

A remplir par le Chef de Service

Agent en poste	Nom :	Prénom :	Employeur : CDE
Témoin (s)	Nom : /	Prénom :	Employeur :

Où ? Décrire l'endroit précis où a eu lieu l'Accident, Incident, Situation dangereuse (site, zone...)

STEP AV

Quand ?	Date : 07/01/13	Heure : 7h30	
Résultat :	<input checked="" type="checkbox"/> Dégâts potentiels sur l'environnement	<input type="checkbox"/> Dommages Corporels	<input checked="" type="checkbox"/> Dégâts matériels

Description de l'Accident, Incident : décrire selon le témoignage de(s) victime(s) et/ou témoin(s), ce qui s'est exactement passé : décrire les faits constatés sans jugement personnel :

- Défaut d'aération sur la nouvelle filière (18 000 eH) F1 avec défaut d'un supprimeur.

PROVINCE SUD Direction de l'Environnement	ARRIVÉE LE	15 MAR. 2013						
	N°	8789						
	Dir	CM juri.	CM EDT	CM cyné.	SAF	SPPR	SCB	SAPA
AFFECTÉ						✓		
COPIE								
OBSERVATIONS	B/S → CSI → PH							

Description des actions prises immédiatement :

- 15/11/12 : défaut surpresseur n°1 pour pompes à lobes HS et fonctionnement nouvelle filière avec surpresseur n°2 et surpresseur de secours (n°3). Attente d'une commande avion passée le 05/12/12 chez Aerzen pour une pompe à lobes.
- Lundi 07/01 :
Appel à 7h30 de l'agent de station _____ au Chef d'Exploitation Assainissement faisant part d'un défaut d'aération sur un des deux surpresseurs de la filière F1. Demande de l'agent de station d'une vérification des courroies de ce surpresseur.
- 7h45 : information d'un probable défaut de courroies sur un des deux surpresseurs de la F1. et demande d'intervention au Chef Service Maintenance par le Chef d'Exploitation.
- 11h : appel de l'agent de station au Chef de Service exploitation pour l'informer du diagnostic effectué par le service maintenance : Casse de la pompe à lobes du surpresseur n°2.
Demande du Chef de service exploitation par téléphone à l'agent de station, en attendant la confirmation de la panne par le service maintenance du passage à une répartition des effluents d'entrée à 50% sur F1 et 50% sur F2. Mise en service de la turbine flottante sur l'ancienne filière (7000 eH) F2. Recalage de la recirculation à 50% sur F1 et 50% sur F2
- 11h50 : Appel du Responsable Usines _____ par le Chef de service maintenance pour l'informer du défaut sur le surpresseur F1 et confirmer la casse de la pompe à lobes.
- 13h : rdv avec le Chef maintenance sur site pour un point de situation et visite sur site pour contrôle des mesures à mettre en place avec l'agent de station. Répartition 50/50 sur les 2 STEPs des effluents d'arrivée : ok ; mise en service de la turbine flottante de la F2 : ok ; répartition à 50/50 de la recirculation : ok.
- Les nouvelles répartitions et réglages sont à surveiller jusqu'à mercredi matin 9 janvier avec un contrôle mardi 8 janvier de l'évolution du traitement des effluents de F1 et F2 : courbes O2/redox conformes (cf. PJ). Si mercredi matin le suivi donne des résultats corrects, ce calage restera actif le temps de la remise en service du surpresseur par le service maintenance.
- 13h40 : appel de la Responsable DEA Mairie de Nouméa _____ par le Chef d'exploitation pour informer du défaut et des premières mesures mises en place.
- 16h50 : Confirmation par mail du Resp Usines à _____ du problème, que le traitement est malgré tout assuré, et de l'envoi du PV d'incident le 08/01/13.

Analyse des causes et actions correctives :

- **Investigations sur les causes du problème (lobes ou roulements) sur les groupes surpresseurs en cours avec l'aide d'ATF et d'Aerzen.**
- **Répartition de la charge polluante 50/50 sur les deux filières avec redémarrage de la turbine de surface sur ancienne filière F2.**
- **Recherche d'une pompe à lobes équivalente en local en cours.**
- **Contrôle journalier des courbes O2/redox : atteinte des seuils avec les nouveaux réglages => niveau de traitement garanti.**

Superviseur ayant rempli cette section :	Nom, Prénom :	Date : 07/01/13	Signature :
Responsable Agence Usines	Nom, Prénom :	Date : 07/01/13	Signature :