

D. I. M. E. N. C.
SERVICE DE L'INDUSTRIE
1 Ter, rue E. UNGER – Vallée du Tir
98800 NOUMEA

A l'attention de M. Fitzgerald FOORD

N/Réf. n° 95 / 11 – JLS/pa
Objet : Installations Classées pour la Protection
de l'Environnement
Dossiers n° I-SI -185 & n° TDESI-0684

Nouméa le 22 juillet 2011

DIRECTION DE L'INDUSTRIE, DES MINES ET DE L'ENERGIE DE LA NOUVELLE-CALÉDONIE	
Arrivé le	22 JUL. 2011
Enregistré le	25 JUL. 2011
N° CE	11 : 3169 : 2155

Monsieur le Chef de Service,

Suite à notre courrier référencé 88/11 – PM/pa du 7 juillet 2011, nous avons l'honneur de vous communiquer ci-dessous le compte rendu afférent à la recherche des causes de la pollution causée par la fabrication d'émulsion par notre usine sise au 27, rue Descartes, Zone Industrielle de Ducos.

I Circonstances et causes de l'accident

Afin de lister les faits objectifs ayant conduits à la survenue de cet incident environnemental, le personnel JLP suivant a été interrogé :

- M. Thierry Reynaud : responsable de la centrale d'enrobé à partir du 1 juillet 2011,
- Mme Clarisse Hnaije : manœuvre à la centrale d'enrobé et préparatrice de l'émulsion,
- M. Naveen Dinnoo : responsable laboratoire.

M. Jean François Minisini, responsable de la centrale à la date des événements, n'a pas été interviewé car il avait quitté la société JLP au moment de l'enquête.

Pour chaque interview la question suivante a été posée : « Pourriez-vous me décrire la chronologie des événements du lundi 27 juin 2011 ? ». Ci-dessous un bilan des interviews.

Un besoin d'émulseur a été identifié pour un chantier d'enduit à Koné. Le jeudi 23 juin 2011 à 16h13, le laboratoire envoie un e-mail au responsable de la centrale d'enrobé Jean-François Minisini (responsable jusqu'au 30 juin 2011), lui indiquant les quantités de Polyam (PL80) et d'acide phosphorique à incorporer dans l'eau pour réaliser l'émulsion recherchée, telle que :

Fabrication 11T de P19 (4500L de savon dosé à 40%) :

- Quantité PL80 = 214 kg (soit 1 fût complet + complément à faire au « bidon » gradué)
- Quantité H3PO4 = 191 kg (en PJ les correspondances volume/poids pour dosage avec le bocal)
- Température savon : environ 45°C _pH savon entre 2 et 3 (à valider avant la prod. !)
- Température bitume = 140-150°C
- Vitesse pompe à vérifier : émulsionneur environ 2950 tr/min – bitume environ 410 tr/min
- Vitesse pompe à régler : savon environ 320 tr/min

Note : Pour la quantité de Polyram 80, un complément est fait au bidon gradué (contenance 12,2 L) car un fût ne représente que 200 Kg de produit. L'ensemble acide phosphorique, Polyram 80 et eau représente 4500 L.

Le lundi 27 juin 2011, un essai de fabrication est réalisé selon les indications données ci-dessus par le laboratoire.

A 9h 30 M. Minisini alimente la cuve à émulsion avec un premier fût de 200 kg de Polyram 80. A 9h30, il passe la consigne orale de fabriquer l'émulsion à Mme Hnaije. Il lui demande de réaliser le complément de la production (transvasement de 14 Kg pour atteindre les 214 Kg de Polyram 80).

A 10h, Mme Hnaije commence la fabrication d'émulsion en lançant le transvasement d'un fût de 200 Kg de Polyram à la cuve d'émulsion. Elle effectue la production sans se rendre compte qu'un premier fût avait déjà été transvasé par M. Minisini (le fût vide avait été retiré de la station d'alimentation de la cuve).

A 11h 30, lorsque le fût est vide, Mme. Hnaije appelle M. Reynaud pour qu'il installe le deuxième fût servant au complément. Une fois le fut installé par M. Reynaud, Mme. Hnaije monte sur l'usine d'émulsion pour actionner les commandes et alimenter les cuves en Polyram 80 de 14 Kg.



A 12 h, elle constate qu'aucun produit n'alimente la cuve, elle se rend à la zone d'alimentation du Polyram. Elle s'aperçoit que :

- Le collier de la tuyauterie de la pompe injectant le Polyram depuis le fût vers la cuve d'émulseur s'est rompu.
- Du Polyram 80 est répandu au sol. A noter que les fûts de Polyram utilisés par l'usine d'émulsion sont positionnés sur un bac de rétention.



Elle en informe M. Reynaud. A 13 h le Polyram a fini d'être nettoyé au sol par jet d'eau. M. Reynaud constate également qu'un fût vide de Polyram 80 (celui transvasé par M. Minisini) est stocké sur palette à proximité de la zone d'alimentation. M. Reynaud en déduit que 2 fûts de 200 kg de Polyram ont été versés. M. Reynaud arrête la production. Le technicien de laboratoire se déplace à la centrale d'enrobé et essaie de trouver une solution pour rééquilibrer le mélange d'émulsion et reprendre la production sans perte de produits.

A 14h, aucune solution n'ayant été trouvée, M. Reynaud demande de réaliser la purge du mélange Polyram et 2250 L d'eau (acide phosphorique non incorporé à cet instant du process). Ce mélange est purgé dans le séparateur d'hydrocarbures.

A 14h30, une deuxième fabrication d'émulsion est réalisée par M. Minisini et M. Dinnoo. De nouveau, 214 Kg de Polyram, trois-quarts des 195 Kg d'acide phosphorique sont incorporés à 2250 L d'eau. Cette quantité de produit est envoyée dans la cuve d'émulsion. A cet instant des mesures de pH sont faites et l'agitation de la cuve est lancée.

Aux alentours de 15h, l'usine d'émulsion tombe en panne (agitateur et vase d'extension).

De 15h à 17h, des opérateurs essaient de réparer l'usine d'émulsion. La communication entre les opérateurs présents sur l'usine d'émulsion (niveau commandes) et l'opérateur présent dans la zone d'alimentation se fait par téléphone. Comme le personnel n'est pas situé au même endroit la communication est rendue difficile malgré l'utilisation de téléphones.

Les conditions de sécurité n'étant pas optimum et la communication difficile entre les différents interlocuteurs, M. Reynaud demande l'arrêt de la production à 17h.

Le lendemain, mardi 28 juin 2011 à 7 h 00, une deuxième purge (mélange Polyram, acide, eau) est opérée. Cette purge s'achemine également au séparateur d'hydrocarbures.

Le même jour à 19h, M. Jean-Luc Sion, directeur JLP, est informé des événements qui ont entraîné l'arrêt de l'usine d'émulsion.

Le vendredi 01 juillet 2011 la DIMENC informe JLP d'une possible pollution provenant de ces installations. L'installation était arrêtée depuis le 28 juin 2011. Une vidange du séparateur d'hydrocarbures a été réalisée le vendredi 01 juillet 2011 dès information de la DIMENC.

Informations complémentaires :

La dalle du séparateur d'hydrocarbures est fissurée et affaissée. Cet affaissement a été causé par la circulation d'une chargeuse sur la dalle le 13 juin 2011.



II Conséquences sur les personnes et l'environnement

L'incident environnemental du 27 juin 2011 à JLP a occasionné :

- la mort de 100 à 150 poissons le long du littoral de la zone de Ducos,
- la pollution du réseau d'eaux usées public sur la rue Descartes.

Aucun accident de travail n'a été occasionné.

II Les mesures prises suite à la pollution :

ACTION IMMEDIATES :

- Arrêt définitif de l'usine d'émulsion et commande faite pour l'implantation d'une nouvelle installation
- Vidange du séparateur le vendredi 1^{er} juillet 2011, récupération de la vidange par une entreprise spécialisée programmée le 15 juillet 2011.
- Vidanges hebdomadaires du séparateur d'hydrocarbures.
- Le niveau de remplissage du séparateur d'hydrocarbures est vérifié chaque jour par le M. Reynaud depuis le 01 juillet 2011. Des vidanges supplémentaires pourront être effectuées si le séparateur d'hydrocarbures est plein.
- Si une purge doit être réalisée, le flux doit être acheminé dans une cuve de stockage tampon et non directement dans le séparateur d'hydrocarbures.
- Talkies-walkies commandés pour assurer une meilleure qualité de communication entre le personnel lors des opérations en général

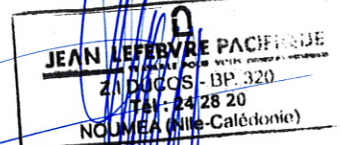
ACTIONS ENTREPRISES A MOYEN ET LONG TERME

- Changement en cours du séparateur d'hydrocarbures pour un séparateur de classe 1 avec regard de prélèvement. Des prélèvements seront réalisés à la fréquence définie par l'arrêté d'autorisation.
- Réalisation d'une dalle dimensionnée pour supporter le passage des engins de chantier lourds.
- Mise en place d'un stock d'absorbant à proximité du stockage de Polyram et d'acide en cas de déversement accidentel.
- Faire une dalle de rétention à la zone d'alimentation.
- Faire une fiche de production d'émulsion avec check-list pour le laboratoire

Nous restons à votre disposition et vous prions de recevoir, Monsieur le Chef de Service, nos salutations les plus cordiales.

Jean-Luc SION

Directeur



Siège social ZI Ducos BP 320 98845 Nouméa Cedex Nouvelle-Calédonie Tél. Bureau (687) 24 28 20 Télécopie (687) 24 28 24
Société Anonyme au capital de 200.000.000 de francs CFP RC Nouméa 71 B 035618 Ridet 035618-001 Cafat 10138/000

Toutes contestations seront de convention expresse soumises à la juridiction du Tribunal de Nouméa, seul compétent