

PROJET :

# Nettoyage de réservoirs, Iqaluit, Nunavut

## DÉFIS

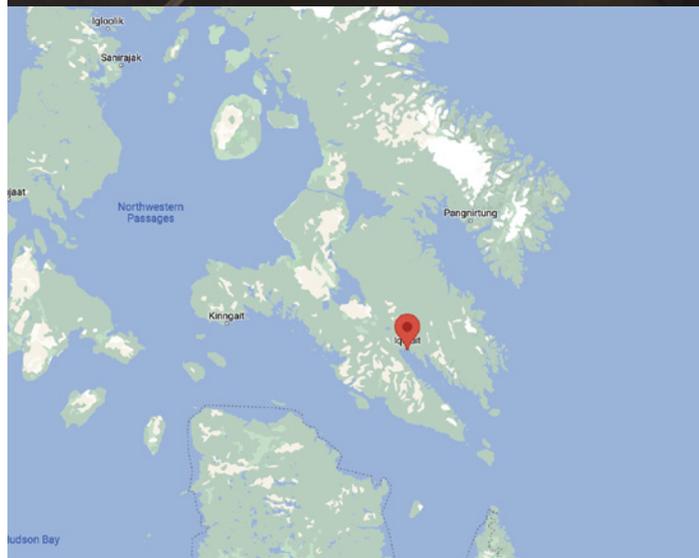
Le nettoyage de l'intérieur de grands réservoirs de stockage de produits pétroliers représentait un projet complexe du point de vue de la santé et de la sécurité ainsi qu'un défi logistique. Il n'y a en effet pas de transport maritime à cette période de l'année, ce qui compliquait la mobilisation de tous les outils, EPI et équipements nécessaires.

Le lieu de travail était un espace confiné présentant un danger supplémentaire en raison de la présence de vapeurs de produits pétroliers. Des précautions supplémentaires devaient être prises pour assurer la santé et la sécurité de tous les travailleurs. QE disposait également de très peu de temps pour effectuer ce travail puisque le premier réservoir devait être nettoyé avant l'arrivée du premier navire de ravitaillement en carburant.

## CONTEXTE

Les réservoirs de stockage de produits pétroliers du parc de réservoirs d'Iqaluit, gérés par Uqsuq Corporation, doivent être vidés, nettoyés et inspectés de façon périodique afin de vérifier l'état des joints soudés, des matériaux et des structures. Ces inspections cherchent à assurer que le carburant qui sert à alimenter les avions, les véhicules, etc. ne contient pas de contaminants. En raison de la pandémie de COVID-19, certains réservoirs n'avaient toutefois pas été nettoyés depuis 2018.

SANEXEN



## GESTION DE SITE

Lieu du projet : Iqaluit (Nunavut)

Quantité de rebus  
pétrolier géré  
(liquide et boues) : + de 51,000 litres

Date du projet : 2022

## SOLUTION PROCURÉE

QE a d'abord formé une équipe composée de techniciens de l'environnement et d'un sous-traitant pour le nettoyage des réservoirs et s'est rendue sur le site au début de l'été 2022.

Lors de l'inspection d'un réservoir, l'air doit être constamment contrôlé et le réservoir doit être ventilé, vidé et nettoyé. Les réservoirs sont ventilés en créant un effet venturi. Pour ce faire, on ouvre toutes les ouvertures inférieures et une sur le haut du réservoir. Des ventilateurs sont ensuite placés aux ouvertures inférieures pour souffler l'air à l'intérieur du réservoir et une cheminée reliée à un compresseur est installée à celle du sommet afin d'évacuer les vapeurs par le haut.

Pour vider le réservoir, une unité de pompage mobile a été utilisée pour retirer le liquide et les boues et des outils anti-tincelle ont été employés pour enlever la glace. Les liquides et les solides contaminés par les hydrocarbures ont été stockés dans des barils et étiquetés selon la réglementation du TMD en vue de leur expédition et de leur gestion dans un centre autorisé du sud du Québec.

Un nettoyeur à pression à eau chaude a été utilisé pour déloger la saleté et les résidus accumulés sur les parois et la base de la cuve. Le système de pompage a été utilisé de nouveau pour aspirer le liquide et les boues.

L'inspecteur a été très impressionné par la qualité du travail de QE et a été en mesure de réaliser les inspections. La qualité et le suivi du programme de santé et de sécurité ont permis de réaliser les travaux sans incident.

## QE A NETTOYÉ AVEC SUCCÈS :

- Deux réservoirs d'une capacité de 20 millions de litres de diesel P50 ;
- Deux réservoirs d'une capacité de 1,5 million de litres d'essence ;
- Deux réservoirs d'une capacité de 1,5 million de litres de carburant Jet-A.

## QE A GÉRÉ AVEC SUCCÈS :

- Plus de 51 000 litres (250 barils) de liquide et boues de produits pétroliers.

## CONTACT



JENNIFER GODIN

Directrice de projets nordiques  
SANEXEN

[jgodin@sanexen.com](mailto:jgodin@sanexen.com)  
514-207-0667

**SANEXEN**

