Opis procesu „nitka garbarska”

Oczyszczanie ścieków garbarskich odbywa się półautomatycznie. Ścieki dowożone są wozami asenizacyjnymi do zbiornika garbarskiego .

Proces neutralizacji ścieków garbarskich:

1. Przepompowanie ścieków ze zbiornika przyjęciowego do jednego z reaktorów (C51, P51, P51a, C52,C53).
2. Dawkowanie mleka wapiennego (Z32,P30,P33)
3. Mieszanie ścieków z wapnem ok. 1-1,5h(M53,M53a) mieszadła trzeba będzie oznaczyć w szafie i wizualizacji (MEDAS).
4. Sedymentacja osadu.
5. Dekantacja oczyszczonych ścieków do głównego ciągu technologicznego (C52,C53,P53, P53a)
6. Odwadnianie osadu na prasie (C52,C53,P52,P52a, F1)
7. Czyszczenie prasy, wywóz osadu.

Sterowanie

Pompa P51: Dowolnie nastawialny poziom uruchamiania i zatrzymania na sygnał z C51 i C53. Dowolny czas pracy . Przełączanie pomiędzy manualnym i automatycznym sposobem pracy.

Pompa P51a: Dowolnie nastawialny poziom uruchamiania i zatrzymania na sygnał z C51 i C52. Dowolny czas pracy . Przełączanie pomiędzy manualnym i automatycznym sposobem pracy.

C51, C52, C53: Nastawialne poziomy startów i zatrzymań pomp.

P53 i P53a: Uruchamiane są manualnie, a wyłączane automatycznie (C52, C53) przy poziomie średnim w komorze neutralizacji.

P52, P52a:Uruchamiane są manualnie a wyłączane automatycznie przy poziomie minimalnym w komorze reakcji

Blokady

P51, P51a blokowane są niskim poziomem cieczy w zbiorniku przyjmującym ścieki garbarskie na sygnał od C51, oraz maksymalnym poziomem w komorach reakcji na sygnał z C52/C53.

P53 i P53a blokowane są średnim poziomami cieczy w komorach reakcji .

Alarmy

Nieuzasadnione wyłączenie P51, P51a, P52, P52a, P53, P53a, z ruchu

Przekroczenie ustalonego poziomu cieczy w zbiorniku przyjmującym oraz reakcyjnym ścieków garbarskich –sygnał z C51, C52, C53.