécifique' est le module de Young exprimé en N/m<sup>2</sup> divisé par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup> ; la 'charge limite de rupture spécifique' est la charge limite de rupture exprimée en N/m<sup>2</sup> divisée par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup>).

### 5.1.2. Composants fixes

a) Paliers de suspension magnétique

Assemblages de support spécialement conçus ou préparés comprenant un aimant annulaire suspendu dans un carter contenant un milieu amortisseur. Le carter est fabriqué dans un matériau résistant à l'UF<sub>6</sub> (voir la NOTE EXPLICATIVE de la section 5.2). L'aimant est couplé à une pièce polaire ou à un deuxième aimant fixé sur le bouchon d'extrémité supérieur décrit sous 5.1.1 e). L'aimant annulaire peut avoir un rapport entre le diamètre extérieur et le diamètre intérieur inférieur ou égal à 1,6:1. L'aimant peut avoir une perméabilité initiale égale ou supérieure à 0,15 H/m (120 000 en unités CGS), ou une rémanence égale ou supérieure à 98,5 % ou une densité d'énergie électromagnétique supérieure à 80 kJ/m<sup>3</sup> (10<sup>7</sup> gauss-oersteds). Outre les propriétés habituelles du matériau, une condition essentielle est que la déviation des axes magnétiques par rapport aux axes géométriques soit limitée par des tolérances très serrées (inférieures à 0,1 mm ou 0,004 pouce) ou que l'homogénéité du matériau de l'aimant soit spécialement imposée ;

b) Paliers de butée/amortisseurs

Paliers spécialement conçus ou préparés comprenant un assemblage pivot/coupelle monté sur un amortisseur. Le pivot se compose habituellement d'un arbre en acier trempé comportant un hémisphère à une extrémité et un dispositif de fixation au bouchon inférieur décrit sous 5.1.1 e) à l'autre extrémité. Toutefois, l'arbre peut être équipé d'un palier hydrodynamique. La coupelle a la forme d'une pastille avec indentation hémisphérique sur une surface. Ces composants sont souvent fournis indépendamment de l'amortisseur ;

c) Pompes moléculaires

Cylindres spécialement conçus ou préparés qui comportent sur leur face interne des rayures hélicoïdales obtenues par usinage ou extrusion et dont les orifices sont alésés. Leurs dimensions habituelles sont les suivantes : diamètre interne compris entre 75 mm (3 pouces) et 400 mm (16 pouces), épaisseur de paroi égale ou supérieure à 10 mm et longueur égale ou supérieure au diamètre. Habituellement, les rayures ont une section rectangulaire et une profondeur égale ou supérieure à 2 mm (0,08 pouce) ;

d) Stators de moteur

Stators annulaires spécialement conçus ou préparés pour des moteurs grande vitesse à hystérésis (ou à réluctance) alimentés en courant alternatif multiphasé pour fonctionnement synchrone dans le vide avec une gamme de fréquence de 600 à 2 000 Hz, et une gamme de puissance de 50 à 1 000 VA. Les stators sont constitués par des enroulements multiphasés sur des noyaux de fer doux feuilletés constitués de couches minces dont l'épaisseur est habituellement inférieure ou égale à 2 mm (0,08 pouce) ;

e) Enceintes de centrifugeuse

Composants spécialement conçus ou préparés pour contenir l'assemblage rotor d'une centrifugeuse. L'enceinte est constituée d'un cylindre rigide possédant une paroi d'au plus de 30 mm (1,2 pouce) d'épaisseur, ayant subi un usinage de précision aux extrémités en vue de recevoir les paliers et qui est muni d'une ou plusieurs brides pour le montage. Les extrémités usinées sont parallèles entre elles et perpendiculaires à l'axe longitudinal du cylindre avec une déviation au plus égale à 0,05 degré. L'enceinte peut également être formée d'une structure de type alvéolaire permettant de loger plusieurs bols. Les enceintes sont constituées ou revêtues de matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$ ;

f) Écopes

Tubes ayant un diamètre interne d'au plus 12 mm (0,5 pouce), spécialement conçus ou préparés pour extraire l' $UF_6$  gazeux contenu dans le bol selon le principe du tube de Pitot (c'est-à-dire que leur ouverture débouche dans le flux gazeux périphérique à l'intérieur du bol, configuration obtenue par exemple en courbant l'extrémité d'un tube disposé selon le rayon) et pouvant être raccordés au système central de prélèvement du gaz. Les tubes sont constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$ .

## **5.2. Systèmes, équipements et composants auxiliaires spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par ultracentrifugation**

### NOTE D'INTRODUCTION

Les systèmes, équipements et composants auxiliaires d'une usine d'enrichissement par ultracentrifugation sont les systèmes nécessaires pour introduire l' $UF_6$  dans les centrifugeuses, pour relier les centrifugeuses les unes aux autres en cascades pour obtenir des taux d'enrichissement de plus en plus élevés et pour prélever l' $UF_6$  dans les centrifugeuses en tant que 'produit' et 'résidus', ainsi que les équipements d'entraînement des centrifugeuses et de commande de l'usine.

Habituellement, l' $UF_6$  est sublimé au moyen d'autoclaves chauffés et réparti à l'état gazeux dans les diverses centrifugeuses grâce à un collecteur tubulaire de cascade. Les flux de 'produit' et de 'résidus' sortant des centrifugeuses sont aussi acheminés par un collecteur tubulaire de cascade vers des pièges à froid (fonctionnant à environ 203 K (-70 °C)) où l' $UF_6$  est condensé avant d'être transféré dans des conteneurs de transport ou de stockage. Étant donné qu'une usine d'enrichissement contient plusieurs milliers de centrifugeuses montées en cascade, il y a plusieurs kilomètres de tuyauteries comportant des milliers de soudures, ce qui suppose une répétitivité considérable du montage. Les équipements, composants et tuyauteries sont fabriqués suivant des normes très rigoureuses de vide et de propreté.

### **5.2.1. Systèmes d'alimentation/systèmes de prélèvement du produit et des résidus**

Systèmes spécialement conçus ou préparés comprenant :

Des autoclaves (ou stations) d'alimentation, utilisés pour introduire l' $UF_6$  dans les cascades de centrifugeuses à une pression allant jusqu'à 100 kPa (15 psi) et à un débit égal ou supérieur à 1 kg/h ;

Des pièges à froid utilisés pour prélever l' $UF_6$  des cascades à une pression allant jusqu'à 3 kPa (0,5 psi). Les pièges à froid peuvent être refroidis jusqu'à 203 K (-70 °C) et chauffés jusqu'à 343 K (70 °C) ;

Des stations 'Produit' et 'Résidus' pour le transfert de l' $UF_6$  dans des conteneurs.

Ces équipements et ces tuyauteries sont constitués entièrement ou revêtus intérieurement de matériaux résistant à l' $UF_6$  (voir la NOTE EXPLICATIVE de la présente section) et sont fabriqués suivant des normes très rigoureuses de vide et de propreté.

### **5.2.2. Collecteurs/tuyauteries**

Tuyauteries et collecteurs spécialement conçus ou préparés pour la manipulation de l' $UF_6$  à l'intérieur des cascades de centrifugeuses. La tuyauterie est habituellement du type collecteur 'triple', chaque centrifugeuse étant connectée à chacun des collecteurs. La répétitivité du montage du système est donc grande. Le système est constitué entièrement de matériaux résistant à l' $UF_6$  (voir la NOTE EXPLICATIVE de la présente section) et est fabriqué suivant des normes très rigoureuses de vide et de propreté.

### **5.2.3. Spectromètres de masse pour $UF_6$ /sources d'ions**

Spectromètres de masse magnétiques ou quadripolaires spécialement conçus ou préparés, capables de prélever en direct sur les flux d' $UF_6$  gazeux des échantillons du gaz d'entrée, du produit ou des résidus, et ayant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Pouvoir de résolution unitaire pour l'unité de masse atomique supérieur à 320 ;
2. Sources d'ions constituées ou revêtues de nichrome ou de monel ou nickelées ;
3. Sources d'ionisation par bombardement électronique ;
4. Présence d'un collecteur adapté à l'analyse isotopique.

#### **5.2.4. Convertisseurs de fréquence**

Convertisseurs de fréquence spécialement conçus ou préparés pour l'alimentation des stators de moteurs décrits sous 5.1.2 d), ou parties, composants et sous-ensembles de convertisseurs de fréquence, ayant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Sortie multiphasée de 600 à 2 000 Hz ;
2. Stabilité élevée (avec un contrôle de la fréquence supérieur à 0,1 %) ;
3. Faible distorsion harmonique (inférieure à 2 %) ;
4. Rendement supérieur à 80 %.

#### NOTE EXPLICATIVE

Les articles énumérés ci-dessus, soit sont en contact direct avec l' $\text{UF}_6$  gazeux, soit contrôlent directement les centrifugeuses et le passage du gaz d'une centrifugeuse à l'autre et d'une cascade à l'autre.

Les matériaux résistants à la corrosion par l' $\text{UF}_6$  comprennent l'acier inoxydable, l'aluminium, les alliages d'aluminium, le nickel et les alliages contenant 60 % ou plus de nickel.

### **5.3. Assemblages et composants spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans l'enrichissement par diffusion gazeuse**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Dans la méthode de séparation des isotopes de l'uranium par diffusion gazeuse, le principal assemblage du procédé est constitué par une barrière poreuse spéciale de diffusion gazeuse, un échangeur de chaleur pour refroidir le gaz (qui est échauffé par la compression), des vannes d'étanchéité et des vannes de réglage ainsi que des tuyauteries. Étant donné que le procédé de la diffusion gazeuse fait appel à l'hexafluorure d'uranium ( $UF_6$ ), toutes les surfaces des équipements, tuyauteries et instruments (qui sont en contact avec le gaz) doivent être constituées de matériaux qui restent stables en présence d' $UF_6$ . Une installation de diffusion gazeuse nécessite un grand nombre d'assemblages de ce type, de sorte que la quantité peut être une indication importante de l'utilisation finale.

#### **5.3.1. Barrières de diffusion gazeuse**

- a) Filtres minces et poreux spécialement conçus ou préparés, qui ont des pores d'un diamètre de 100 à 1 000 Å (angströms), une épaisseur égale ou inférieure à 5 mm (0,2 pouce) et, dans le cas des formes tubulaires, un diamètre égal ou inférieur à 25 mm (1 pouce) et sont constitués de matériaux métalliques, polymères ou céramiques résistant à la corrosion par l' $UF_6$ .
- b) Composés ou poudres préparés spécialement pour la fabrication de ces filtres. Ces composés et poudres comprennent le nickel et des alliages contenant 60 % ou plus de nickel, l'oxyde d'aluminium et les polymères d'hydrocarbures totalement fluorés ayant une pureté égale ou supérieure à 99,9 %, une taille des grains inférieure à 10 microns et une grande uniformité de cette taille, qui sont spécialement préparés pour la fabrication de barrières de diffusion gazeuse.

#### **5.3.2. Diffuseurs**

Enceintes spécialement conçues ou préparées, hermétiquement scellées, de forme cylindrique et ayant plus de 300 mm (12 pouces) de diamètre et plus de 900 mm (35 pouces) de long, ou de forme rectangulaire avec des dimensions comparables, qui sont dotées d'un raccord d'entrée et de deux raccords de sortie ayant tous plus de 50 mm (2 pouces) de diamètre, prévues pour contenir la barrière de diffusion gazeuse, constituées ou revêtues intérieurement de matériaux résistant à l' $UF_6$  et conçues pour être installées horizontalement ou verticalement.

#### **5.3.3. Compresseurs et soufflantes à gaz**

Compresseurs axiaux, centrifuges ou volumétriques et soufflantes à gaz spécialement conçus ou préparés, ayant une capacité d'aspiration de 1 m<sup>3</sup>/min ou plus d' $UF_6$  et une pression de sortie pouvant aller jusqu'à plusieurs centaines de kPa (100 psi), conçus pour fonctionner longtemps en atmosphère d' $UF_6$ , avec ou sans moteur électrique de puissance appropriée, et assemblages séparés de compresseurs et soufflantes à gaz de ce type. Ces compresseurs et soufflantes à gaz ont un rapport de compression compris entre 2/1 et 6/1 et sont constitués ou revêtus intérieurement de matériaux résistant à l' $UF_6$ .



#### **5.3.4. Garnitures d'étanchéité d'arbres**

Garnitures à vide spécialement conçues ou préparées, avec connexions d'alimentation et d'échappement, pour assurer de manière fiable l'étanchéité de l'arbre reliant le rotor du compresseur ou de la soufflante à gaz au moteur d'entraînement en empêchant l'air de pénétrer dans la chambre intérieure du compresseur ou de la soufflante à gaz qui est remplie d'UF<sub>6</sub>. Ces garnitures sont normalement conçues pour un taux de pénétration de gaz tampon inférieur à 1 000 cm<sup>3</sup>/min (60 pouces cubes/min).

#### **5.3.5. Échangeurs de chaleur pour le refroidissement de l'UF<sub>6</sub>**

Échangeurs de chaleur spécialement conçus ou préparés, constitués ou revêtus intérieurement de matériaux résistant à l'UF<sub>6</sub> (à l'exception de l'acier inoxydable) ou de cuivre ou d'une combinaison de ces métaux et prévus pour un taux de variation de la pression due à une fuite qui est inférieur à 10 Pa (0,0015 psi) par heure pour une différence de pression de 100 kPa (15 psi).

#### **5.4. Systèmes, équipements et composants auxiliaires spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans l'enrichissement par diffusion gazeuse**

##### NOTE D'INTRODUCTION

Les systèmes, les équipements et les composants auxiliaires des usines d'enrichissement par diffusion gazeuse sont les systèmes nécessaires pour introduire l' $UF_6$  dans l'assemblage de diffusion gazeuse, pour relier les assemblages les uns aux autres en cascades (ou étages) afin d'obtenir des taux d'enrichissement de plus en plus élevés, et pour prélever l' $UF_6$  dans les cascades de diffusion en tant que 'produit' et 'résidus'. En raison des fortes propriétés d'inertie des cascades de diffusion, toute interruption de leur fonctionnement, et en particulier leur mise à l'arrêt, a de sérieuses conséquences. Le maintien d'un vide rigoureux et constant dans tous les systèmes du procédé, la protection automatique contre les accidents et le réglage automatique précis du flux de gaz revêtent donc une grande importance dans une usine de diffusion gazeuse. Tout cela oblige à équiper l'usine d'un grand nombre de systèmes spéciaux de commande, de régulation et de mesure.

Habituellement, l' $UF_6$  est sublimé à partir de cylindres placés dans des autoclaves et envoyé à l'état gazeux au point d'entrée grâce à un collecteur tubulaire de cascade. Les flux de 'produit' et de 'résidus' issus des points de sortie sont acheminés par un collecteur tubulaire de cascade vers les pièges à froid ou les stations de compression où l' $UF_6$  gazeux est liquéfié avant d'être transféré dans des conteneurs de transport ou de stockage appropriés. Etant donné qu'une usine d'enrichissement par diffusion gazeuse contient un grand nombre d'assemblages de diffusion gazeuse disposés en cascades, il y a plusieurs kilomètres de tuyauteries comportant des milliers de soudures, ce qui suppose une répétitivité considérable du montage. Les équipements, composants et tuyauteries sont fabriqués suivant des normes très rigoureuses de vide et de propreté.

##### **5.4.1. Systèmes d'alimentation/systèmes de prélèvement du produit et des résidus**

Systèmes spécialement conçus ou préparés, capables de fonctionner à des pressions égales ou inférieures à 300 kPa (45 psi) et comprenant :

Des autoclaves (ou systèmes) d'alimentation utilisés pour introduire l' $UF_6$  dans les cascades de diffusion gazeuse ;

Des pièges à froid utilisés pour prélever l' $UF_6$  des cascades de diffusion ;

Des stations de liquéfaction où l' $UF_6$  gazeux provenant de la cascade est comprimé et refroidi pour obtenir de l' $UF_6$  liquide ;

Des stations 'Produit' ou 'Résidus' pour le transfert de l' $UF_6$  dans des conteneurs.

##### **5.4.2. Collecteurs/tuyauteries**

Tuyauteries et collecteurs spécialement conçus ou préparés pour la manipulation de l' $UF_6$  à l'intérieur des cascades de diffusion gazeuse. La tuyauterie est normalement du type collecteur 'double', chaque cellule étant connectée à chacun des collecteurs.

##### **5.4.3. Systèmes à vide**

- a) Grands distributeurs à vide, collecteurs à vide et pompes à vide ayant une capacité d'aspiration égale ou supérieure à 5 m<sup>3</sup>/min (175 pieds cubes/min), spécialement conçus ou préparés ;
- b) Pompes à vide spécialement conçues pour fonctionner en atmosphère d' $UF_6$ , constituées ou revêtues intérieurement d'aluminium, de nickel ou d'alliages comportant plus de 60 % de nickel. Ces pompes peuvent être rotatives ou volumétriques, être à déplacement et dotées de joints en fluorocarbures et être pourvues de fluides de service spéciaux.

#### **5.4.4. Vannes spéciales d'arrêt et de réglage**

Soufflets d'arrêt et de réglage, manuels ou automatiques, spécialement conçus ou préparés, constitués de matériaux résistant à l' $\text{UF}_6$  et ayant un diamètre compris entre 40 et 1 500 mm (1,5 à 59 pouces) pour installation dans des systèmes principaux et auxiliaires des usines d'enrichissement par diffusion gazeuse.

#### **5.4.5. Spectromètres de masse pour $\text{UF}_6$ /sources d'ions**

Spectromètres de masse magnétiques ou quadripolaires spécialement conçus ou préparés, capables de prélever en direct sur les flux d' $\text{UF}_6$  gazeux des échantillons du gaz d'entrée, du produit ou des résidus, et ayant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Pouvoir de résolution unitaire pour l'unité de masse atomique supérieur à 320 ;
2. Sources d'ions constituées ou revêtues de nichrome ou de monel ou nickelées ;
3. Sources d'ionisation par bombardement électronique ;
4. Collecteur adapté à l'analyse isotopique.

#### NOTE EXPLICATIVE

Les articles énumérés ci-dessus, soit sont en contact direct avec l' $\text{UF}_6$  gazeux, soit contrôlent directement le flux de gaz dans la cascade. Toutes les surfaces qui sont en contact avec le gaz de procédé sont constituées entièrement ou revêtues de matériaux résistant à l' $\text{UF}_6$ . Aux fins des sections relatives aux articles pour diffusion gazeuse, les matériaux résistant à la corrosion par l' $\text{UF}_6$  comprennent l'acier inoxydable, l'aluminium, les alliages d'aluminium, l'oxyde d'aluminium, le nickel et les alliages contenant 60 % ou plus de nickel et les polymères d'hydrocarbures totalement fluorés résistant à l' $\text{UF}_6$ .

## **5.5. Systèmes, équipements et composants spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par procédé aérodynamique**

### NOTE D'INTRODUCTION

Dans les procédés d'enrichissement aérodynamiques, un mélange d' $UF_6$  gazeux et d'un gaz léger (hydrogène ou hélium) est comprimé, puis envoyé au travers d'éléments séparateurs dans lesquels la séparation isotopique se fait grâce à la production de forces centrifuges importantes le long d'une paroi courbe. Deux procédés de ce type ont été mis au point avec de bons résultats : le procédé à tuyères et le procédé vortex. Dans les deux cas, les principaux composants d'un étage de séparation comprennent des enceintes cylindriques qui renferment les éléments de séparation spéciaux (tuyères ou tubes vortex), des compresseurs et des échangeurs de chaleur destinés à évacuer la chaleur de compression. Une usine d'enrichissement par procédé aérodynamique nécessite un grand nombre de ces étages, de sorte que la quantité peut être une indication importante de l'utilisation finale. Etant donné que les procédés aérodynamiques font appel à l' $UF_6$ , toutes les surfaces des équipements, tuyauteries et instruments (qui sont en contact avec le gaz) doivent être constituées de matériaux qui restent stables au contact de l' $UF_6$ .

### NOTE EXPLICATIVE

Les articles énumérés dans la présente section soit sont en contact direct avec l' $UF_6$  gazeux, soit contrôlent directement le flux de gaz dans la cascade. Toutes les surfaces qui sont en contact avec le gaz de procédé sont constituées entièrement ou revêtues de matériaux résistant à l' $UF_6$ . Aux fins de la section relative aux articles pour enrichissement par procédé aérodynamique, les matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$  comprennent le cuivre, l'acier inoxydable, l'aluminium, les alliages d'aluminium, le nickel et les alliages contenant 60 % ou plus de nickel, et les polymères d'hydrocarbures totalement fluorés résistant à l' $UF_6$ .

### **5.5.1. Tuyères de séparation**

Tuyères de séparation et assemblages de tuyères de séparation spécialement conçus ou préparés. Les tuyères de séparation sont constituées de canaux incurvés à section à fente, de rayon de courbure inférieur à 1 mm (habituellement compris entre 0,1 et 0,05 mm), résistant à la corrosion par l' $UF_6$ , à l'intérieur desquels un écorceur sépare en deux fractions le gaz circulant dans la tuyère.

### **5.5.2. Tubes vortex**

Tubes vortex et assemblages de tubes vortex, spécialement conçus ou préparés. Les tubes vortex, de forme cylindrique ou conique, sont constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$ , ont un diamètre compris entre 0,5 cm et 4 cm et un rapport longueur/diamètre inférieur ou égal à 20:1, et sont munis d'un ou plusieurs canaux d'admission tangentiels. Les tubes peuvent être équipés de dispositifs de type tuyère à l'une de leurs extrémités ou à leurs deux extrémités.

### NOTE EXPLICATIVE

Le gaz pénètre tangentiellement dans le tube vortex à l'une de ses extrémités, ou par l'intermédiaire de cyclones, ou encore tangentiellement par de nombreux orifices situés le long de la périphérie du tube.

### **5.5.3. Compresseurs et soufflantes à gaz**

Compresseurs axiaux, centrifuges ou volumétriques ou soufflantes à gaz spécialement conçus ou préparés, constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$  et ayant une capacité d'aspiration du mélange d' $UF_6$  et de gaz porteur (hydrogène ou hélium) de 2 m<sup>3</sup>/min ou plus.

NOTE EXPLICATIVE

Ces compresseurs et ces soufflantes à gaz ont généralement un rapport de compression compris entre 1,2/1 et 6/1.

**5.5.4. Garnitures d'étanchéité d'arbres**

Garnitures spécialement conçues ou préparées, avec connexions d'alimentation et d'échappement, pour assurer de manière fiable l'étanchéité de l'arbre reliant le rotor du compresseur ou de la soufflante à gaz au moteur d'entraînement en empêchant le gaz de procédé de s'échapper, ou l'air ou le gaz d'étanchéité de pénétrer dans la chambre intérieure du compresseur ou de la soufflante à gaz qui est remplie du mélange d'UF<sub>6</sub> et de gaz porteur.

**5.5.5. Échangeurs de chaleur pour le refroidissement du mélange de gaz**

Échangeurs de chaleur spécialement conçus ou préparés, constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l'UF<sub>6</sub>.

**5.5.6. Enceintes renfermant les éléments de séparation**

Enceintes spécialement conçues ou préparées, constituées ou revêtues de matériaux résistant à la corrosion par l'UF<sub>6</sub>, destinées à recevoir les tubes vortex ou les tuyères de séparation.

NOTE EXPLICATIVE

Ces enceintes peuvent être des conteneurs de forme cylindrique ayant plus de 300 mm de diamètre et plus de 900 mm de long, ou de forme rectangulaire avec des dimensions comparables, et elles peuvent être conçues pour être installées horizontalement ou verticalement.

**5.5.7. Systèmes d'alimentation/systèmes de prélèvement du produit et des résidus**

Systèmes ou équipements spécialement conçus ou préparés pour les usines d'enrichissement, constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l'UF<sub>6</sub> et comprenant :

- a) Des autoclaves, fours et systèmes d'alimentation utilisés pour introduire l'UF<sub>6</sub> dans le processus d'enrichissement ;
- b) Des pièges à froid utilisés pour prélever l'UF<sub>6</sub> du processus d'enrichissement en vue de son transfert ultérieur après réchauffement ;
- c) Des stations de solidification ou de liquéfaction utilisées pour prélever l'UF<sub>6</sub> du processus d'enrichissement, par compression et passage à l'état liquide ou solide ;
- d) Des stations 'Produit' ou 'Résidus' pour le transfert de l'UF<sub>6</sub> dans des conteneurs.

**5.5.8. Collecteurs/tuyauteries**

Tuyauteries et collecteurs constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l'UF<sub>6</sub>, spécialement conçus ou préparés pour la manipulation de l'UF<sub>6</sub> à l'intérieur des cascades aérodynamiques. La tuyauterie est normalement du type collecteur 'double', chaque étage ou groupe d'étages étant connecté à chacun des collecteurs.

### 5.5.9. Systèmes et pompes à vide

- a) Systèmes à vide spécialement conçus ou préparés, ayant une capacité d'aspiration supérieure ou égale à  $5 \text{ m}^3/\text{min}$ , comprenant des distributeurs à vide, des collecteurs à vide et des pompes à vide et conçus pour fonctionner en atmosphère d' $\text{UF}_6$ .
- b) Pompes à vide spécialement conçues ou préparées pour fonctionner en atmosphère d' $\text{UF}_6$ , et constituées ou revêtues de matériaux résistant à la corrosion par l' $\text{UF}_6$ . Ces pompes peuvent être dotées de joints en fluorocarbures et pourvues de fluides de service spéciaux.

### 5.5.10. Vannes spéciales d'arrêt et de réglage

Soufflets d'arrêt et de réglage, manuels ou automatiques, constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l' $\text{UF}_6$  et ayant un diamètre compris entre 40 et 1 500 mm, spécialement conçus ou préparés pour installation dans des systèmes principaux ou auxiliaires d'usines d'enrichissement par procédé aérodynamique.

### 5.5.11. Spectromètres de masse pour $\text{UF}_6$ /sources d'ions

Spectromètres de masse magnétiques ou quadripolaires spécialement conçus ou préparés, capables de prélever en direct sur les flux d' $\text{UF}_6$  gazeux des échantillons du gaz d'entrée, du produit ou des résidus, et ayant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Pouvoir de résolution unitaire pour l'unité de masse atomique supérieur à 320 ;
2. Sources d'ions constituées ou revêtues de nichrome ou de monel ou nickelées ;
3. Sources d'ionisation par bombardement électronique ;
4. Collecteur adapté à l'analyse isotopique.

### 5.5.12. Systèmes de séparation de l' $\text{UF}_6$ et du gaz porteur

Systèmes spécialement conçus ou préparés pour séparer l' $\text{UF}_6$  du gaz porteur (hydrogène ou hélium).

#### NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes sont conçus pour réduire la teneur en  $\text{UF}_6$  du gaz porteur à 1 ppm ou moins et peuvent comprendre les équipements suivants :

- a) Echangeurs de chaleur cryogéniques et cryoséparateurs capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-120 \text{ }^\circ\text{C}$  ;
- b) Appareils de réfrigération cryogéniques capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-120 \text{ }^\circ\text{C}$  ;
- c) Tuyères de séparation ou tubes vortex pour séparer l' $\text{UF}_6$  du gaz porteur ;
- d) Pièges à froid pour l' $\text{UF}_6$  capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ .

## **5.6. Systèmes, équipements et composants spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par échange chimique ou par échange d'ions**

### NOTE D'INTRODUCTION

Les différences de masse minimes que présentent les isotopes de l'uranium entraînent de légères différences dans l'équilibre des réactions chimiques, phénomène qui peut être utilisé pour séparer les isotopes. Deux procédés ont été mis au point avec de bons résultats : l'échange chimique liquide-liquide et l'échange d'ions solide-liquide.

Dans le procédé d'échange chimique liquide-liquide, deux phases liquides non miscibles (aqueuse et organique) sont mises en contact par circulation à contre-courant de façon à obtenir un effet de cascade correspondant à plusieurs milliers d'étages de séparation. La phase aqueuse est composée de chlorure d'uranium en solution dans de l'acide chlorhydrique ; la phase organique est constituée d'un agent d'extraction contenant du chlorure d'uranium dans un solvant organique. Les contacteurs employés dans la cascade de séparation peuvent être des colonnes d'échange liquide-liquide (telles que des colonnes pulsées à plateaux perforés) ou des contacteurs centrifuges liquide-liquide. Des phénomènes chimiques (oxydation et réduction) sont nécessaires à chacune des deux extrémités de la cascade de séparation afin d'y permettre le reflux. L'un des principaux soucis du concepteur est d'éviter la contamination des flux du procédé par certains ions métalliques. On utilise par conséquent des colonnes et des tuyauteries en plastique, revêtues intérieurement de plastique (y compris des fluorocarbures polymères) et/ou revêtues intérieurement de verre.

Dans le procédé d'échange d'ions solide-liquide, l'enrichissement est réalisé par adsorption/désorption de l'uranium sur une résine échangeuse d'ions ou un adsorbant spécial à action très rapide. La solution d'uranium dans l'acide chlorhydrique et d'autres agents chimiques est acheminée à travers des colonnes d'enrichissement cylindriques contenant un garnissage constitué de l'adsorbant. Pour que le processus se déroule de manière continue, il faut qu'un système de reflux libère l'uranium de l'adsorbant pour le remettre en circulation dans la phase liquide, de façon à ce que le produit et les résidus puissent être collectés. Cette opération est effectuée au moyen d'agents chimiques d'oxydo-réduction appropriés, qui sont totalement régénérés dans des circuits externes indépendants et peuvent être partiellement régénérés dans les colonnes de séparation proprement dites. En raison de la présence de solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré chaud, les équipements doivent être constitués ou revêtus de matériaux spéciaux résistant à la corrosion.

### **5.6.1. Colonnes d'échange liquide-liquide (échange chimique)**

Colonnes d'échange liquide-liquide à contre-courant avec apport d'énergie mécanique (à savoir colonnes pulsées à plateaux perforés, colonnes à plateaux animés d'un mouvement alternatif et colonnes munies de turbo-agitateurs internes), spécialement conçues ou préparées pour l'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange chimique. Afin de les rendre résistantes à la corrosion par les solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré, les colonnes et leurs internes sont constitués ou revêtus de matériaux plastiques appropriés (fluorocarbures polymères, par exemple) ou de verre. Les colonnes sont conçues de telle manière que le temps de séjour correspondant à un étage soit court (30 secondes au plus).

### **5.6.2. Contacteurs centrifuges liquide-liquide (échange chimique)**

Contacteurs centrifuges liquide-liquide spécialement conçus ou préparés pour l'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange chimique. Dans ces contacteurs, la dispersion des flux organique et aqueux est obtenue par rotation, puis la séparation des phases par application d'une force centrifuge. Afin de les rendre résistants à la corrosion par les solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré, les contacteurs sont constitués ou revêtus de matériaux plastiques appropriés (fluorocarbures polymères, par exemple) ou revêtus de verre. Les contacteurs centrifuges sont conçus de telle manière que le temps de séjour correspondant à un étage soit court (30 secondes au plus).

### 5.6.3. Systèmes et équipements de réduction de l'uranium (échange chimique)

- a) Cellules de réduction électrochimique spécialement conçues ou préparées pour ramener l'uranium d'un état de valence à un état inférieur en vue de son enrichissement par le procédé d'échange chimique. Les matériaux de la cellule en contact avec les solutions du procédé doivent être résistants à la corrosion par les solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré.

#### NOTE EXPLICATIVE

Le compartiment cathodique de la cellule doit être conçu de manière à empêcher que l'uranium ne repasse à la valence supérieure par réoxydation. Afin de maintenir l'uranium dans le compartiment cathodique, la cellule peut être pourvue d'une membrane inattaquable constituée d'un matériau spécial échangeur de cations. La cathode est constituée d'un matériau conducteur solide approprié tel que le graphite.

- b) Systèmes situés à l'extrémité de la cascade où est récupéré le produit, spécialement conçus ou préparés pour prélever  $U^{4+}$  sur le flux organique, ajuster la concentration en acide et alimenter les cellules de réduction électrochimique.

#### NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes comprennent les équipements d'extraction par solvant permettant de prélever  $U^{4+}$  sur le flux organique pour l'introduire dans la solution aqueuse, les équipements d'évaporation et/ou autres équipements permettant d'ajuster et de contrôler le pH de la solution, ainsi que les pompes ou autres dispositifs de transfert destinés à alimenter les cellules de réduction électrochimique. L'un des principaux soucis du concepteur est d'éviter la contamination du flux aqueux par certains ions métalliques. Par conséquent, les parties du système qui sont en contact avec le flux du procédé sont composées d'éléments constitués ou revêtus de matériaux appropriés (tels que le verre, les fluorocarbures polymères, le sulfate de polyphényle, le polyéther sulfone et le graphite imprégné de résine).

### 5.6.4. Systèmes de préparation de l'alimentation (échange chimique)

Systèmes spécialement conçus ou préparés pour produire des solutions de chlorure d'uranium de grande pureté destinées à alimenter les usines de séparation des isotopes de l'uranium par échange chimique.

#### NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes comprennent les équipements de purification par dissolution, extraction par solvant et/ou échange d'ions, ainsi que les cellules électrolytiques pour réduire l'uranium  $U^{6+}$  ou  $U^{4+}$  en  $U^{3+}$ . Ils produisent des solutions de chlorure d'uranium ne contenant que quelques parties par million d'impuretés métalliques telles que chrome, fer, vanadium, molybdène et autres cations de valence égale ou supérieure à 2. Les matériaux dont sont constituées ou revêtues les parties du système où est traité de l'uranium  $U^{3+}$  de grande pureté comprennent le verre, les fluorocarbures polymères, le sulfate de polyphényle ou le polyéther sulfone et le graphite imprégné de résine.

### 5.6.5. Systèmes d'oxydation de l'uranium (échange chimique)

Systèmes spécialement conçus ou préparés pour oxyder  $U^{3+}$  en  $U^{4+}$  en vue du reflux vers la cascade de séparation des isotopes dans le procédé d'enrichissement par échange chimique.



NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes peuvent comprendre des appareils des types suivants :

- a) Appareils destinés à mettre en contact le chlore et l'oxygène avec l'effluent aqueux provenant de la section de séparation des isotopes et à prélever  $U^{4+}$  qui en résulte pour l'introduire dans l'effluent organique appauvri provenant de l'extrémité de la cascade où est prélevé le produit ;
- b) Appareils qui séparent l'eau de l'acide chlorhydrique de façon à ce que l'eau et l'acide chlorhydrique concentré puissent être réintroduits dans le processus aux emplacements appropriés.

**5.6.6. Résines échangeuses d'ions/adsorbants à réaction rapide (échange d'ions)**

Résines échangeuses d'ions ou adsorbants à réaction rapide spécialement conçus ou préparés pour l'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange d'ions, en particulier résines poreuses macroréticulées et/ou structures pelliculaires dans lesquelles les groupes actifs d'échange chimique sont limités à un revêtement superficiel sur un support poreux inactif, et autres structures composites sous une forme appropriée, et notamment sous forme de particules ou de fibres. Ces articles ont un diamètre inférieur ou égal à 0,2 mm ; du point de vue chimique, ils doivent être résistants aux solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré et, du point de vue physique, être suffisamment solides pour ne pas se dégrader dans les colonnes d'échange. Ils sont spécialement conçus pour obtenir de très grandes vitesses d'échange des isotopes de l'uranium (temps de demi-réaction inférieur à 10 secondes) et sont efficaces à des températures comprises entre 100 °C et 200 °C.

**5.6.7. Colonnes d'échange d'ions (échange d'ions)**

Colonnes cylindriques de plus de 1 000 mm de diamètre contenant un garnissage de résine échangeuse d'ions/d'absorbant, spécialement conçues ou préparées pour l'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange d'ions. Ces colonnes sont constituées ou revêtues de matériaux (tels que le titane ou les plastiques à base de fluorocarbures) résistants à la corrosion par des solutions dans de l'acide chlorhydrique concentré, et peuvent fonctionner à des températures comprises entre 100 °C et 200 °C et à des pressions supérieures à 0,7 MPa (102 psi).

**5.6.8. Systèmes de reflux (échange d'ions)**

- a) Systèmes de réduction chimique ou électrochimique spécialement conçus ou préparés pour régénérer l'agent (les agents) de réduction chimique utilisé(s) dans les cascades d'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange d'ions.
- b) Systèmes d'oxydation chimique ou électrochimique spécialement conçus ou préparés pour régénérer l'agent (les agents) d'oxydation chimique utilisé(s) dans les cascades d'enrichissement de l'uranium par le procédé d'échange d'ions.

NOTE EXPLICATIVE

Dans le procédé d'enrichissement par échange d'ions, on peut par exemple utiliser comme cation réducteur le titane trivalent ( $Ti^{3+}$ ) : le système de réduction régénérerait alors  $Ti^{3+}$  par réduction de  $Ti^{4+}$ .

De même, on peut par exemple utiliser comme oxydant le fer trivalent ( $Fe^{3+}$ ) : le système d'oxydation régénérerait alors  $Fe^{3+}$  par oxydation de  $Fe^{2+}$ .

## **5.7. Systèmes, équipements et composants spécialement conçus et préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par laser**

### NOTE D'INTRODUCTION

Les systèmes actuellement employés dans les procédés d'enrichissement par laser peuvent être classés en deux catégories, selon le milieu auquel est appliqué le procédé : vapeur atomique d'uranium ou vapeur d'un composé de l'uranium. Ces procédés sont notamment connus sous les dénominations courantes suivantes : première catégorie - séparation des isotopes par laser sur vapeur atomique (SILVA ou AVLIS) ; seconde catégorie - séparation des isotopes par irradiation au laser de molécules (SILMO ou MLIS) et réaction chimique par activation laser isotopiquement sélective (CRISLA). Les systèmes, les équipements et les composants utilisés dans les usines d'enrichissement par laser comprennent : a) des dispositifs d'alimentation en vapeur d'uranium métal (en vue d'une photo-ionisation sélective) ou des dispositifs d'alimentation en vapeur d'un composé de l'uranium (en vue d'une photodissociation ou d'une activation chimique) ; b) des dispositifs pour recueillir l'uranium métal enrichi (produit) et appauvri (résidus) dans les procédés de la première catégorie et des dispositifs pour recueillir les composés dissociés ou activés (produit) et les matières non modifiées (résidus) dans les procédés de la seconde catégorie ; c) des systèmes laser de procédé pour exciter sélectivement la forme uranium 235 ; d) des équipements pour la préparation de l'alimentation et pour la conversion du produit. En raison de la complexité de la spectroscopie des atomes d'uranium et des composés de l'uranium, il peut falloir englober les articles utilisés dans tous ceux des procédés laser qui sont disponibles.

### NOTE EXPLICATIVE

Un grand nombre des articles énumérés dans la présente section sont en contact direct soit avec l'uranium métal vaporisé ou liquide, soit avec un gaz de procédé consistant en  $UF_6$  ou en un mélange d' $UF_6$  et d'autres gaz. Toutes les surfaces qui sont en contact avec l'uranium ou l' $UF_6$  sont constituées entièrement ou revêtues de matériaux résistant à la corrosion. Aux fins de la section relative aux articles pour enrichissement par laser, les matériaux résistant à la corrosion par l'uranium métal ou les alliages d'uranium vaporisés ou liquides sont le graphite revêtu d'oxyde d'yttrium et le tantale ; les matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$  sont le cuivre, l'acier inoxydable, l'aluminium, les alliages d'aluminium, le nickel, les alliages contenant 60 % ou plus de nickel et les polymères d'hydrocarbures totalement fluorés résistant à l' $UF_6$ .

### **5.7.1. Systèmes de vaporisation de l'uranium (SILVA)**

Systèmes de vaporisation de l'uranium spécialement conçus ou préparés, renfermant des canons à électrons de grande puissance à faisceau en nappe ou à balayage, fournissant une puissance au niveau de la cible supérieure à 2,5 kW/cm.

### **5.7.2. Systèmes de manipulation de l'uranium métal liquide (SILVA)**

Systèmes de manipulation de métaux liquides spécialement conçus ou préparés pour l'uranium ou les alliages d'uranium fondus, comprenant des creusets et des équipements de refroidissement pour les creusets.

### NOTE EXPLICATIVE

Les creusets et autres parties de ces systèmes qui sont en contact avec l'uranium ou les alliages d'uranium fondus sont constitués ou revêtus de matériaux ayant une résistance appropriée à la corrosion et à la chaleur. Les matériaux appropriés comprennent le tantale, le graphite revêtu d'oxyde d'yttrium, le graphite revêtu d'autres oxydes de terres rares (voir le document INFCIRC/254/Part 2, tel qu'amendé) ou des mélanges de ces substances.

### **5.7.3. Assemblages collecteurs du produit et des résidus d'uranium métal (SILVA)**

Assemblages collecteurs du produit et des résidus spécialement conçus ou préparés pour l'uranium métal à l'état liquide ou solide.

#### **NOTE EXPLICATIVE**

Les composants de ces assemblages sont constitués ou revêtus de matériaux résistant à la chaleur et à la corrosion par l'uranium métal vaporisé ou liquide (tels que le graphite recouvert d'oxyde d'yttrium ou le tantale) et peuvent comprendre des tuyaux, des vannes, des raccords, des 'gouttières', des traversants, des échangeurs de chaleur et des plaques collectrices utilisées dans les méthodes de séparation magnétique, électrostatique ou autres.

### **5.7.4. Enceintes de module séparateur (SILVA)**

Conteneurs de forme cylindrique ou rectangulaire spécialement conçus ou préparés pour loger la source de vapeur d'uranium métal, le canon à électrons et les collecteurs du produit et de résidus.

#### **NOTE EXPLICATIVE**

Ces enceintes sont pourvues d'un grand nombre d'orifices pour les barreaux électriques et les traversants destinés à l'alimentation en eau, les fenêtres des faisceaux laser, les raccordements de pompes à vide et les appareils de diagnostic et de surveillance. Elles sont dotées de moyens d'ouverture et de fermeture qui permettent la remise en état des internes.

### **5.7.5. Tuyères de détente supersonique (SILMO)**

Tuyères de détente supersonique, résistant à la corrosion par l' $UF_6$ , spécialement conçues ou préparées pour refroidir les mélanges d' $UF_6$  et de gaz porteur jusqu'à 150 K ou moins.

### **5.7.6. Collecteurs de pentafluorure d'uranium (SILMO)**

Collecteurs de pentafluorure d'uranium ( $UF_5$ ) solide spécialement conçus ou préparés, constitués de collecteurs ou de combinaisons de collecteurs à filtre, à impact ou à cyclone et résistant à la corrosion en milieu  $UF_5/UF_6$ .

### **5.7.7. Compresseurs d' $UF_6$ /gaz porteur (SILMO)**

Compresseurs spécialement conçus ou préparés pour les mélanges d' $UF_6$  et de gaz porteur, prévus pour un fonctionnement de longue durée en atmosphère d' $UF_6$ . Les composants de ces compresseurs qui sont en contact avec le gaz de procédé sont constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l' $UF_6$ .

### **5.7.8. Garnitures d'étanchéité d'arbres (SILMO)**

Garnitures spécialement conçues ou préparées, avec connexions d'alimentation et d'échappement, pour assurer de manière fiable l'étanchéité de l'arbre reliant le rotor du compresseur au moteur d'entraînement en empêchant le gaz de procédé de s'échapper, ou l'air ou le gaz d'étanchéité de pénétrer dans la chambre intérieure du compresseur qui est rempli du mélange  $UF_6$ /gaz porteur.

### **5.7.9. Systèmes de fluoration (SILMO)**

Systèmes spécialement conçus ou préparés pour fluorer l'UF<sub>5</sub> (solide) en UF<sub>6</sub> (gazeux).

#### NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes sont conçus pour fluorer la poudre d'UF<sub>5</sub>, puis recueillir l'UF<sub>6</sub>, dans les conteneurs destinés au produit, ou le réintroduire dans les unités SILMO en vue d'un enrichissement plus poussé. Dans l'une des méthodes possibles, la fluoration peut être réalisée à l'intérieur du système de séparation des isotopes, la réaction et la récupération se faisant directement au niveau des collecteurs du produit. Dans une autre méthode, la poudre d'UF<sub>5</sub> peut être retirée des collecteurs du produit et transférée dans une enceinte appropriée (par exemple réacteur à lit fluidisé, réacteur hélicoïdal ou tour à flamme) pour y subir la fluoration. Dans les deux méthodes, on emploie certains équipements pour le stockage et le transfert du fluor (ou d'autres agents de fluoration appropriés) et pour la collecte et le transfert de l'UF<sub>6</sub>.

### **5.7.10. Spectromètres de masse pour UF<sub>6</sub>/sources d'ions (SILMO)**

Spectromètres de masse magnétiques ou quadripolaires spécialement conçus ou préparés, capables de prélever en direct sur les flux d'UF<sub>6</sub> gazeux des échantillons du gaz d'entrée, du produit ou des résidus, et ayant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Pouvoir de résolution unitaire pour l'unité de masse atomique supérieur à 320 ;
2. Sources d'ions constituées ou revêtues de nichrome ou de monel ou nickelées ;
3. Sources d'ionisation par bombardement électronique ;
4. Collecteur adapté à l'analyse isotopique.

### **5.7.11. Systèmes d'alimentation/systèmes de prélèvement du produit et des résidus (SILMO)**

Systèmes ou équipements spécialement conçus ou préparés pour les usines d'enrichissement, constitués ou revêtus de matériaux résistant à la corrosion par l'UF<sub>6</sub> et comprenant :

- a) Des autoclaves, fours et systèmes d'alimentation utilisés pour introduire l'UF<sub>6</sub> dans le processus d'enrichissement ;
- b) Des pièges à froid utilisés pour retirer l'UF<sub>6</sub> du processus d'enrichissement en vue de son transfert ultérieur après réchauffement ;
- c) Des stations de solidification ou de liquéfaction utilisées pour retirer l'UF<sub>6</sub> du processus d'enrichissement par compression et passage à l'état liquide ou solide ;
- d) Des stations 'Produit' ou 'Résidus' pour le transfert de l'UF<sub>6</sub> dans des conteneurs.

### **5.7.12. Systèmes de séparation de l'UF<sub>6</sub> et du gaz porteur (SILMO)**

Systèmes spécialement conçus ou préparés pour séparer l'UF<sub>6</sub> du gaz porteur. Ce dernier peut être l'azote, l'argon ou un autre gaz.

NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes peuvent comprendre les équipements suivants :

- a) Échangeurs de chaleur cryogéniques et cryoséparateurs capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-120\text{ }^{\circ}\text{C}$  ;
- b) Appareils de réfrigération cryogéniques capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-120\text{ }^{\circ}\text{C}$  ;
- c) Pièges à froid pour l' $\text{UF}_6$  capables d'atteindre des températures inférieures ou égales à  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

**5.7.13. Systèmes laser (SILVA, SILMO et CRISLA)**

Lasers ou systèmes laser spécialement conçus ou préparés pour la séparation des isotopes de l'uranium.

NOTE EXPLICATIVE

Les lasers et les composants de laser importants dans les procédés d'enrichissement par laser comprennent ceux qui sont énumérés dans le document INFCIRC/254/Part 2 (tel qu'amendé). Le système laser utilisé dans le procédé SILVA comprend généralement deux lasers : un laser à vapeur de cuivre et un laser à colorant. Le système laser employé dans le procédé SILMO comprend généralement un laser à  $\text{CO}_2$  ou un laser à excimère et une cellule optique à multipassages munie de miroirs tournants aux deux extrémités. Dans les deux procédés, les lasers ou les systèmes laser doivent être munis d'un stabilisateur de fréquence pour pouvoir fonctionner pendant de longues périodes.

## **5.8. Systèmes, équipements et composants spécialement conçus ou préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par séparation des isotopes dans un plasma**

### NOTE D'INTRODUCTION

Dans le procédé de séparation dans un plasma, un plasma d'ions d'uranium traverse un champ électrique accordé à la fréquence de résonance des ions  $^{235}\text{U}$ , de sorte que ces derniers absorbent de l'énergie de manière préférentielle et que le diamètre de leurs orbites hélicoïdales s'accroît. Les ions qui suivent un parcours de grand diamètre sont piégés et on obtient un produit enrichi en  $^{235}\text{U}$ . Le plasma, qui est créé en ionisant de la vapeur d'uranium, est contenu dans une enceinte à vide soumise à un champ magnétique de haute intensité produit par un aimant supraconducteur. Les principaux systèmes du procédé comprennent le système générateur du plasma d'uranium, le module séparateur et son aimant supraconducteur (voir le document INFCIRC/254/Part 2, tel qu'amendé) et les systèmes de prélèvement de l'uranium métal destinés à collecter le produit et les résidus.

### **5.8.1. Sources d'énergie hyperfréquence et antennes**

Sources d'énergie hyperfréquence et antennes spécialement conçues ou préparées pour produire ou accélérer des ions et ayant les caractéristiques suivantes : fréquence supérieure à 30 GHz et puissance de sortie moyenne supérieure à 50 kW pour la production d'ions.

### **5.8.2. Bobines excitatrices d'ions**

Bobines excitatrices d'ions à haute fréquence spécialement conçues ou préparées pour des fréquences supérieures à 100 kHz et capables de supporter une puissance moyenne supérieure à 40 kW.

### **5.8.3. Systèmes générateurs de plasma d'uranium**

Systèmes de production de plasma d'uranium spécialement conçus ou préparés, pouvant renfermer des canons à électrons de grande puissance à faisceau en nappe ou à balayage, fournissant une puissance au niveau de la cible supérieure à 2,5 kW/cm.

### **5.8.4. Systèmes de manipulation de l'uranium métal liquide**

Systèmes de manipulation de métaux liquides spécialement conçus ou préparés pour l'uranium ou les alliages d'uranium fondus, comprenant des creusets et des équipements de refroidissement pour les creusets.

### NOTE EXPLICATIVE

Les creusets et autres parties de ces systèmes qui sont en contact avec l'uranium ou les alliages d'uranium fondus sont constitués ou revêtus de matériaux ayant une résistance appropriée à la corrosion et à la chaleur. Les matériaux appropriés comprennent le tantale, le graphite revêtu d'oxyde d'yttrium, le graphite revêtu d'autres oxydes de terres rares (voir le document INFCIRC/254/Part 2, tel qu'amendé) ou des mélanges de ces substances.

### **5.8.5. Assemblages collecteurs du produit et des résidus d'uranium métal**

Assemblages collecteurs du produit et des résidus spécialement conçus ou préparés pour l'uranium métal à l'état solide. Ces assemblages collecteurs sont constitués ou revêtus de matériaux résistant à la chaleur et à la corrosion par la vapeur d'uranium métal, tels que le graphite revêtu d'oxyde d'yttrium ou le tantale.

#### **5.8.6. Enceintes de module séparateur**

Conteneurs cylindriques spécialement conçus ou préparés pour les usines d'enrichissement par séparation des isotopes dans un plasma et destinés à loger la source de plasma d'uranium, la bobine excitatrice à haute fréquence et les collecteurs du produit et des résidus.

##### NOTE EXPLICATIVE

Ces enceintes sont pourvues d'un grand nombre d'orifices pour les barreaux électriques, les raccordements de pompes à diffusion et les appareils de diagnostic et de surveillance. Elles sont dotées de moyens d'ouverture et de fermeture qui permettent la remise en état des internes et sont constituées d'un matériau non magnétique approprié tel que l'acier inoxydable.

## **5.9. Systèmes, équipements et composants spécialement conçus et préparés pour utilisation dans les usines d'enrichissement par le procédé électromagnétique**

### NOTE D'INTRODUCTION

Dans le procédé électromagnétique, les ions d'uranium métal produits par ionisation d'un sel (en général  $UCl_4$ ) sont accélérés et envoyés à travers un champ magnétique sous l'effet duquel les ions des différents isotopes empruntent des parcours différents. Les principaux composants d'un séparateur d'isotopes électromagnétique sont les suivants : champ magnétique provoquant la déviation du faisceau d'ions et la séparation des isotopes, source d'ions et son système accélérateur et collecteurs pour recueillir les ions après séparation. Les systèmes auxiliaires utilisés dans le procédé comprennent l'alimentation de l'aimant, l'alimentation haute tension de la source d'ions, l'installation de vide et d'importants systèmes de manipulation chimique pour la récupération du produit et l'épuration ou le recyclage des composants.

### **5.9.1. Séparateurs électromagnétiques**

Séparateurs électromagnétiques spécialement conçus ou préparés pour la séparation des isotopes de l'uranium, et équipements et composants pour cette séparation, à savoir en particulier :

#### a) Sources d'ions

Sources d'ions uranium uniques ou multiples, spécialement conçues ou préparées, comprenant la source de vapeur, l'ionisateur et l'accélérateur de faisceau, constituées de matériaux appropriés comme le graphite, l'acier inoxydable ou le cuivre, et capables de fournir un courant d'ionisation total égal ou supérieur à 50 mA.

#### b) Collecteurs d'ions

Plaques collectrices comportant des fentes et des poches (deux ou plus), spécialement conçues ou préparées pour collecter les faisceaux d'ions uranium enrichis et appauvris, et constituées de matériaux appropriés comme le graphite ou l'acier inoxydable.

#### c) Enceintes à vide

Enceintes à vide spécialement conçues ou préparées pour les séparateurs électromagnétiques, constituées de matériaux non magnétiques appropriés comme l'acier inoxydable et conçues pour fonctionner à des pressions inférieures ou égales à 0,1 Pa.

### NOTE EXPLICATIVE

Les enceintes sont spécialement conçues pour renfermer les sources d'ions, les plaques collectrices et les chemises d'eau et sont dotées des moyens de raccorder les pompes à diffusion et de dispositifs d'ouverture et de fermeture qui permettent de déposer et de reposer ces composants.

#### d) Pièces polaires

Pièces polaires spécialement conçues ou préparées, de diamètre supérieur à 2 m, utilisées pour maintenir un champ magnétique constant à l'intérieur du séparateur électromagnétique et pour transférer le champ magnétique entre séparateurs contigus.



### **5.9.2. Alimentations haute tension**

Alimentations haute tension spécialement conçues ou préparées pour les sources d'ions et ayant toutes les caractéristiques suivantes : capables de fournir en permanence, pendant une période de 8 heures, une tension de sortie égale ou supérieure à 20 000 V avec une intensité de sortie égale ou supérieure à 1 A et une variation de tension inférieure à 0,01 %.

### **5.9.3. Alimentations des aimants**

Alimentations des aimants en courant continu de haute intensité spécialement conçues ou préparées et ayant toutes les caractéristiques suivantes : capables de produire en permanence, pendant une période de 8 heures, un courant d'intensité supérieure ou égale à 500 A à une tension supérieure ou égale à 100 V, avec des variations d'intensité et de tension inférieures à 0,01 %.

## **6. Usines de production ou de concentration d'eau lourde, de deutérium et de composés de deutérium, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

### NOTE D'INTRODUCTION

Divers procédés permettent de produire de l'eau lourde. Toutefois, les deux procédés dont il a été prouvé qu'ils sont commercialement viables sont le procédé d'échange eau-sulfure d'hydrogène (procédé GS) et le procédé d'échange ammoniac-hydrogène.

Le procédé GS repose sur l'échange d'hydrogène et de deutérium entre l'eau et le sulfure d'hydrogène dans une série de tours dont la section haute est froide et la section basse chaude. Dans les tours, l'eau s'écoule de haut en bas et le sulfure d'hydrogène gazeux circule de bas en haut. Une série de plaques perforées sert à favoriser le mélange entre le gaz et l'eau. Le deutérium est transféré à l'eau aux basses températures et au sulfure d'hydrogène aux hautes températures. Le gaz ou l'eau, enrichi en deutérium, est retiré des tours du premier étage à la jonction entre les sections chaudes et froides, et le processus est répété dans les tours des étages suivants. Le produit obtenu au dernier étage, à savoir de l'eau enrichie jusqu'à 30 % en deutérium, est envoyé dans une unité de distillation pour produire de l'eau lourde de qualité réacteur, c'est-à-dire de l'oxyde de deutérium à 99,75 %.

Le procédé d'échange ammoniac-hydrogène permet d'extraire le deutérium d'un gaz de synthèse par contact avec de l'ammoniac liquide en présence d'un catalyseur. Le gaz de synthèse est introduit dans les tours d'échange, puis dans un convertisseur d'ammoniac. Dans les tours, le gaz circule de bas en haut et l'ammoniac liquide s'écoule de haut en bas. Le deutérium est enlevé à l'hydrogène dans le gaz de synthèse et concentré dans l'ammoniac. L'ammoniac passe ensuite dans un craqueur d'ammoniac au bas de la tour, et le gaz est acheminé vers un convertisseur d'ammoniac en haut de la tour. L'enrichissement se poursuit dans les étages ultérieurs, et de l'eau lourde de qualité réacteur est produite par distillation finale. Le gaz de synthèse d'alimentation peut provenir d'une usine d'ammoniac qui, elle-même, peut être construite en association avec une usine de production d'eau lourde par échange ammoniac-hydrogène. Dans le procédé d'échange ammoniac-hydrogène, on peut aussi utiliser de l'eau ordinaire comme source de deutérium.

Un grand nombre d'articles de l'équipement essentiel des usines de production d'eau lourde par le procédé GS ou le procédé d'échange ammoniac-hydrogène sont communs à plusieurs secteurs des industries chimique et pétrolière. Ceci est particulièrement vrai pour les petites usines utilisant le procédé GS. Toutefois, seuls quelques articles sont disponibles 'dans le commerce'. Le procédé GS et le procédé d'échange ammoniac-hydrogène exigent la manipulation de grandes quantités de fluides inflammables, corrosifs et toxiques sous haute pression. En conséquence, pour fixer les normes de conception et d'exploitation des usines et des équipements utilisant ces procédés, il faut accorder une attention particulière au choix et aux spécifications des matériaux pour garantir une longue durée de service avec des facteurs de sûreté et de fiabilité élevés. Le choix de l'échelle est fonction principalement de considérations économiques et des besoins. Ainsi, la plupart des équipements seront préparés d'après les prescriptions du client.

Enfin, il convient de noter que, tant pour le procédé GS que pour le procédé d'échange ammoniac-hydrogène, des articles d'équipement qui, pris individuellement, ne sont pas spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde peuvent être assemblés en des systèmes qui sont spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde. On peut en donner comme exemples le système de production du catalyseur utilisé dans le procédé d'échange ammoniac-hydrogène et les systèmes de distillation de l'eau utilisés dans les deux procédés pour la concentration finale de l'eau lourde afin d'obtenir une eau de qualité réacteur.

Articles spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde, soit par le procédé d'échange eau-sulfure d'hydrogène, soit par le procédé d'échange ammoniac-hydrogène :

### **6.1. Tours d'échange eau-sulfure d'hydrogène**

Tours d'échange fabriquées en acier au carbone fin (par exemple ASTM A516), ayant un diamètre compris entre 6 m (20 pieds) et 9 m (30 pieds), capables de fonctionner à des pressions supérieures ou égales à 2 MPa (300 psi) et ayant une surépaisseur de corrosion de 6 mm ou plus, spécialement conçues ou préparées pour la production d'eau lourde par le procédé d'échange eau-sulfure d'hydrogène.

### **6.2. Soufflantes et compresseurs**

Soufflantes ou compresseurs centrifuges à étage unique sous basse pression (c'est-à-dire 0,2 MPa ou 30 psi) pour la circulation de sulfure d'hydrogène (c'est-à-dire un gaz contenant plus de 70 % de H<sub>2</sub>S) spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde par le procédé d'échange eau-sulfure d'hydrogène. Ces soufflantes ou compresseurs ont une capacité de débit supérieure ou égale à 56 m<sup>3</sup>/s (120 000 SCFM) lorsqu'ils fonctionnent à des pressions d'aspiration supérieures ou égales à 1,8 MPa (260 psi), et sont équipés de joints conçus pour être utilisés en milieu humide en présence de H<sub>2</sub>S.

### **6.3. Tours d'échange ammoniac-hydrogène**

Tours d'échange ammoniac-hydrogène d'une hauteur supérieure ou égale à 35 m (114,3 pieds) ayant un diamètre compris entre 1,5 m (4,9 pieds) et 2,5 m (8,2 pieds) et pouvant fonctionner à des pressions supérieures à 15 MPa (2 225 psi), spécialement conçues ou préparées pour la production d'eau lourde par le procédé d'échange ammoniac-hydrogène. Ces tours ont aussi au moins une ouverture axiale à rebord du même diamètre que la partie cylindrique, par laquelle les internes de la tour peuvent être insérés ou retirés.

### **6.4. Internes de tour et pompes d'étage**

Internes de tour et pompes d'étage spécialement conçus ou préparés pour des tours servant à la production d'eau lourde par le procédé d'échange ammoniac-hydrogène. Les internes de tour comprennent des contacteurs d'étage spécialement conçus qui favorisent un contact intime entre le gaz et le liquide. Les pompes d'étage comprennent des pompes submersibles spécialement conçues pour la circulation d'ammoniac liquide dans un étage de contact à l'intérieur des tours.

### **6.5. Craqueurs d'ammoniac**

Craqueurs d'ammoniac ayant une pression de fonctionnement supérieure ou égale à 3 MPa (450 psi) spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde par le procédé d'échange ammoniac-hydrogène.

### **6.6. Analyseurs d'absorption infrarouge**

Analyseurs d'absorption infrarouge permettant une analyse en ligne du rapport hydrogène/deutérium lorsque les concentrations en deutérium sont égales ou supérieures à 90 %.

### **6.7. Brûleurs catalytiques**

Brûleurs catalytiques pour la conversion en eau lourde du deutérium enrichi spécialement conçus ou préparés pour la production d'eau lourde par le procédé d'échange ammoniac-hydrogène.

**6.8. Systèmes complets de concentration d'eau lourde ou colonnes pour de tels systèmes**

Systèmes complets de concentration d'eau lourde ou colonnes pour de tels systèmes, spécialement conçus ou préparés pour obtenir de l'eau lourde de qualité réacteur par la teneur en deutérium.

NOTE EXPLICATIVE

Ces systèmes, qui utilisent habituellement la distillation de l'eau pour séparer l'eau lourde de l'eau ordinaire, sont spécialement conçus ou préparés pour produire de l'eau lourde de qualité réacteur (c'est-à-dire habituellement de l'oxyde de deutérium à 99,75 %) à partir d'une eau lourde à teneur moindre.

**7. Usines de conversion de l'uranium et du plutonium pour la fabrication d'éléments combustibles et de séparation des isotopes de l'uranium, telles que définies dans les sections 4 et 5 respectivement, et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

EXPORTATIONS

L'exportation du jeu complet d'articles importants ainsi délimité n'aura lieu que conformément aux procédures énoncées dans les Directives. L'ensemble des usines, des systèmes et des équipements spécialement conçus ou préparés ainsi délimité peut servir pour le traitement, la production ou l'utilisation de produits fissiles spéciaux.

**7.1. Usines de conversion de l'uranium et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

NOTE D'INTRODUCTION

Les usines et systèmes de conversion de l'uranium permettent de réaliser une ou plusieurs transformations de l'une des formes chimiques de l'uranium en une autre forme, notamment : conversion des concentrés de minerai d'uranium en  $UO_3$ , conversion d' $UO_3$  en  $UO_2$ , conversion des oxydes d'uranium en  $UF_4$ ,  $UF_6$  ou  $UCl_4$ , conversion de l' $UF_4$  en  $UF_6$ , conversion de l' $UF_6$  en  $UF_4$ , conversion de l' $UF_4$  en uranium métal et conversion des fluorures d'uranium en  $UO_2$ . Un grand nombre des articles de l'équipement essentiel des usines de conversion de l'uranium sont communs à plusieurs secteurs de l'industrie chimique. Par exemple, ces procédés peuvent faire appel à des équipements des types suivants : fours, fourneaux rotatifs, réacteurs à lit fluidisé, tours à flamme, centrifugeuses en phase liquide, colonnes de distillation et colonnes d'extraction liquide-liquide. Toutefois, seuls quelques articles sont disponibles 'dans le commerce' ; la plupart seront préparés d'après les besoins du client et les spécifications définies par lui. Parfois, lors de la conception et de la construction, il faut prendre spécialement en considération les propriétés corrosives de certains des produits chimiques en jeu ( $HF$ ,  $F_2$ ,  $ClF_3$  et fluorures d'uranium), ainsi que les problèmes de criticité nucléaire. Enfin, il convient de noter que, dans tous les procédés de conversion de l'uranium, des articles d'équipement qui, pris individuellement, ne sont pas spécialement conçus ou préparés pour la conversion de l'uranium peuvent être assemblés en des systèmes qui sont spécialement conçus ou préparés à cette fin.

**7.1.1. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion des concentrés de minerai d'uranium en  $UO_3$**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion des concentrés de minerai d'uranium en  $UO_3$  peut être réalisée par dissolution du minerai dans l'acide nitrique et extraction de nitrate d'uranyle purifié au moyen d'un solvant tel que le phosphate tributylrique. Le nitrate d'uranyle est ensuite converti en  $UO_3$  soit par concentration et dénitruration, soit par neutralisation au moyen de gaz ammoniac afin d'obtenir du diuranate d'ammonium qui est ensuite filtré, séché et calciné.

**7.1.2. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d' $UO_3$  en  $UF_6$**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d' $UO_3$  en  $UF_6$  peut être réalisée directement par fluoruration. Ce procédé nécessite une source de fluor gazeux ou de trifluorure de chlore.

### **7.1.3. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UO<sub>3</sub> en UO<sub>2</sub>**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UO<sub>3</sub> en UO<sub>2</sub> peut être réalisée par réduction de l'UO<sub>3</sub> au moyen d'ammoniac craqué ou d'hydrogène.

### **7.1.4. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UO<sub>2</sub> en UF<sub>4</sub>**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UO<sub>2</sub> en UF<sub>4</sub> peut être réalisée en faisant réagir l'UO<sub>2</sub> avec de l'acide fluorhydrique gazeux (HF) à une température de 300 à 500 °C.

### **7.1.5. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UF<sub>4</sub> en UF<sub>6</sub>**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UF<sub>4</sub> en UF<sub>6</sub> est réalisée par réaction exothermique avec du fluor dans un réacteur à tour. Pour condenser l'UF<sub>6</sub> à partir des effluents gazeux chauds, on fait passer les effluents dans un piège à froid refroidi à - 10 °C. Ce procédé nécessite une source de fluor gazeux.

### **7.1.6. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UF<sub>4</sub> en U métal**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UF<sub>4</sub> en uranium métal est réalisée par réduction au moyen de magnésium (grandes quantités) ou de calcium (petites quantités). La réaction a lieu à des températures supérieures au point de fusion de l'uranium (1 130 °C).

### **7.1.7. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UF<sub>6</sub> en UO<sub>2</sub>**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UF<sub>6</sub> en UO<sub>2</sub> peut être réalisée par trois procédés différents. Dans le premier procédé, l'UF<sub>6</sub> est réduit et hydrolysé en UO<sub>2</sub> au moyen d'hydrogène et de vapeur. Dans le deuxième procédé, l'UF<sub>6</sub> est hydrolysé par dissolution dans l'eau ; l'addition d'ammoniaque à cette solution entraîne la précipitation de diuranate d'ammonium, lequel est réduit en UO<sub>2</sub> par de l'hydrogène à une température de 820 °C. Dans le troisième procédé, l'UF<sub>6</sub>, le CO<sub>2</sub> et le NH<sub>3</sub> gazeux sont mis en solution dans l'eau, ce qui entraîne la précipitation de carbonate double d'uranyle et d'ammonium ; le carbonate est combiné avec de la vapeur et de l'hydrogène à 500-600 °C pour produire de l'UO<sub>2</sub>.

La conversion d'UF<sub>6</sub> en UO<sub>2</sub> constitue souvent la première phase des opérations dans les usines de fabrication de combustible.

### **7.1.8. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UF<sub>6</sub> en UF<sub>4</sub>**

NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UF<sub>6</sub> en UF<sub>4</sub> est réalisée par réduction au moyen d'hydrogène.

### **7.1.9. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion d'UO<sub>2</sub> en UCl<sub>4</sub>**

#### NOTE EXPLICATIVE

La conversion d'UO<sub>2</sub> en UCl<sub>4</sub> peut être réalisée par un des deux procédés suivants. Dans le premier, on fait réagir l'UO<sub>2</sub> avec du tétrachlorure de carbone (CCl<sub>4</sub>) à une température de 400 °C environ. Dans le second, on fait réagir l'UO<sub>2</sub> à une température de 700 °C environ en présence de noir de carbone (CAS 1333-86-4), de monoxyde de carbone et de chlore pour produire de l'UCl<sub>4</sub>.

### **7.2. Usines de conversion du plutonium et équipements spécialement conçus ou préparés à cette fin**

#### NOTE D'INTRODUCTION

Les usines et systèmes de conversion du plutonium réalisent une ou plusieurs transformations de l'une des formes chimiques du plutonium en une autre forme, notamment : conversion du nitrate de plutonium en PuO<sub>2</sub>, conversion de PuO<sub>2</sub> en PuF<sub>4</sub> et conversion de PuF<sub>4</sub> en plutonium métal. Les usines de conversion du plutonium sont associées habituellement à des usines de retraitement, mais peuvent aussi l'être à des installations de fabrication de combustible au plutonium. Un grand nombre des articles de l'équipement essentiel des usines de conversion du plutonium sont communs à plusieurs secteurs de l'industrie chimique. Par exemple, ces procédés peuvent faire appel à des équipements des types suivants : fours, fourneaux rotatifs, réacteurs à lit fluidisé, tours à flamme, centrifugeuses en phase liquide, colonnes de distillation et colonnes d'extraction liquide-liquide. Des cellules chaudes, des boîtes à gants et des manipulateurs télécommandés peuvent aussi être nécessaires. Toutefois, seuls quelques articles sont disponibles 'dans le commerce' ; la plupart seront préparés d'après les besoins du client et les spécifications définies par lui. Il est essentiel d'accorder un soin particulier à leur conception pour prendre en compte les risques d'irradiation, de toxicité et de criticité qui sont associés au plutonium. Parfois, lors de la conception et de la construction, il faut prendre spécialement en considération les propriétés corrosives de certains des produits chimiques en jeu (par exemple HF). Enfin, il convient de noter que, dans tous les procédés de conversion du plutonium, des articles d'équipement qui, pris individuellement, ne sont pas spécialement conçus ou préparés pour la conversion du plutonium peuvent être assemblés en des systèmes qui sont spécialement conçus ou préparés à cette fin.

#### **7.2.1. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la conversion du nitrate de plutonium en oxyde**

##### NOTE EXPLICATIVE

Les principales activités que comporte cette conversion sont les suivantes : stockage et ajustage de la solution, précipitation et séparation solide/liquide, calcination, manutention du produit, ventilation, gestion des déchets et contrôle du procédé. Les systèmes sont en particulier adaptés de manière à éviter tout risque de criticité et d'irradiation et à réduire le plus possible les risques de toxicité. Dans la plupart des usines de retraitement, ce procédé comporte la conversion du nitrate de plutonium en dioxyde de plutonium. D'autres procédés peuvent comporter la précipitation de l'oxalate de plutonium ou du peroxyde de plutonium.

#### **7.2.2. Systèmes spécialement conçus ou préparés pour la production de plutonium métal**

##### NOTE EXPLICATIVE

Ce traitement comporte habituellement la fluoration du dioxyde de plutonium, normalement par l'acide fluorhydrique très corrosif, pour obtenir du fluorure de plutonium qui est ensuite réduit au moyen de calcium métal de grande pureté pour produire du plutonium métal et un laitier de fluorure de calcium. Les principales activités que comporte ce procédé sont les suivantes : fluoration (avec par exemple des équipements faits ou revêtus de métal précieux), réduction (par exemple dans des creusets en céramique), récupération du laitier, manutention du produit, ventilation, gestion des déchets et contrôle du procédé. Les systèmes sont en particulier adaptés de manière à éviter tout risque de criticité et d'irradiation et à réduire le plus possible les risques de toxicité. D'autres procédés comportent la fluoration de l'oxalate de plutonium ou du peroxyde de plutonium, suivie d'une réduction en métal.

## ANNEXE C

### CRITÈRES DES NIVEAUX DE PROTECTION PHYSIQUE

1. L'objectif de la protection physique des matières nucléaires est d'empêcher l'utilisation et la manipulation non autorisées desdites matières. Le paragraphe 3 a) des Directives exige un accord entre les fournisseurs concernant les niveaux de protection qui doivent être assurés selon le type de matières, l'équipement et les installations renfermant celles-ci, compte tenu des recommandations internationales.
2. Le paragraphe 3 b) des Directives stipule que la responsabilité de l'application des mesures de protection physique dans le pays destinataire incombe au gouvernement dudit pays. Toutefois, les niveaux de protection physique sur lesquels ces mesures doivent être fondées doivent faire l'objet d'un accord entre le fournisseur et le destinataire. Dans ces conditions, ces prescriptions s'appliqueraient à tous les États.
3. Le document INFCIRC/225 de l'Agence internationale de l'énergie atomique intitulé 'La protection physique des matières nucléaires' et les documents analogues qui sont préparés en tant que de besoin par des groupes d'experts internationaux et sont mis à jour le cas échéant pour tenir compte des changements intervenus dans l'état des techniques et des connaissances en ce qui concerne la protection physique des matières nucléaires constituent une base utile pour guider les États destinataires dans l'élaboration d'un système de mesures et de règles de protection physique.
4. La classification des matières nucléaires présentée dans le tableau ci-joint ou tel qu'il peut être mis à jour en tant que besoin par accord mutuel entre les fournisseurs, servira de base convenue pour la détermination des niveaux particuliers de protection physique selon le type de matières, l'équipement et les installations renfermant lesdites matières, conformément aux paragraphes 3 a) et 3 b) des Directives.
5. Les niveaux de protection physique convenus que les autorités nationales compétentes doivent assurer lors de l'utilisation, de l'entreposage et du transport des matières énumérées dans le tableau ci-joint devront comprendre au minimum les caractéristiques de protection suivantes :

#### **CATÉGORIE III**

**Utilisation et entreposage** à l'intérieur d'une zone dont l'accès est contrôlé.

**Transport** avec des précautions spéciales comprenant des arrangements préalables entre l'expéditeur, le destinataire et le transporteur, et un accord préalable entre les organismes soumis à la juridiction et à la réglementation des États fournisseur et destinataire, respectivement, dans le cas d'un transport international, précisant l'heure, le lieu et les règles de transfert de la responsabilité du transport.

#### **CATÉGORIE II**

**Utilisation et entreposage** à l'intérieur d'une zone protégée dont l'accès est contrôlé, c'est-à-dire une zone placée sous la surveillance constante de gardes ou de dispositifs électroniques entourée d'une barrière physique avec un nombre limité de points d'entrée surveillés de manière adéquate, ou toute zone ayant un niveau de protection physique équivalent.



**Transport** avec des précautions spéciales comprenant des arrangements préalables entre l'expéditeur, le destinataire et le transporteur, et un accord préalable entre les organismes soumis à la juridiction et à la réglementation des États fournisseur et destinataire, respectivement, dans le cas d'un transport international, précisant l'heure, le lieu et les règles de transfert de la responsabilité du transport.

### **CATÉGORIE I**

Les matières entrant dans cette catégorie seront protégées contre toute utilisation non autorisée par des systèmes extrêmement fiables comme suit :

**Utilisation et entreposage** dans une zone hautement protégée, c'est-à-dire une zone protégée telle qu'elle est définie par la catégorie II ci-dessus, et dont, en outre, l'accès est limité aux personnes dont il a été établi qu'elles présentaient toutes garanties en matière de sécurité, et qui est placée sous la surveillance de gardes qui sont en liaison étroite avec des forces d'intervention appropriées. Les mesures spécifiques prises dans ce cadre devraient avoir pour objectif la détection et la prévention de toute attaque, de toute pénétration non autorisée ou de tout enlèvement de matières non autorisé.

**Transport** avec des précautions spéciales telles qu'elles sont définies ci-dessus pour le transport des matières des catégories II et III et, en outre, sous la surveillance constante d'escortes et dans des conditions assurant une liaison étroite avec des forces d'intervention adéquates.

6. Les fournisseurs devront demander aux destinataires les coordonnées des organismes ou autorités ayant la charge d'assurer que les niveaux de protection sont dûment respectés et ayant la charge de la coordination interne des opérations d'intervention/récupération dans le cas d'une utilisation ou manipulation non autorisée de matières protégées. Les fournisseurs et les destinataires devront également désigner les points de contact au sein de leurs organismes nationaux pour la coopération sur les questions du transport hors des frontières et sur d'autres questions d'intérêt commun.

**TABLEAU : CATÉGORISATION DES MATIÈRES NUCLÉAIRES**

Matière	État	Catégorie		
		I	II	III
1. Plutonium* [a]	Non irradié* [b]	2 kg ou plus	Moins de 2 kg, mais plus de 500 g	500 g ou moins* [c]
2. Uranium 235	Non irradié* [b]			
	- uranium enrichi à 20 % ou plus en <sup>235</sup> U	5 kg ou plus	Moins de 5 kg, mais plus de 1 kg	1 kg ou moins* [c]
	- uranium enrichi à 10 % ou plus, mais à moins de 20 %, en <sup>235</sup> U	-	10 kg ou plus	Moins de 10 kg* [c]
	- uranium enrichi à moins de 10 % en <sup>235</sup> U* [d]	-	-	10 kg ou plus
3. Uranium 233	Non irradié* [b]	2 kg ou plus	Moins de 2 kg, mais plus de 500 g	500 g ou moins* [c]
4. Combustible irradié			Uranium appauvri ou naturel, thorium ou combustible faiblement enrichi (teneur en matières fissiles inférieure à 10 %)* [e] [f]	

[a] Tel qu'il est défini dans la liste de base.

[b] Matières non irradiées dans un réacteur ou matières irradiées dans un réacteur mais ayant une intensité de rayonnement égale ou inférieure à 100 rad/h à un mètre de distance sans écran.

[c] Une quantité inférieure à une quantité radiologiquement significative devrait être exemptée.

[d] L'uranium naturel, l'uranium appauvri et le thorium, et les quantités d'uranium enrichi à moins de 10 % qui n'entrent pas dans la catégorie III, devraient être protégés conformément à des pratiques de gestion prudentes.

[e] Ce niveau de protection est recommandé, mais les États peuvent décider d'attribuer une catégorie différente pour la protection physique sous réserve de l'évaluation de circonstances spécifiques à chaque État.

[f] Les autres combustibles qui en vertu de leur teneur originelle en matières fissiles sont classés dans la catégorie I ou dans la catégorie II avant irradiation peuvent entrer dans la catégorie directement inférieure si l'intensité de rayonnement du combustible dépasse 100 rad/h à un mètre de distance sans écran.

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRES (INFCIRC/254/Rev.6/Part 1)

Ancien	Nouveau
<p><b>Sécurité physique</b></p> <p>11. Les fournisseurs devraient favoriser la coopération internationale dans le domaine de la sécurité physique par le biais d'échanges d'informations sur la sécurité physique, la protection des matières nucléaires en transit et la récupération de matières et d'équipements nucléaires volés. Les fournisseurs devraient promouvoir l'adhésion la plus large possible aux instruments internationaux correspondants, notamment la Convention sur la protection physique des matières nucléaires, ainsi que l'application du document INFCIRC/225, tel que modifié périodiquement. Les fournisseurs reconnaissent l'importance de ces activités et d'autres activités pertinentes de l'AIEA pour prévenir la prolifération des armes nucléaires et faire face à la menace de terrorisme nucléaire.</p>	<p><b>Application</b></p> <p>11. <u>Les fournisseurs devraient établir des mesures juridiques en vue d'une application efficace des Directives, y compris les règles d'octroi des licences d'exportation, les mesures coercitives, et les sanctions en cas de violation.</u></p>
	<p><b>Sécurité physique</b></p> <p><u>12.</u> Les fournisseurs devraient favoriser la coopération internationale dans le domaine de la sécurité physique par le biais d'échanges d'informations sur la sécurité physique, la protection des matières nucléaires en transit et la récupération de matières et d'équipements nucléaires volés. Les fournisseurs devraient promouvoir l'adhésion la plus large possible aux instruments internationaux correspondants, notamment la Convention sur la protection physique des matières nucléaires, ainsi que l'application du document INFCIRC/225, tel que modifié périodiquement. Les fournisseurs reconnaissent l'importance de ces activités et d'autres activités pertinentes de l'AIEA pour prévenir la prolifération des armes nucléaires et faire face à la menace de terrorisme nucléaire.</p>

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRES (INFCIRC/254/Rev.6/Part 1)

Ancien	Nouveau
<p><u>Renforcement de l'efficacité des garanties de l'AIEA</u></p> <p>12. Les fournisseurs devraient s'efforcer tout particulièrement de ...</p>	<p><u>Renforcement de l'efficacité des garanties de l'AIEA</u></p> <p><u>13.</u> Les fournisseurs devraient s'efforcer tout particulièrement de ...</p>
<p><b>Conception des usines figurant sur la liste de base</b></p> <p>13. Les fournisseurs devraient encourager les projeteurs et les fabricants d'installations figurant sur la liste de base ...</p>	<p><b>Conception des usines figurant sur la liste de base</b></p> <p><u>14.</u> Les fournisseurs devraient encourager les projeteurs et les fabricants d'installations figurant sur la liste de base ...</p>
<p><b>Consultations</b></p> <p>14. a) Les fournisseurs devraient maintenir des contacts et se consulter entre eux ...</p> <p>b) Les fournisseurs devraient avoir des consultations comme chacun le juge utile ...</p> <p>c) Si un ou plusieurs fournisseurs ...</p> <p>15 Toutes modifications ... devront être adoptées à l'unanimité.</p>	<p><b>Consultations</b></p> <p><u>15.</u> a) Les fournisseurs devraient maintenir des contacts et se consulter entre eux ...</p> <p>b) Les fournisseurs devraient avoir des consultations comme chacun le juge utile ...</p> <p>c) Si un ou plusieurs fournisseurs ...</p> <p><u>16.</u> Toutes modifications ... devront être adoptées à l'unanimité.</p>

INFCIRC/254/Rev.7/Part 1  
Mars 2005

Ancien	Nouveau
<p style="text-align: center;"><b>ANNEXE B PRÉCISIONS CONCERNANT DES ARTICLES ÉNUMÉRÉS DANS LA LISTE DE BASE</b> (conformément à la section 2 de la partie MATIÈRES ET ÉQUIPEMENTS de l'annexe A)</p> <p style="text-align: center;">...</p> <p><b>1.7. Pompes du circuit primaire</b></p> <p>Pompes spécialement conçues ou préparées pour faire circuler le fluide de refroidissement primaire pour réacteurs nucléaires au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.</p> <p>NOTE EXPLICATIVE</p> <p>Les pompes spécialement conçues ou préparées peuvent comprendre des systèmes complexes à dispositifs d'étanchéité simples ou multiples destinés à éviter les fuites du fluide de refroidissement primaire, des pompes à rotor étanche et des pompes dotées de systèmes à masse d'inertie. Cette définition englobe les pompes conformes à la norme NC-1 ou à des normes équivalentes.</p>	<p style="text-align: center;"><b>ANNEXE B PRÉCISIONS CONCERNANT DES ARTICLES ÉNUMÉRÉS DANS LA LISTE DE BASE</b> (conformément à la section 2 de la partie MATIÈRES ET ÉQUIPEMENTS de l'annexe A)</p> <p style="text-align: center;">...</p> <p><b>1.7. Pompes du circuit primaire</b></p> <p>Pompes spécialement conçues ou préparées pour faire circuler le fluide de refroidissement primaire pour réacteurs nucléaires au sens donné à cette expression sous 1.1 ci-dessus.</p> <p>NOTE EXPLICATIVE</p> <p>Les pompes spécialement conçues ou préparées peuvent comprendre des systèmes complexes à dispositifs d'étanchéité simples ou multiples destinés à éviter les fuites du fluide de refroidissement primaire, des pompes à rotor étanche et des pompes dotées de systèmes à masse d'inertie. Cette définition englobe les pompes conformes à la <u>sous-section NB (composants de la classe 1), division I, section III du Code de la Société américaine des ingénieurs mécaniciens (ASME)</u> ou à des normes équivalentes.</p>

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRES (INFCIRC/254/Rev.6/Part 1)

Ancien	Nouveau
<p><b>5.1.1 Composants tournants</b></p> <p>a) Assemblages rotors complets ...</p> <p>NOTE EXPLICATIVE</p> <p>Les matériaux utilisés pour les composants tournants des centrifugeuses sont :</p> <p>a) Les aciers martensitiques vieillissables ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à <math>2,05 \cdot 10^9</math> N/m<sup>2</sup> (300 000 psi) ou plus ;</p> <p>b) Les alliages d'aluminium ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à <math>0,46 \cdot 10^9</math> N/m<sup>2</sup> (67 000 psi) ou plus ;</p> <p>c) Des matériaux filamenteux pouvant être utilisés dans des structures composites et ayant un module spécifique égal ou supérieur à <math>12,3 \cdot 10^6</math> m, et une charge limite de rupture spécifique égale ou supérieure à <math>0,3 \cdot 10^6</math> m (le 'module spécifique' est le module de Young exprimé en N/m<sup>2</sup> divisé par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup> ; la 'charge limite de rupture spécifique' est la charge limite de rupture exprimée en N/m<sup>2</sup> divisée par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup>).</p>	<p><b>5.1.1 Composants tournants</b></p> <p>(a) Assemblages rotors complets ...</p> <p>NOTE EXPLICATIVE</p> <p>Les matériaux utilisés pour les composants tournants des centrifugeuses sont :</p> <p>(a) Les aciers martensitiques vieillissables ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à <math>2,05 \cdot 10^9</math> N/m<sup>2</sup> (300 000 psi) ou plus ;</p> <p>(b) Les alliages d'aluminium ayant une charge limite de rupture égale ou supérieure à <math>0,46 \cdot 10^9</math> N/m<sup>2</sup> (67 000 psi) ou plus ;</p> <p>(c) Des matériaux filamenteux pouvant être utilisés dans des structures composites et ayant un module spécifique égal ou supérieur à <u><math>3,18 \cdot 10^6</math></u> m, et une charge limite de rupture spécifique égale ou supérieure à <u><math>7,62 \cdot 10^4</math></u> m (le 'module spécifique' est le module de Young exprimé en N/m<sup>2</sup> divisé par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup> ; la 'charge limite de rupture spécifique' est la charge limite de rupture exprimée en N/m<sup>2</sup> divisée par le poids volumique exprimé en N/m<sup>3</sup>).</p>

INFCIRC/254/Rev.7/Part 1  
Mars 2005