

محطة التنقية الغربية

تقرير أعمال

شهر تموز 2015



إعداد

م . يوسف ابو جفال
ا . سامح البيطار

م . سليمان ابو غوش
م . محمد حميدان

جدول المحتويات

.....3.....	لمحة عامة (General overview)	1
.....3.....	القراءات اليومية (Daily readings)	2
.....3.....	كمية المياه العادمة الداخلة الى محطة التنقيه الغربيه	2.1
.....5.....	كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.1	2.2
.....5.....	كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.2	2.3
.....6.....	الفحوصات المخبرية والقياسات في محطة التنقيه الغربيه (Quality Control/Tests)	3
.....12.....	تشغيل خط معالجة المياه (Operation of waste water line)	4
.....12.....	المصافي وازالة الحصى والدهون (Screens &grease &grit removal)	4.1
.....12.....	وحدات الترسيب الاولي (primary sedimentation tanks)	4.2
.....13.....	وحدات التهويه (Aeration tanks)	4.3
.....13.....	وحدات الترسيب النهائي (Final sedimentation tanks)	4.4
.....13.....	تشغيل خط معالجة الحمأة (Operation of Sludge Line)	5
.....13.....	تشغيل وحدة التكتيف الميكانيكي (Mechanical Sludge Thickening Unit)	5.1
.....13.....	وحدة التكتيف الأولي (Primary Thickener)	5.2
.....13.....	الهاضم اللاهوائي (Anaerobic Digester)	5.3
.....14.....	خزان الغاز (Gas Holder)	5.4
.....14.....	شعله الغاز (Gas Flare)	5.5
.....14.....	احواض تجفيف الحمأه (Sludge Drying Beds)	5.6
.....14.....	تخزين الحمأه (Sludge Storing)	5.7
.....14.....	خزان العصارة (Liquor Storage Tank)	5.8
.....14.....	الصيانه الوقائية والعلاجية (Preventive and remedial Maintenance)	6
.....15.....	تدريب طاقم العمل (Staff Training)	7
.....15.....	المشاكل الفنيه (Technical problems)	8
.....16.....	طاقم العمل (Staff)	9
.....18.....	Summary	10
.....18.....	Results Summary	10.1
.....18.....	استهلاك الكهرباء	10.2

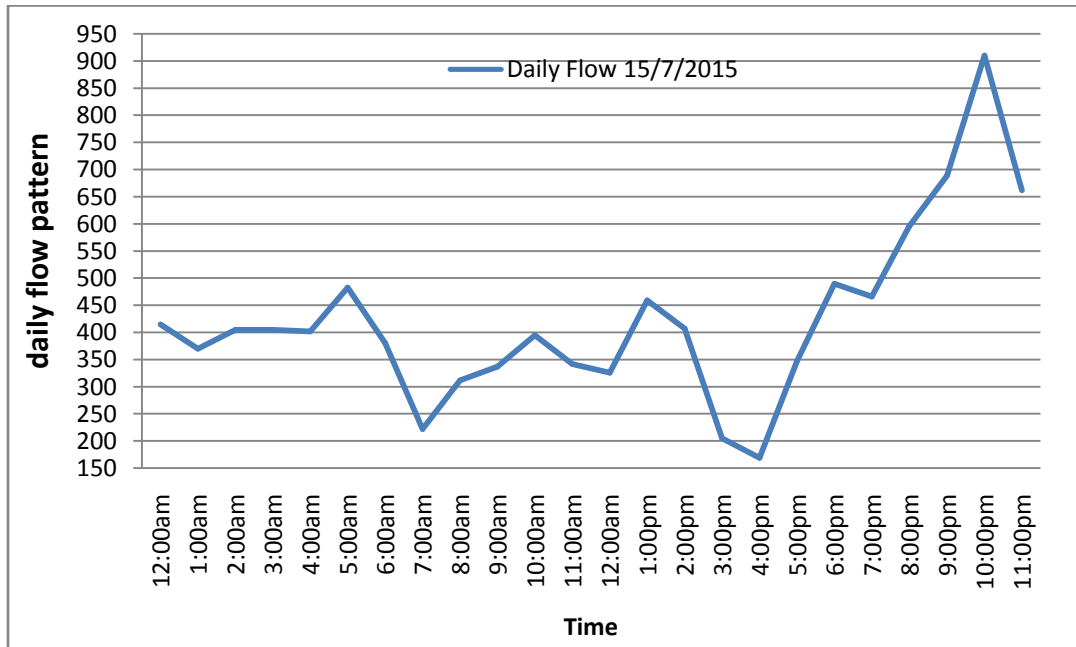
1 لمحة عامة (General overview)

تم في شهر تموز معالجه 349,840 متر مكعبا وكان استهلاك الطاقة الكهربائية تساوي 259,617 كيلو واط/ساعة وكانت النتائج المخبرية للمياه المعالجة ضمن المستوى المطلوب، فعلى سبيل المثال كانت نسبة المواد الصلبة المعلقة TSS في المياه المعالجة 29 ملغم/لتر بكفاءة معالجه 92% نسبة محتوى الأوكسجين الحيوي الممتص BOD₅ 11 ملغم/لتر بكفاءة معالجه 98% .

2 القراءات اليومية (Daily readings)

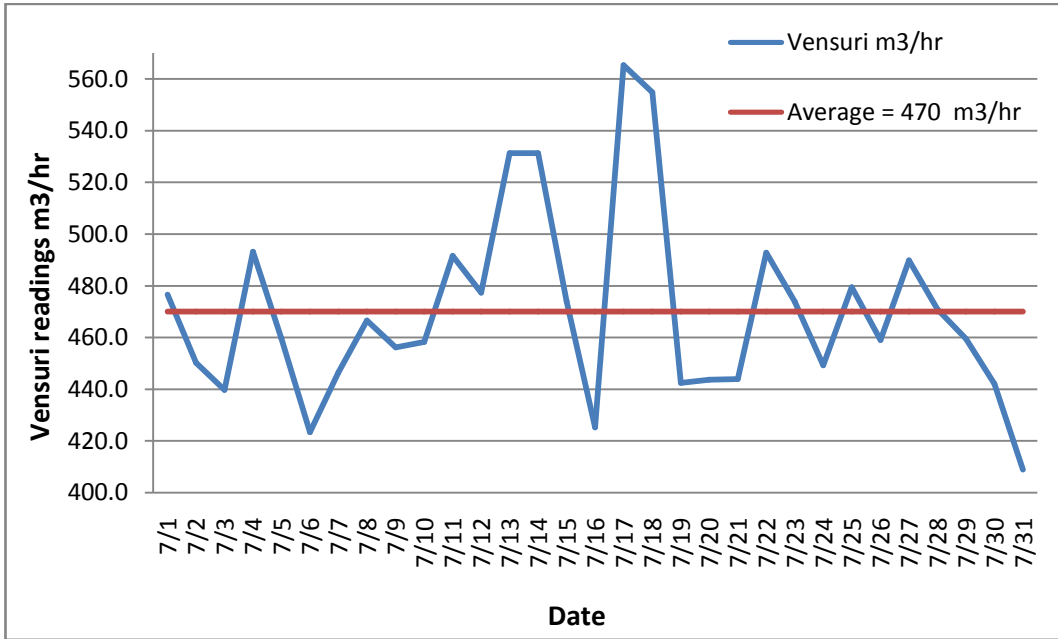
2.1 كمية المياه العادمة الداخلة الى محطة التنقيه الغربيه

كمية المياه العادمة المعالجة في محطة التنقيه الغربيه في الفتره الواقعه ما بين (1-31) تموز كانت تساوي 349,840 مترا مكعبا تم احتسابها من خلال قراءة عداد المخرج ل 24 ساعة ، حيث يبين الشكل رقم (1) نمط التدفق اليومي لمحطة التنقيه الغربيه من المياه العادمة.



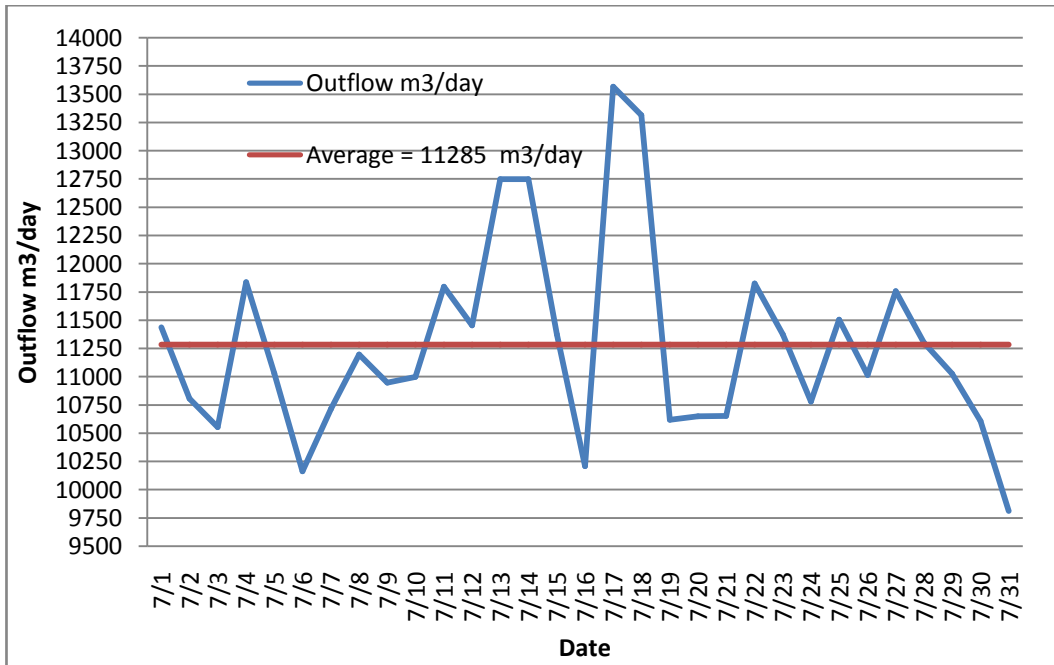
الشكل (1) : كمية المياه العادمة الداخلة خلال 24 ساعة

والشكل رقم (2) يبين معدل التدفق بالساعة (m3/hr) لشهر تموز حسب مخرجات نظام السكادا.



شكل (2) : معدل قراءة عداد فنتشوري (Venture)

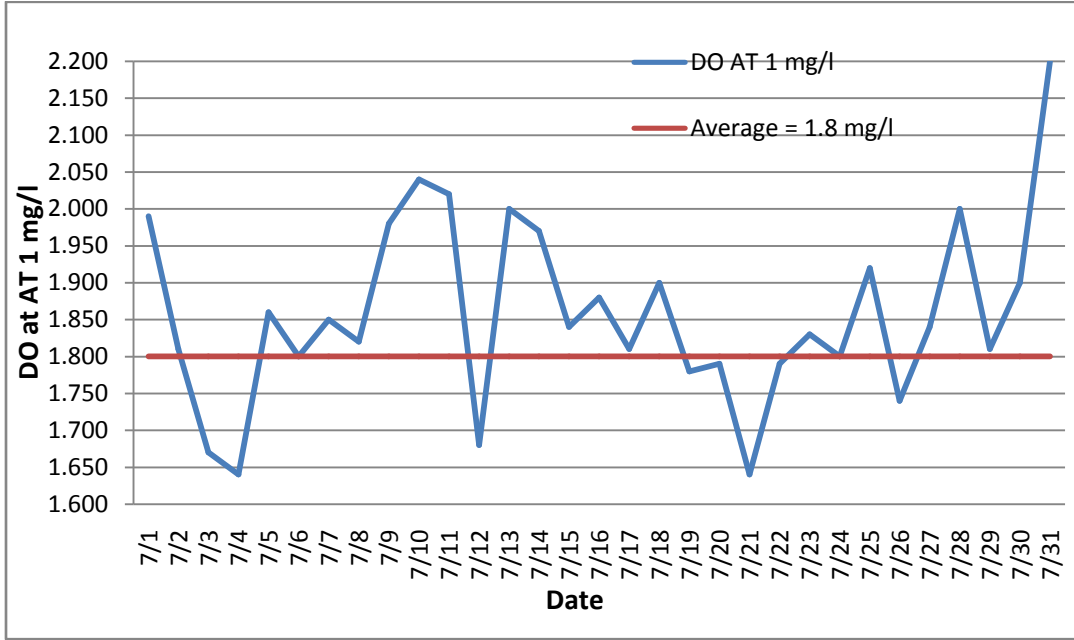
اما الشكل رقم (3) يبين كمية المياه المعالجة الخارجة يوميا من المحطة في الفترة الواقعة (1-31) تموز.



شكل (3) : كمية المياه المعالجة الخارجة من المحطة

2.2 كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.1

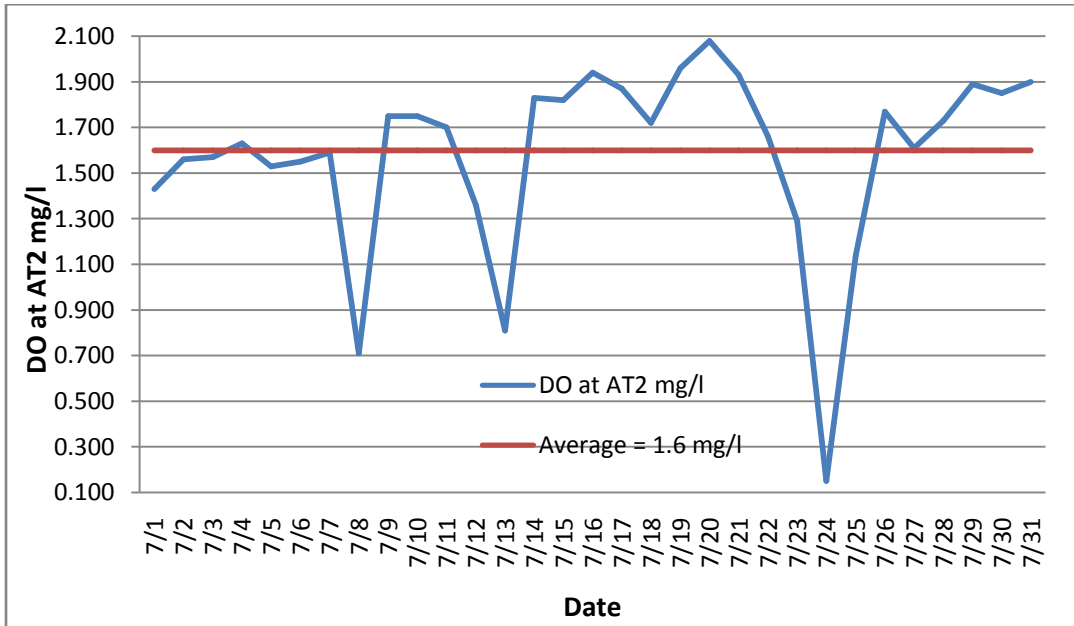
الشكل رقم (4) يوضح الأوكسجين المذاب في خزان التهويه (240.1) في الفتره الواقعه (31-1) تموز.



شكل (4) : كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.1

2.3 كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.2

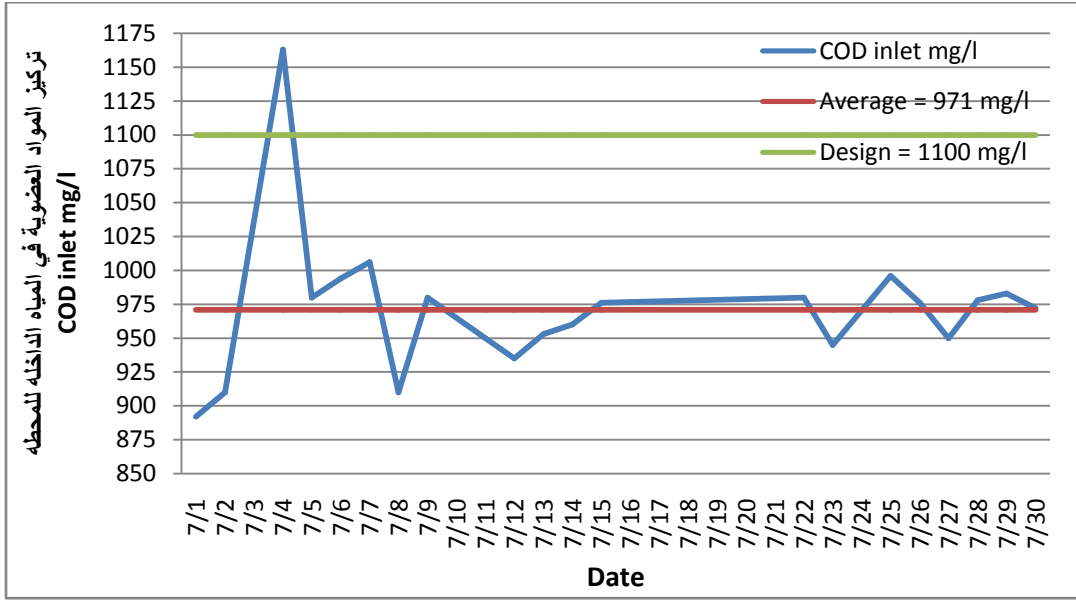
الشكل رقم (5) يوضح الأوكسجين المذاب في خزان التهويه (240.2) في الفتره الواقعه (31-1) تموز.



شكل (5) : كمية الأوكسجين المذاب في خزان التهويه 240.2

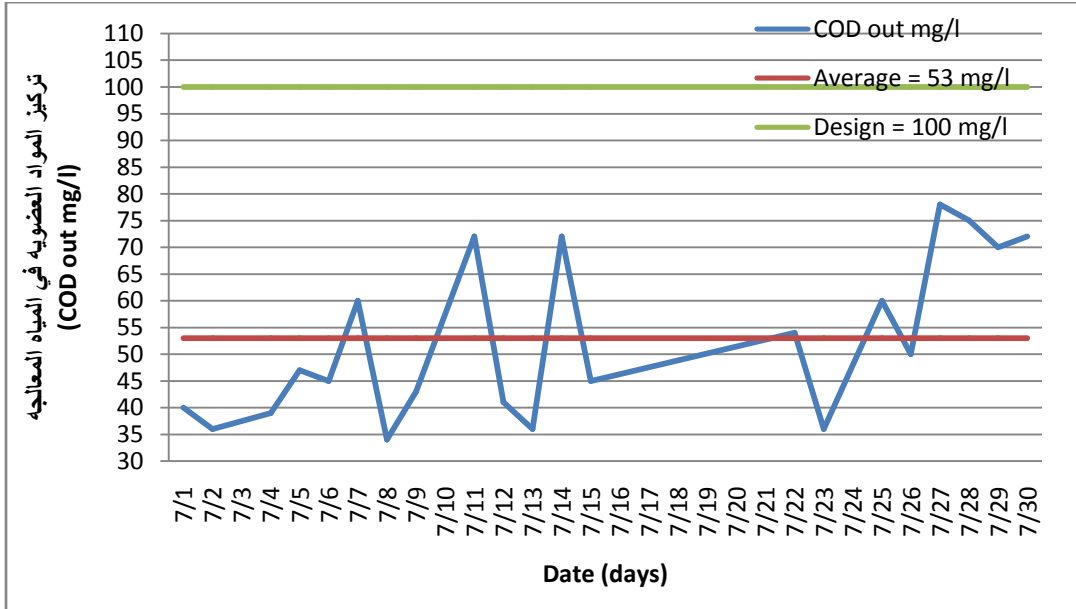
3 الفحوصات المخبرية والقياسات في مختبر المحطة (Quality Control/Tests)

الشكل رقم (6) يبين معدل نتائج فحص تركيز المواد العضوية (COD_{in}) الداخلة لمحطة التنقية في شهر تموز.



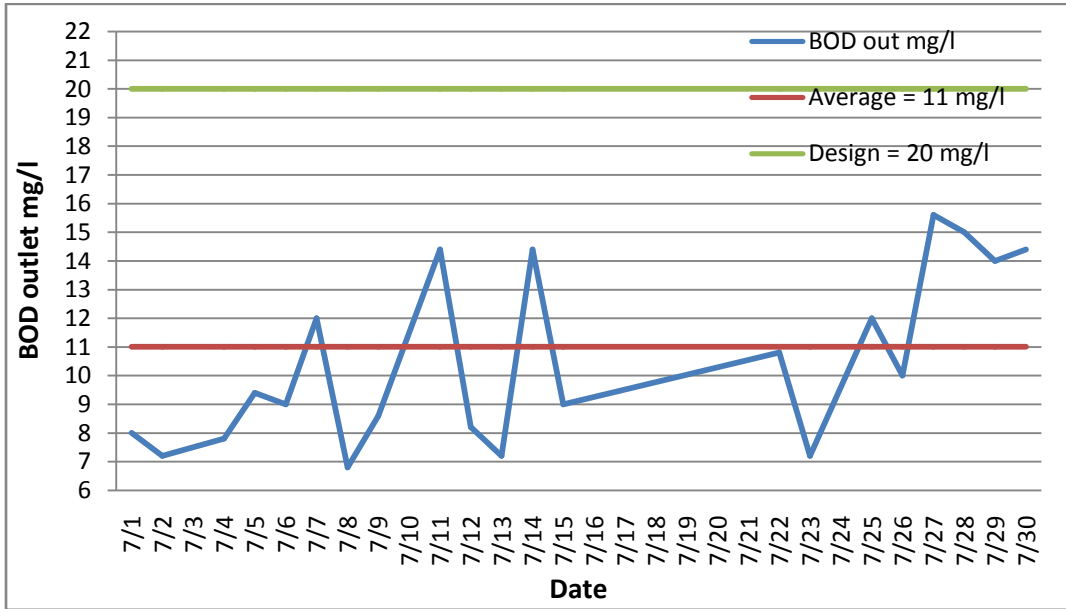
شكل (6) : تركيز المواد العضوية في المياه العادمة الداخلة للمحطة

الشكل رقم (7) يوضح كفاءة المعالجة من خلال رسم توضيحي يبين تراكيز المواد العضوية في المياه الخارجة (COD_{out}) من محطة التنقية في الفترة الواقعة (1-31) تموز.



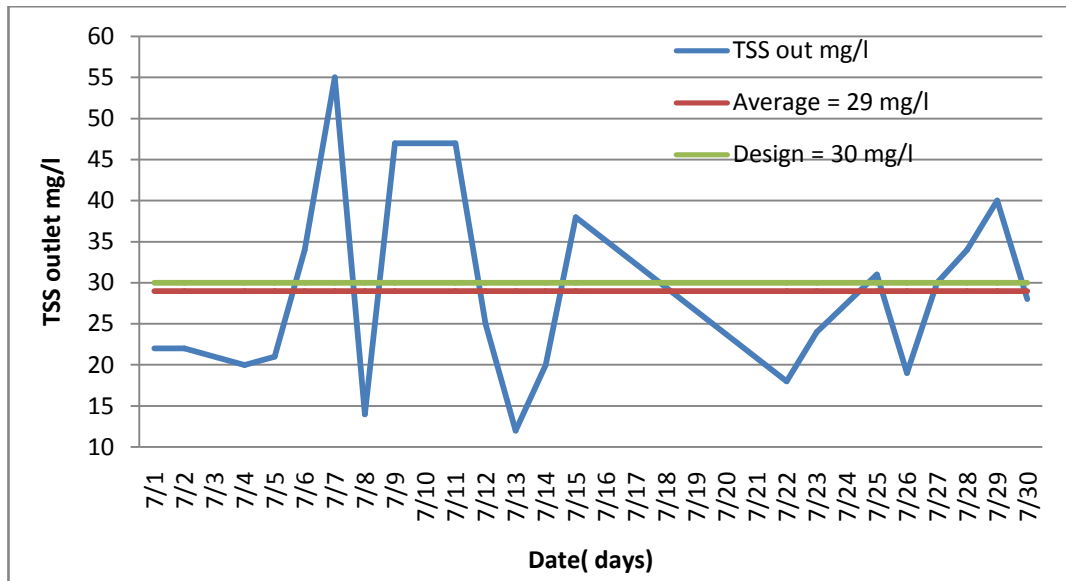
شكل (7) : تركيز المواد العضوية في المياه المعالجة

الشكل رقم (8) يبين تركيز BOD₅ في المياه المعالجه في الفتره الواقعه (31-1) تموز.



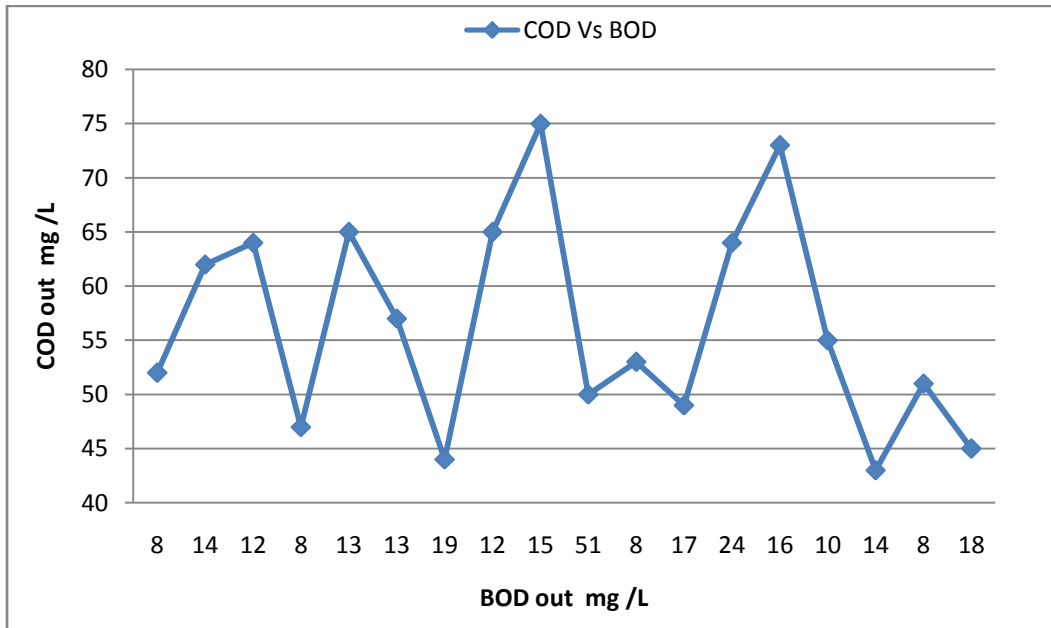
الشكل (8) : تركيز BOD₅ في المياه المعالجه

الشكل رقم (9) يبين تركيز (Total Suspended Solid) في عينه المخرج في الفتره (31-1) تموز.



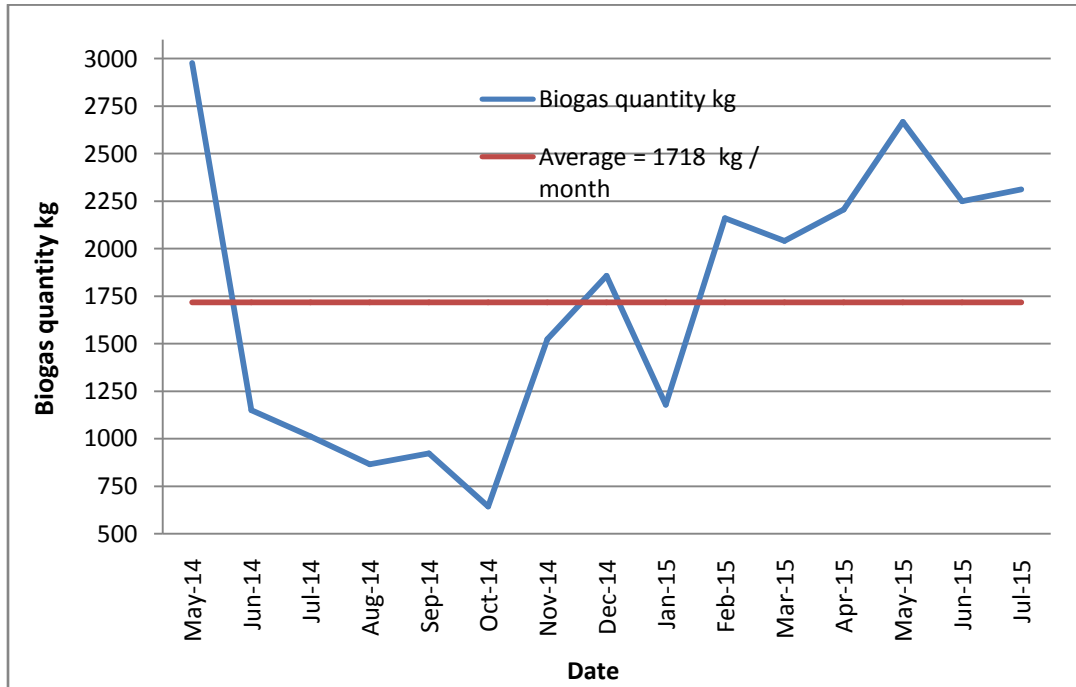
الشكل (9) : تركيز TSS في المياه المعالجه

الشكل (10) يوضح العلاقة بين المتغيرين حيث يبين ان قيمه نسبة COD/BOD تقريبا تساوي 5 وذلك للمياه المعالجة.



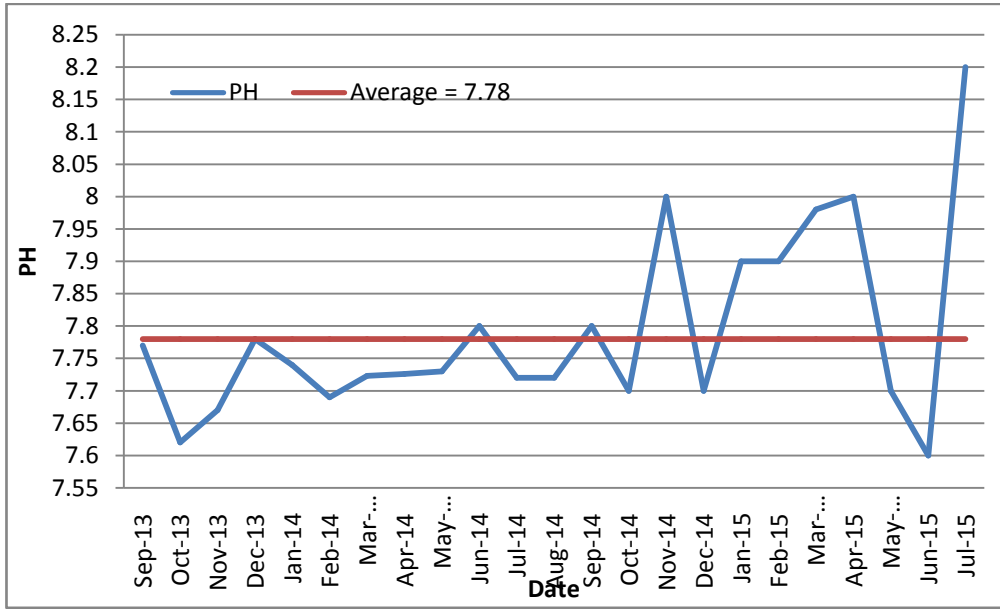
الشكل (10): العلاقة بين COD_{OUT} و BOD_{OUT} للمياه المعالجة

الشكل رقم (11) يوضح متوسط الكميات المنتجة من الغاز الحيوي شهرياً من شهر 2014/5 وحتى 2015/7



الشكل (11) : متوسط الكميات المنتجة للغاز الحيوي كغم / شهريا
Average Monthly Biogas production Kg/month

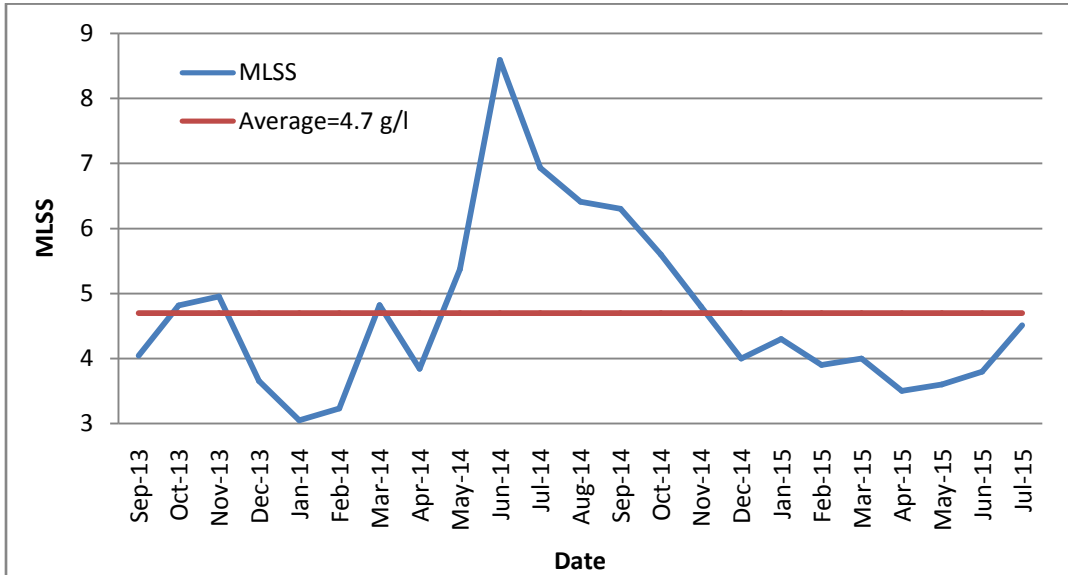
الشكل رقم (12) يوضح قيم درجة الحموضة للمياه الداخلة للمحطة (PH) من 2013/9 وحتى 2015/7



الشكل (12) : معدل درجة الحموضة اليومية العادمة الداخلة الى محطة التنقية

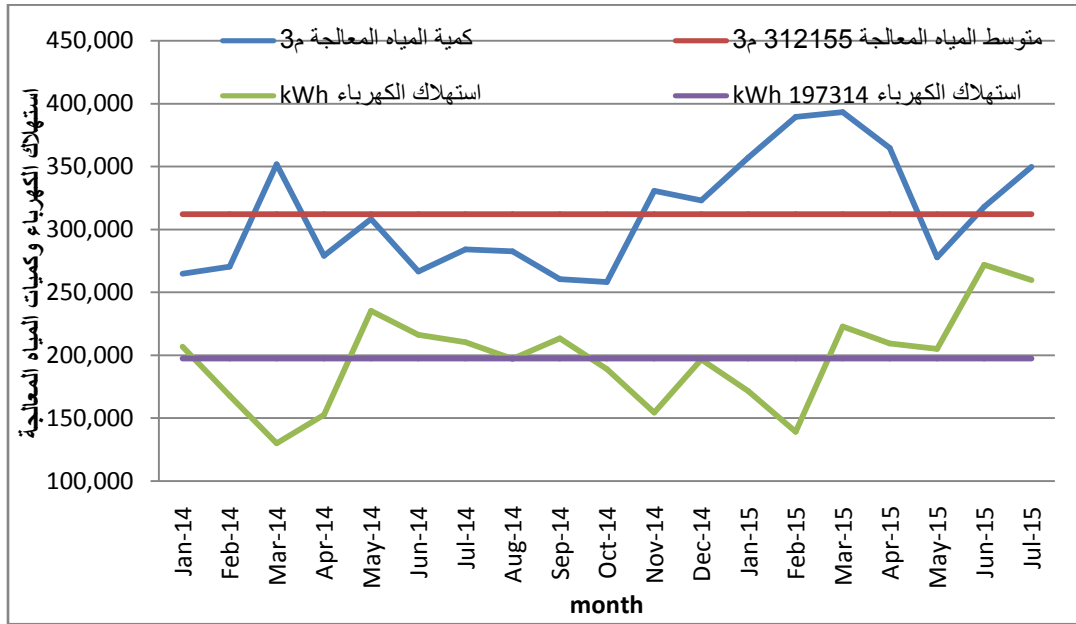
الشكل رقم (13) يوضح قيم نسبة المواد الصلبة العالقة الحبيبية في خزانات التهوية (MLSS) من 2013/9 وحتى

2015/7



الشكل (13) : معدل تركيز البكتيريا العالقة في خزانات التهوية

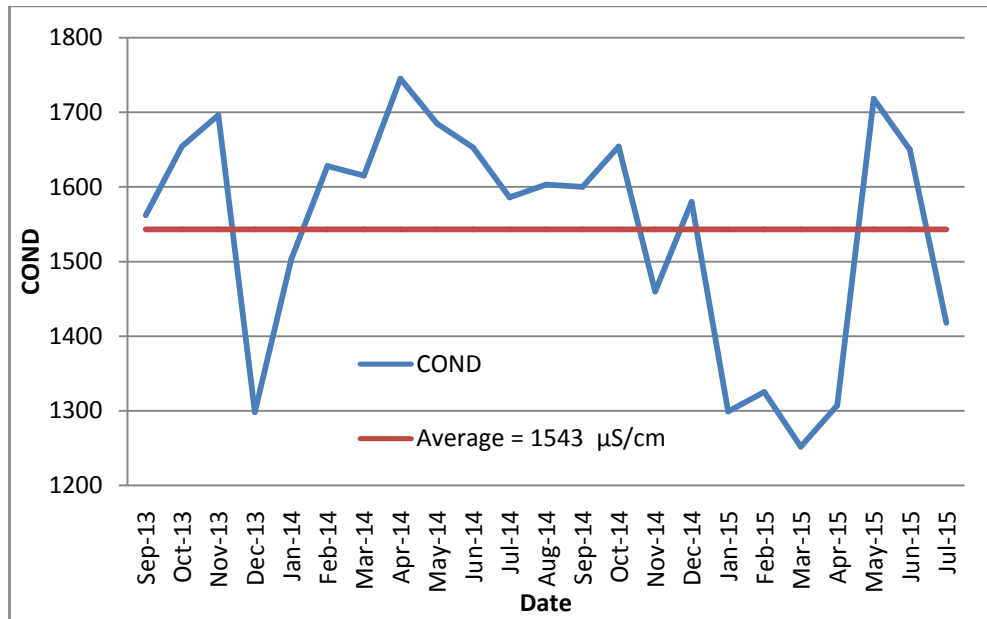
الشكل رقم (14) يوضح قيمة معدلي اسهتلاك الكهرباء و كمية المياه المعالجة من 2014/1 وحتى 2015/7



الشكل (14) : معدل استهلاك الكهرباء والمياه المعالجة

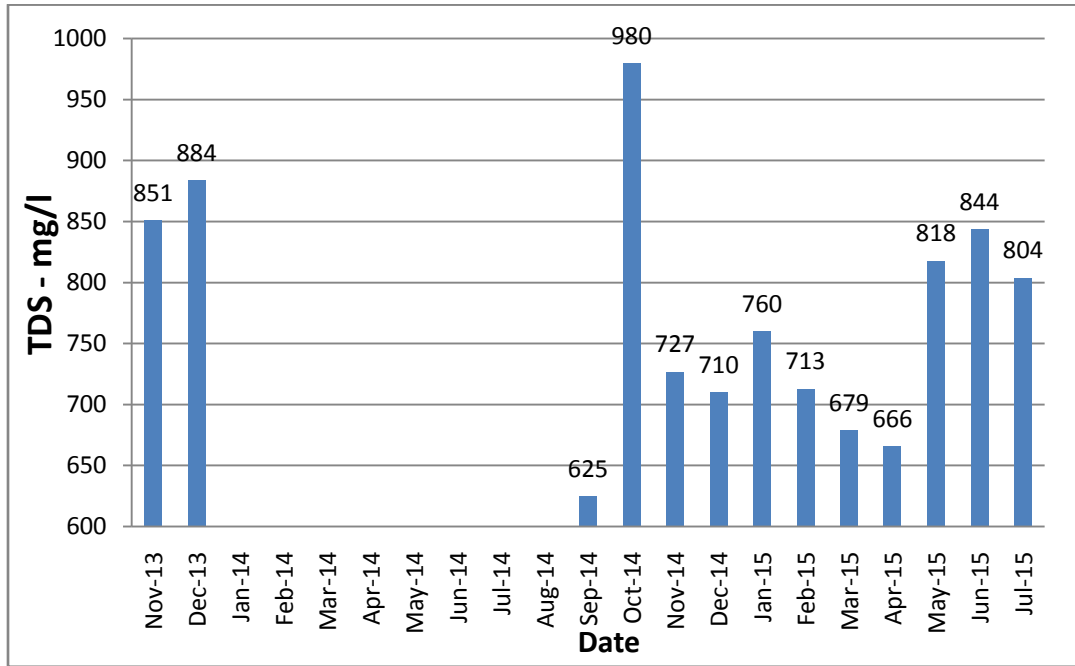
الشكل رقم (15) يوضح قيم الموصلية الكهربائية (Conductivity) للمياه العادمة الداخلة من 2013/9 وحتى

2015/7



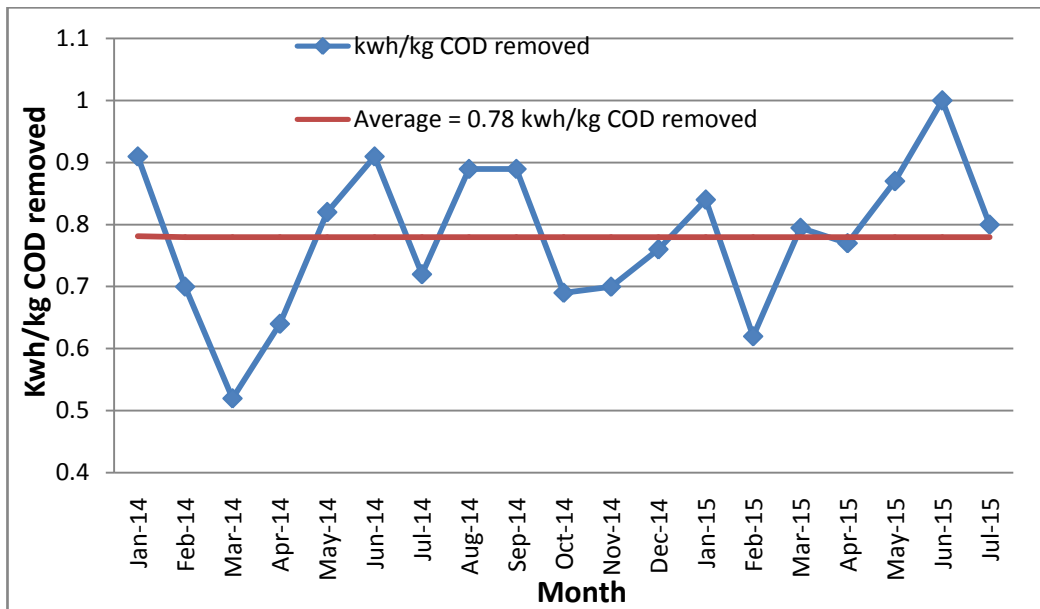
الشكل (15) : معدل قيم الموصلية الكهربائية الشهرية للمياه العادمة الداخلة لمحطة المعالجة

الشكل رقم (16) يوضح قيم نسبة الاملاح الكلية الذائبة في المياه المعالجة (TDS) من 2013/11 وحتى 2015/7



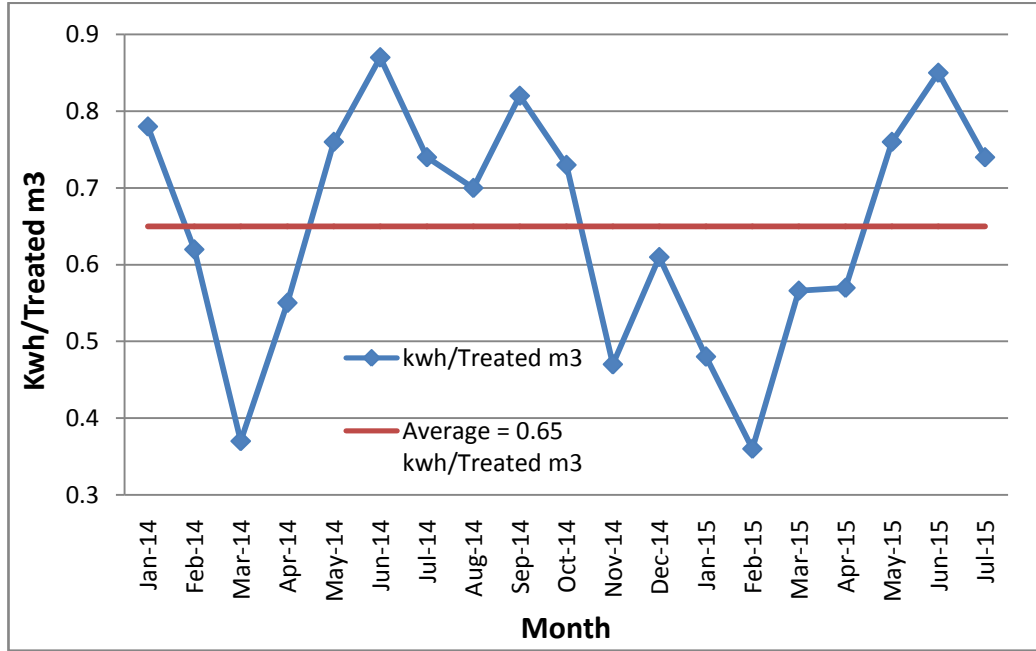
الشكل (16) : بعض القيم الناتجة عن تحليل الأملاح الذائبة للمياه المعالجة

الشكل رقم (17) يوضح كميات الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل كغم COD معالج من 2014/1 وحتى 2015/7.



الشكل (17) : الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل كغم COD معالج

الشكل رقم (18) يوضح كميات الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل متر مكعب مياه معالجة من 2014/1 وحتى 2015/7.



الشكل (19) : كميات الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل متر مكعب مياه معالجة

4 تشغيل خط معالجة المياه (Operation of waste water line)

4.1 المصافي وازالة الحصى والدهون (Screens &grease &grit removal)

حيث تقوم المصافي (الخشنة والناعمة) بالتقاط المخلفات الصلبة وشبه الصلبة والتي يزيد حجمها عن المسافة بين القضبان فمثلا بالمصافي الخشنة (50mm) وبالناعمة (5mm) وبالتالي حماية الوحدات اللاحقة من مضخات وخلطات وانابيب من التلف والاعلاقات مما يعيق سير عملية المعالجة ، اما عن وحدة ازالة الحصى والدهون فتقوم بترسيب المخلفات الغير عضوية والثقيلة نسبيا من (رمل وحصى وقطع زجاج) وإرسالها الى خارج خط المياه وذلك ايضا لحماية الوحدات اللاحقة من التلف والعطب ، وأيضا تقوم بفصل الدهون ان وجدت وإرسالها الى الهاضم اللاهوائي.

4.2 وحدات الترسيب الاولي (primary sedimentation tanks)

في هذه الوحدة يتم ترسيب الحمأة الاولية والتي تحتوي على نسبة مواد صلبة 2.5% وإرساله لاحقا الى وحدة التكتيف الاولي ، وبالتالي فان وحدات الترسيب الاولي تعمل على خفض المواد الصلبة الكلية ما نسبته 60% وايضا على خفض نسبة الاكسجين الحيوي الممتص بحوالي 30%.

4.3 وحدات التهوية (Aeration tanks)

حيث يتم تهوية المياه الخارجة من وحدات الترسيب الاولي بعد خلطها مع الحمأة الراجعة وذلك لتزويد البكتيريا بالهواء اللازم للقيام بعمليات المعالجة الحيوية حيث يتكون في هذه المرحلة الحمأة المنشطة (MLSS) حيث يتم التحكم بعده بمتغيرات مهمة للحفاظ على مستوى مطلوب من البكتيريا مع ضبط نسبة الاكسجين المذاب.

4.4 وحدات الترسيب النهائي (Final sedimentation tanks)

يتم ترسيب الحمأة المنشطة داخل هذه الوحدات وايضا انتاج مياه معالجة حيث يتم ارجاع النسيب الاكبر من هذه الحمأة الى وحدات التهوية كما ذكر سابقا والجزء المتبقي من الحمأة يتم تكتيفها في وحدات معالجة الحمأة الزائدة.

5 تشغيل خط معالجة الحمأة (Operation of Sludge Line)

5.1 تشغيل وحدة التكتيف الميكانيكي (Mechanical Sludge Thickening Unit)

تم تشغيل وحدة التكتيف الميكانيكي حيث يتم فيها خلط الحمأة المنشطة الزائدة مع البوليمر قبل عملية التغذية الى الهاضم اللاهوائي حيث تعمل على رفع نسبة المواد الصلبة من % 1 الى % 6 من اجل زيادة كفاءة الهاضم اللاهوائي لانتاج الغاز الحيوي و تم تدريب فنيي التشغيل على كيفية تشغيل معدة التكتيف و كميات البوليمر التي يجب اضافتها وايضا على طريقه تغذية الهاضم وذلك تزامنا مع ضخ الحمأة الاولية المعالجه في وحده التكتيف الاولي ليتم خلط المكونات معا وضخه الى الهاضم اللاهوائي .

5.2 وحدة التكتيف الاولي (Primary Thickener)

حيث يتم تكتيف الحمأة الاولية المرسله من خزانات الترسيب الاولية وبالتالي رفع نسبة المواد الصلبة من % 2.5 الى % 6 وضخ الحمأة المكتفه الى الهاضم اللاهوائي علما ان هذه العملية تتم بشكل تلقائي باستخدام نظام SCADA حسب برنامج موضوع من قبل مشغلي محطة التنقيه وتحت اشراف المفاوض الالماني .

5.3 الهاضم اللاهوائي (Anaerobic Digester)

بدأت عملية تغذية الهاضم اللاهوائي خلال الاشهر السابقة وبشكل تدريجي باستخدام الحمأة الاولية المترسبه في حوض الترسيب الاولي والحمأة المنشطة الزائدة حيث يتم مراقبة العملية الحيويه واللاهوائيه يوميا من خلال عمل القياسات لدرجة الحرارة ودرجة الحموضه ونسبة غاز ثاني اكسيد الكربون الناتج من التفاعل الحيووي داخل الهاضم اللاهوائي وايضا اضافة مادة الجير الى محتويات الهاضم لأجل ضمان ثبات قيمة درجة الحموضة لتكون ما بين 6.8 الى 7.2 .

حيث بدأ انتاج الغاز الحيوي الناتج من عملية الهضم اللاهوائي الذي يحتوي على نسبة تقريبا 66% ميثان و33% ثاني أكسيد الكربون. بناء على ذلك تم تدريب طاقم التشغيل على كيفية ضبط ومتابعة العملية بأكملها وتوعيتهم بكل تفاصيل الوحدات المختلفه المرتبطه بانتاج الغاز وتخزينه.

5.4 خزان الغاز (Gas Holder)

بانتاج الغاز الحيوي من الهاضم اللاهوائي تم البدء بتعبئة خزان الغاز و ذلك بعد مروره بفلتر الحصى لتنقيته من الشوائب و تم تدريب المشغلين على اجراءات العمل في خزان الغاز و توضيح عمل مكثفات الغاز و شعلة الغاز و أجهزة القياس المختلفه للتحكم بكمية الغاز .

5.5 شعلة الغاز (Gas Flare)

حيث تعمل عند امتلاء خزان الغاز الحيوي بنسبة % 90 وذلك لتفريغ الغاز لدواعي السلامة العامه وتتوقف عند وصول النسبه الى % 80 ويتم ذلك بواسطة نظام SCADA.

5.6 احواض تجفيف الحمأة (Sludge Drying Beds)

حيث يتم ضخ الحمأة المعالجة من خزان التكتيف الثانوي الى أحواض التجفيف وذلك للوصول الى المستوى من % 50-40 نسبة المواد الصلبة.

5.7 تخزين الحمأة (Sludge Storing)

حيث يتم العمل على إدارة تخزين الحمأة و ذلك بنقل الحمأة من أحواض التجفيف او من مبنى عصر الحمأة الى منطقة التخزين علما ان هذه العملية تحتاج الى وقت وجهد كبير ويتم ذلك بواسطة جرافة المحطة والتركتور علما انه في شهر تموز تم نقل 47 طن الى مكب زهرة الفنجان.

5.8 خزان العصارة (Liquor Storage Tank)

حيث تمت اعاده النظر في ضخ العصارة الى احواض التهوية بطريقه تضمن عدم تأثر العمليه البيولوجيه سلبيًا .

6 الصيانه الوقائية والعلاجية (Preventive and remedial Maintenance)

بدأ العمل بإشراف خبراء المقاول الألماني على عمل خطط للصيانه الدورية لكافة وحدات محطة التنقيه حيث تكون موزعه على فترات صيانه دوريه يومية و أسبوعيه و شهريه و ذلك حسب كتيب المصنع و ذلك لضمان ديمومة عمل المعدات الميكانيكيه و الكهربائيه . و على سبيل المثال قياس مستوى الزيت وإضافته الى صندوق التروس (Gearbox) و المدحرجات (E-bearing) الخاصه بمزودات الهواء (Mammoth aerators) في خزانات التهويه وايضا تم تفقد وحدات محطه ضخ الحمأة الاولى من ناحية قياس مستوى الزيت وايضا التشحيم اللازم لمعدات الطحن و لكل الاجزاء الميكانيكية المتحركة ، علما ان الامور التاليه تم صيانتها خلال شهر تموز :

- عمل صيانة دورية لجميع اجهزة التكييف لمعدات التحكم الكهربائيه والمباني.
- فحص مستوى الزيت لخزانات التهوية حسب برنامج الصيانة وتزويدها بالزيت اللازم حسب المطلوب.
- صيانة لجسر وحدة ازالة الحصى والدهون وتركيب عجل التحكم.
- صيانة جسر خزان الترسيب الاولي واعادته للعمل.

- تجهيز وحدة استقبال النضح وتركيب مجسات درجة الحموضة والموصلية الكهربائية ، وتجهيز وحدة اضافة مادة الجير الى الحمأة المهضومة.

7 تدريب طاقم العمل (Staff Training)

تم تدريب طاقم العمل في محطة التنقيه من قبل خبراء المقاول الألماني على العديد من الأمور خلال شهر **تموز** :

- استمرار التدريب النظري والعملي على تشغيل كافة الوحدات داخل المحطة.
- استمرار التدريب على برنامج SCADA وكيفية إخراج التقارير.

8 المشاكل الفنية (Technical problems)

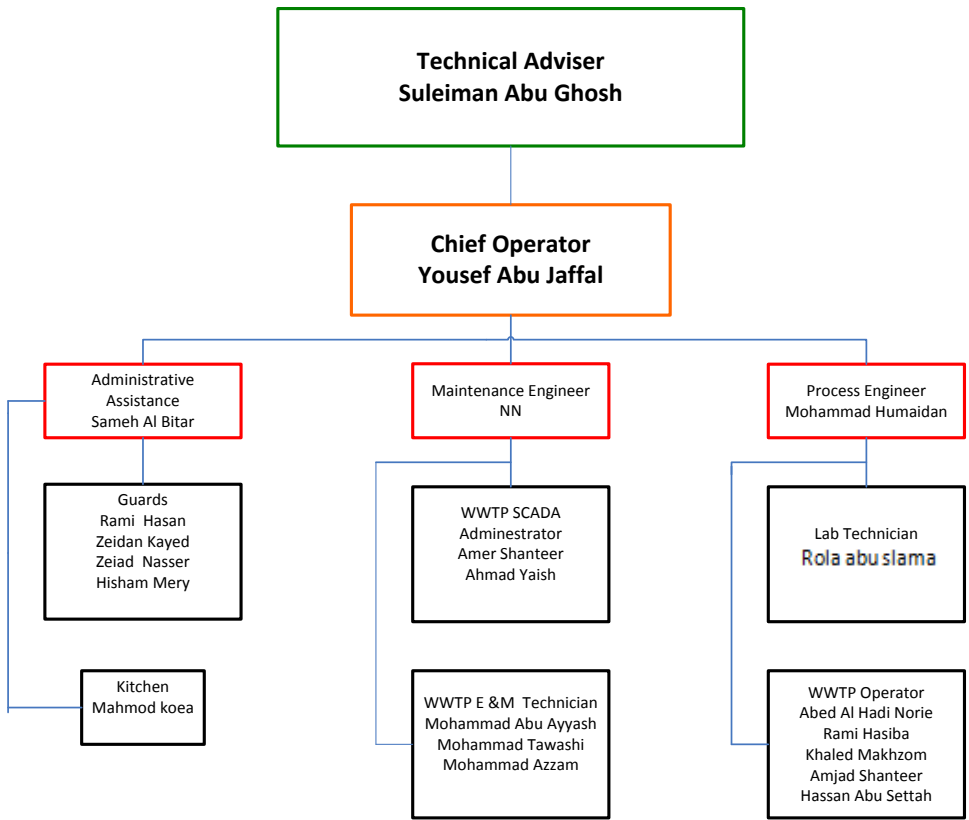
- يعمل المقاول بعد تشغيل نظام التقارير باستخدام نظام السكادا على معالجة جميع المشاكل الفنية والانتظار لفترة حتى الحصول على ثباتية نتائج التقارير.
- مشكلة في احد احزمة وحدة عصر الحمأة المهضومة (وقد قام المقاول بطلب حزام جديد)
- مشكلة في وحدة أخذ العينات الاتوماتيكية لعينات المدخل.
- مشكلة تغيير في خصائص الحمأة المهضومة مما اثر سلباً على عمل وحدات عصر الحمأة وايضا على كمية الحمأة المعصورة حيث انخفضت الى النصف.

9 طاقم العمل (Staff)

يعمل في المشروع عدد من المهندسين والفنيين المهرة وهم:

اسم الموظف	المسمى الوظيفي	الحالة
م. سليمان أبو غوش	المستشار الفني	مثبت
م. يوسف ابو جفال	مسؤول التشغيل	مثبت
م. محمد حميدان	مهندس المعالجة والمختبر	مثبت
سامح البيطار	محاسب وسكرتير المحطة	متعاقد
رولا ابو سلامة	فنية مختبر	متعاقدة
أحمد جمال يعيش	فني كهرباء و اتمته (سكادا)	مثبت
عبد الهادي فاتح النوري	فني تشغيل	مثبت
محمد رجب طواشي	فني ميكانيك (تم اعتقاله من قبل قوات الاحتلال)	غير مثبت
خالد احمد مخزوم	فني تشغيل	مثبت
أمجد "محمد غازي" عبد الهادي الشنتير	فني تشغيل	مثبت
رامي مهدي حسيبا	فني تشغيل	مثبت
محمد عزت محمد ابو عياش	فني ميكانيك	مثبت
عامر "محمد صلاح" شنتير	فني كهرباء و اتمته (سكادا)	مثبت
محمد عزام	فني ميكانيك	متعاقد
حسان ابو الستة	عامل صرف صحي	متعاقد
محمود الكوع	مراسل	متعاقد
رامي عيد محمود عبد حسن	حارس	متعاقد
زياد أحمد	حارس	متعاقد
زيدان أحمد	حارس	متعاقد
هشام وائل	حارس	متعاقد

Waste Water Treatment Plant Nablus- West Organization Structure



10 Summary

Results Summary 10.1

For period of 01/7/2015 to 31/7/2015, the results summary were as following:

Parameters	Design value 2020	Present value	Treatment %efficiency
Average incoming waste water m ³ /d	14000	11285 ≈	-----
Inlet chemical oxygen demand COD _{in} mg/L	1100	971	-----
Outlet chemical oxygen demand COD _{out}	100	53	95%
Outlet biochemical oxygen demand BOD ₅	20	11	98%
Inlet Biochemical oxygen demand BOD ₅	550	485	-----
Sludge age (day)	13.7	12	-----
MLSS g/L	3	4.5	-----
TSS _{inlet} mg/L	500	374	
TSS _{outlet} mg/L	30	29	92%
Electrical consumption /m ³ kW/m ³	0.85	0.74	-----
Electrical consumption/kgCOD _{removed} kW/kg	0.8	0.8	-----
Avg. out NH ₄ -N mg/l	-----	8.08	-----
Avg. inlet NH ₄ -N mg/l	-----	-----	-----
Avg. out PO ₄ -P mg/l	-----	4.4	-----
Avg. in PO ₄ -P mg/l	-----	-----	-----
Avg. in NO ₃ -N mg/l	-----	-----	-----
Avg. out NO ₃ -N mg/l	-----	3	-----
Avg. out TN mg/l	-----	13.16	-----

10.2 استهلاك الكهرباء

الجدول التالي يبين الاستهلاك الشهري للكهرباء مع كميات المياه المعالجه خلال الاشهر السابقه

الشهر	2014 Tot	2015 Avg	2015						
			Jan	Fep	Mar	Apr	May	Jun	Jul
كمية المياه المعالجه m ³	3,480,381	350,081	357,231	389,550	393,244	364,834	277,848	318,017	349,840
استهلاك الكهرباء kW/hr	2,269,994	211,282	171,474	139,101	222,721	209,234	204,990	271,837	259,617
كيلو واط ساعة/ كوب	0.65	0.60	0.48	0.36	0.57	0.57	0.74	0.85	0.74