

EAU POTABLE ■ Une étape de traitement permettant d'éliminer la matière organique sera mise en place

Le traitement de l'eau passe au vert

La station d'eau potable d'Agudour est au cœur d'un chantier de quinze mois, comprenant la réhabilitation de l'usine, mais surtout, de nouvelles infrastructures, soucieuses de l'environnement.

Marjorie Anson

marjorie.anson@centrefrance.com

Penser à l'environnement. Une réflexion qui a motivé les quinze mois de travaux de l'usine de production d'eau potable d'Agudour, sur la commune de Voutezac. Elle figure comme la troisième plus grande station de l'agglomération de Brive, après celle de Pigeon Blanc puis Saint-Germain. L'usine produit « 20 % des quelque 8 millions de mètres cubes d'eau desservie par an au niveau du territoire », explique la chef du service de l'eau, Hélène Moulinier.



CENTRIFUGEUSE. En passant de l'extérieur vers l'intérieur de la machine, les polluants seront séparés de l'eau puis envoyés au compostage.

Les boues polluantes seront envoyées vers une filière de compostage

Ce chantier, entamé en mai dernier, et qui devrait se terminer en juin, se sépare en deux parties. La construction de nouvelles infrastructures, et la réhabilitation de l'usine, datant pour la partie la plus ancienne de 1960.

■ Les travaux de la station dans le détail

Le chantier a débuté en mai dernier et devrait se terminer cet été. Parmi les autres travaux : La création d'un bassin de stockage d'eau traitée de 1.500 m³, afin de garantir une autonomie de 24 heures d'eau en cas de crise. Ces 15 mois de travaux permettent aussi la réhabilitation des canalisations et d'équipements hydrauliques, ou encore la mise aux normes du traitement de désinfection. Le coût de la partie usine est de 3.349.504,81 € hors taxes, et de 158.920 €, hors taxes, pour la partie prise d'eau. Le chantier a été financé par le budget de l'eau (sans augmentation de son prix pour les usagers), l'agence de l'eau Adour-Garonne mais aussi le Conseil départemental de Corrèze.

Qui dit nouvelle infrastructure, dit nouvelle étape dans le traitement de l'eau. Installés quelques mètres à côté de l'usine initiale, des grands bassins en béton se dressent du sol. « Ce sont des filtres à charbon actif en grains. Ils permettent de traiter les boues. » Ces nuisances étaient jusqu'ici déversées dans la Vézère, le cours d'eau approvisionnant la station.

Désormais, place au compos-

tage. Le pouvoir du charbon actif va permettre de « capter les polluants ». Avec « ce procédé chimique, les boues vont tomber. » Une centrifugeuse, installée juste à côté, permettra ensuite de séparer l'eau de ces polluants. Grâce à deux bennes placées en fin de processus, les boues en question seront ensuite envoyées « vers une filière de compostage ». Pour l'instant cette filière en question n'a pas été sélectionnée.

Cette étape, se situant juste avant la dernière, celle du stockage, « sera fonctionnelle en septembre prochain ».

Une station d'alerte

Au-delà du traitement en aval, la prévention a également été pensée. En empruntant un petit chemin sur 500 mètres depuis la station, une « tour » complète désormais le paysage du bord de la Vézère. « C'est une station d'alerte. Son but est d'analyser et de prévenir d'une pollution accidentelle. »

Surnommée dans le jargon « le pigeonnier », cette tour surveille en continu les paramètres risquant de varier la qualité de l'eau.

Ces deux importantes infrastructures permettent à la station de voir sur le long terme. Avec ces travaux « on est reparti pour 50 à 60 ans et on pourra répondre aux évolutions des normes », annonce Hélène Moulinier. La station de Pigeon Blanc a de son côté déjà été rénovée. Au début de l'année 2020, ce sera celle de Saint-Germain. Des travaux, basés sur cette même réflexion que l'usine d'Agudour. ■



PROCÉDÉ CHIMIQUE. Une couche de charbon actif permettra de faire tomber les « boues ».



STATION D'ALERTE. Le « pigeonnier » prévient de la pollution de l'eau.