

Riverains Hesbaye Frost

Visite des nouvelles installations d'épuration du 16 décembre 2010

Introduction

C'est une étape importante qui vient d'être franchie. Depuis maintenant 3 ans et demis, les représentants de Hesbaye Frost, des riverains et de la commune se réunissent régulièrement pour discuter des solutions à apporter aux problèmes divers et variés des riverains de l'usine.

De nombreux sujets ont été abordés et de nombreuses améliorations ont été entreprises depuis mai 2007. Le point le plus sensible depuis le début de ces réunions a toujours été celui des odeurs.

Depuis novembre 2010, Hesbaye Frost a réalisé l'extension de sa station d'épuration des eaux usées. La capacité d'épuration est triplée, ceci permettra de traiter en direct toutes les eaux venant de l'usine, évitant le stockage des eaux usées dans la lagune générateur d'odeur.

Cet investissement était attendu depuis longtemps par les riverains. C'est maintenant une réalité. Cette nouvelle station d'épuration résout le problème d'odeurs.

Les chapitres suivants décrivent:

- Petit rappel sur les causes des problèmes passés liés aux odeurs
- Description simplifiée des processus anciens et nouveaux
- Description des principales améliorations apportées par Hesbaye Frost
- Rapport de visite des installations
- Description des problèmes qui pourraient encore se présenter dans les mois à venir

Rappel des causes des problèmes passés liés aux odeurs

Les eaux de production de Hesbaye Forst sont chargées essentiellement en matières organiques (nettoyage et blanchiment des légumes principalement). Ces eaux ne pouvant être épurées directement, elles étaient stockées dans un bassin tampon, la lagune, qui par stagnation fermentait et dégageait une odeur.

Description simplifiée des processus anciens et nouveaux

De manière simplifiée, les eaux de la production chargées en matières organiques peuvent prendre deux chemins

- soit être envoyées directement sans traitement (ce sont des eaux contenant uniquement de la matière organique) vers l'irrigation. Mais l'irrigation est réglementée et ne peut avoir lieu constamment.
- soit être épurées puis ensuite être rejetées soit dans le Geer (à condition de respecter les normes) soit dans la lagune pour stockage en vue d'une irrigation future

Dans les anciens processus, le problème venait de la capacité d'épuration trop faible des installations. Puisque toute l'eau de production ne pouvait passer par les installations d'épuration, une partie de ces eaux chargées (donc non traitées) devait être envoyées vers la lagune où s'accumulaient les matières organiques qui pouvaient fermenter et générer des odeurs. Quand les capacités le permettaient, Hesbaye Forst reprenaient une partie de ces eaux chargées pour les épurer mais cela ne suffisait pas. La quantité de matières organiques dans la lagune était trop importante et génératrices d'odeurs.

La solution consistait donc à augmenter les capacités de la station d'épuration. C'est précisément ce qui a été entrepris. Dans le nouveau processus toutes les eaux non envoyées directement en irrigation passent par la station d'épuration. Dès lors l'eau en sortie respecte non seulement les normes de rejet dans le Geer mais lorsqu'elle est rejetée dans la lagune, elle ne contient plus de matières organiques risquant de fermenter et de provoquer des odeurs. Le processus consistant à traiter toutes les eaux chargées et à ne stocker que des eaux "propres" est donc maintenant en place chez Hesbaye Frost. Le problème d'odeurs devrait donc être définitivement résolu. Il faudra toutefois un peu de temps pour éliminer les résidus de matières organiques liés à l'ancien processus.

Description des principales améliorations apportées par Hesbaye Frost

Hormis les améliorations liées aux processus décrits ci-dessus, on peut signaler les points suivants:

- Dans les nouvelles installations, l'ensemble des pompes entre les différents bassins de la station d'épuration sont doublées. De cette façon, un problème sur une pompe n'impacte en rien les capacités d'épuration.
- Un système informatique de monitoring permanent des installations a été mis en place. Des systèmes d'alertes sont mis en place pour avertir de tout dysfonctionnement. Les responsables de Hesbaye Frost peuvent aussi intervenir (à distance si nécessaire) pour adapter tout paramètre du processus et réagir plus rapidement et plus efficacement en cas de problème.
- Une seule machine en particulier est un point critique mais des contrats de maintenance et d'interventions spécifiques sont prévus en cas de problème. A nouveau, même en cas de problème sur cette installation, la capacité d'épuration n'est pas altérée.
- La station a été surdimensionnée de 20% permettant d'absorber les potentielles augmentations des capacités de production dans les années à venir ou des pics de production.
- Au niveau des problèmes de bruit, la chaudière est une source de nuisance potentiellement importante. En effet, quand la température de la chaufferie monte trop, il est nécessaire d'ouvrir un des volets du bâtiment et dès lors tout le bruit peut se propager vers les habitations proches. Hesbaye Frost a maintenant percé des ouvertures d'aération hautes et basses sur les autres versants du bâtiment (pour que le bruit ne se propage plus vers les habitations). Ceci permet de ne plus devoir ouvrir le volet et réduire l'impact du bruit.
- De nouveaux tunnels de surgélation vont aussi être construits pour remplacer les tunnels actuels qui ont atteint la limite d'âge. L'impact pour le voisinage sera une réduction du bruit de ces tunnels, vu les nouvelles normes des appareillages modernes.

Rapport de visite des installations

Un représentant des riverains ainsi qu'un représentant de la commune ont eu la chance de pouvoir visiter les nouvelles installations. Il est difficile évidemment pour des non spécialistes de juger de tous les détails mais les points suivants peuvent être mentionnés:

- L'eau en sortie semble effectivement propre. Nous avons pu la sentir et confirmer qu'elle ne sentait pas, en vérifier la clarté et tremper nos mains dedans.
- Un système d'échantillonnage des eaux en sortie est présent. La région wallonne a la possibilité de venir à tout moment vérifier ces échantillons.
- Nous avons pu constater qu'aucune eau chargée n'est plus rejetée dans la lagune.
- Les nouvelles installations ont visiblement été bien réfléchies et pensées. De nombreux commentaires nous ont été faits sur diverses améliorations des processus permettant une meilleure maintenance, des meilleurs contrôles, ...
- Les travaux ont été faits de façon très propre. Les salles des machines sont pratiques, bien étiquetées permettant de réagir probablement plus facilement en cas de problème.

Tout semble avoir été fait dans les règles de l'art. De plus, Hesbaya Frost semble avoir privilégié à chaque fois choisi les solutions les plus efficaces et les plus sûres pour garantir que le processus puisse fonctionner également dans des conditions critiques (plus forte production, panne d'un ou l'autre élément, ...). Tout ceci reste l'avis de non spécialistes et seul le temps dira si la solution est efficace mais de premier abord, cela semble être de bonne augure.

Description des problèmes qui pourraient encore se présenter dans les mois à venir

Si la charge est particulièrement élevée (ex : saison pois), un des bassins, le décanteur primaire, sera utilisé pour diminuer la charge en entrée de station. Lors de la visite il était bypassé et générait une odeur. HBF s'engage lorsqu'il ne sera pas utilisé à le vider et le remplir d'eau claire.

La lagune contient bien entendu elle aussi toujours les matières organiques qui y étaient rejetées dans l'ancien processus. Il est possible si les conditions sont défavorables (irrigation faible) que ces eaux restent dans la lagune jusque juin/juillet.