



Déversement accidentel dans un cours d'eau

Un mardi en milieu d'après-midi, lors d'un contrôle, un opérateur constate que l'eau rejetée, après les deux tours de charbon actif de la station d'épuration, a un aspect laiteux. L'analyse d'un échantillon de cette eau épurée révélera la présence de pesticides. Le rejet accidentel se serait produit pendant environs 5h30 et conduira à une mortalité importante de poissons sur plusieurs kilomètres. L'entreprise produit et conditionne des produits phytosanitaires.

Relation des faits

Description de l'accident

Le lundi, un produit contenant les produits analysés dans les rejets a été conditionné. Lors de ce conditionnement, il a été remarqué que 800 à 900 litres manquaient, mais cela n'avait pas été mentionné et aucun épanchement n'avait été remarqué.

En fait, le produit a été réalisé le vendredi précédent et stocké dans une cuve temporaire en attendant le conditionnement. Un jeu de vannes et de flexibles permet d'alimenter en produit différentes logettes de conditionnement à partir de la même cuve de stockage temporaire.

Le lundi, le conditionnement a donc débuté dans une logette. Une vanne alimentant une logette voisine n'était pas complètement fermée. Un flexible était connecté au bout de cette tuyauterie et pendait au-dessus des égouts de rejets industriels. Ainsi, une fuite lente s'est produite et a conduit à un épanchement non détecté.

Causes de l'accident

Les égouts de rejets industriels des logettes de conditionnement sont reliés à une première cuve temporaire. Cette cuve temporaire est transvasée à son tour dans 5 cuves temporaires. Les rejets sont ensuite traités dans une station d'épuration avec filtration sur farine de bois et charbon actif. Au vu de la charge polluante lors de l'incident, le charbon actif a été rapidement saturé.

Les rejets sont ensuite dirigés vers un bassin d'homogénéisation. Celui-ci fonctionne en écoulement continu, par débordement gravitaire. Cependant, lors de l'incident, le bassin d'homogénéisation était contourné car des travaux de génie civil étaient en cours depuis plusieurs semaines. Aucune mesure compensatoire, organisationnelle ou technique, n'avait été prise pour compenser l'absence de ce bassin hormis une mesure par COT mètre (carbone organique total) de l'eau rejetée.

Avant rejet dans le cours d'eau, une mesure de COT est réalisée automatiquement. En cas d'alarme par le COT mètre, l'ensemble de la station d'épuration aurait pu être mise à l'arrêt. Cependant, la prise d'échantillon du COT mètre était obstruée, ce qui conduisait à une mesure erronée et à la non détection de la pollution des eaux épurées.

Leçons

Supervision du processus d'épuration

L'ensemble de la gestion des rejets liquides doit être sous la supervision d'une seule personne. Ainsi, un responsable des rejets industriels a été désigné. Celui-ci est responsable de la gestion des transferts entre cuves d'effluents liquides, du bon fonctionnement des analyseurs et de la station d'épuration.

Mesures techniques et organisationnelles

La qualité des eaux rejetées doit être connue et les mesurages doivent correspondre aux substances éventuellement présentes. Une étape supplémentaire de contrôle des eaux traitées avant rejet va être instaurée. Les eaux traitées seront isolées par batch dans des cuves d'isolement. Des analyses écotoxicologiques (sur algues et daphnies) seront effectuées avant tout rejet.

Les lignes de transfert entre la zone de formulation et la zone de conditionnement seront entièrement modifiées. L'utilisation de flexibles ne sera plus nécessaire et le contrôle de l'acheminement du produit sera réalisé par automate.

Une fiche de production va être développée. Sur celle-ci sera reprise la quantité de produit à conditionner, la quantité produite et les quantités à transférer depuis ou vers les stocks. Ainsi, une perte de produit ne passera plus inaperçue. Le passage d'information sera formalisé entre les services de formulation et de conditionnement.

Contournement de mesures de sécurité

Le dernier point est relatif aux analyses de sécurité et aux équipements de sécurité. En effet, le bassin d'homogénéisation a une fonction importante dans la gestion des rejets industriels. Lors des travaux et de la mise hors service de ce bassin, aucune mesure compensatoire n'avait été formellement mise en place.

Des mesures temporaires (organisationnelles ou techniques) auraient pu être envisagées pour conserver un niveau de risque identique, identifié et quantifié par les différentes analyses de risques disponibles.

Cette note est publiée dans la série "Leçons tirées des accidents". Des incidents et accidents survenus dans des entreprises Seveso belges et enquêtés par la Division du contrôle des risques chimiques sont décrits dans cette série. L'objectif de ces notes est de mettre à disposition pour un grand public les leçons tirées de ces incidents et accidents.

Cette note a été rédigée en collaboration avec l'entreprise où l'incident ou l'accident a eu lieu. Pour des raisons de vie privée et de confidentialité, les données rendant l'identification de l'entreprise concernée possible et qui ne sont pas nécessaires pour la clarté des leçons, n'ont pas été reprises (telles que le lieu et la date de l'accident, certaines données spécifiques de l'installation).

Vous trouverez plus de "Leçons tirées des accidents" et d'informations sur la prévention des accidents majeurs sur: www.emploi.belgique.be/drc

Cette note peut être distribuée librement à condition qu'il s'agisse de la note entière.
Deze nota is ook verkrijgbaar in het Nederlands.

Référence: CRC/ONG/020-F

Editeur responsable: SPF Emploi, Travail et Concertation sociale

Date de publication: septembre 2008