

محطة التنقية الغربية

تقرير أعمال شهر

شباط 2017



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 مختبر المحطة (Quality Control/Tests)	3
14	تشغيل خط معالجة المياه (Operation of waste water line)	4
14	المصافي وازالة الحصى والدهون (Screens &grease &grit removal)	4.1
14	وحدات الترسيب الاولي (primary sedimentation tanks)	4.2
14	وحدات التهوية (Aeration tanks)	4.3
15	وحدات الترسيب النهائي (Final sedimentation tanks)	4.4
16	تشغيل خط معالجة الحمأة (Operation of Sludge Line)	5
16	تشغيل وحدة التكتيف الميكانيكي (Mechanical Sludge Thickening Unit)	5.1
16	وحدة التكتيف الأولي (Primary Thickener)	5.2
16	الهاضم اللاهوائي (Anaerobic Digester)	5.3
16	خزان الغاز (Gas Holder)	5.4
16	شعله الغاز (Gas Flare)	5.5
17	احواض تجفيف الحمأة (Sludge Drying Beds)	5.6
17	تخزين الحمأة (Sludge Storing)	5.7
17	خزان العصارة (Liquor Storage Tank)	5.8
18	الصيانه الوقائية والعلاجية (Preventive and remedial Maintenance)	6
18	تدريب طاقم العمل (Staff Training)	7
18	المشاكل الفنيه (Technical problems)	8
19	طاقم العمل (Staff)	9
21	Summary	10
21	Results Summary	10.1

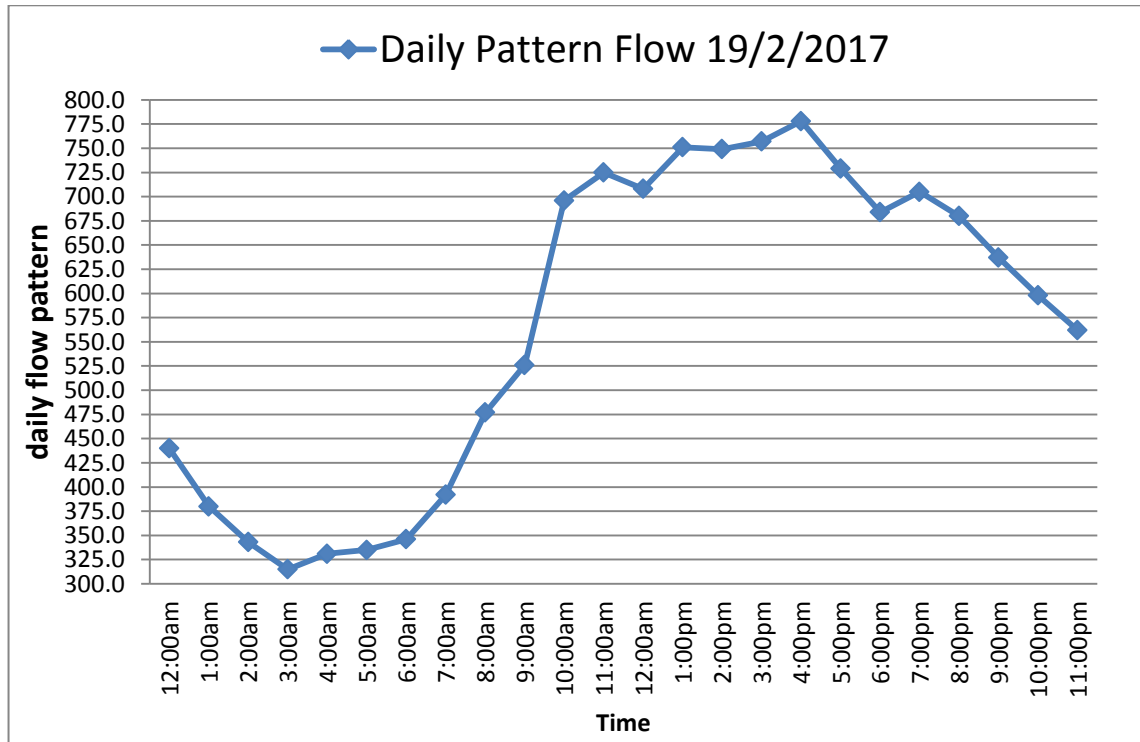
1 لمحة عامة (General overview)

تم في شهر شباط معالجة 403,560 متر مكعبا وكان استهلاك الطاقة الكهربائية تساوي 193,860 كيلو واط ساعة وكانت النتائج المخبرية للمياه المعالجة ضمن المستوى المطلوب، فعلى سبيل المثال كانت نسبة المواد الصلبة المعلقة TSS في المياه المعالجة 21 ملغم/لتر بكفاءة معالجه 94 % نسبة محتوى الأوكسجين الحيوي الممتص BOD₅ 9 ملغم/لتر بكفاءة معالجه 98% .

2 القراءات اليومية (Daily readings)

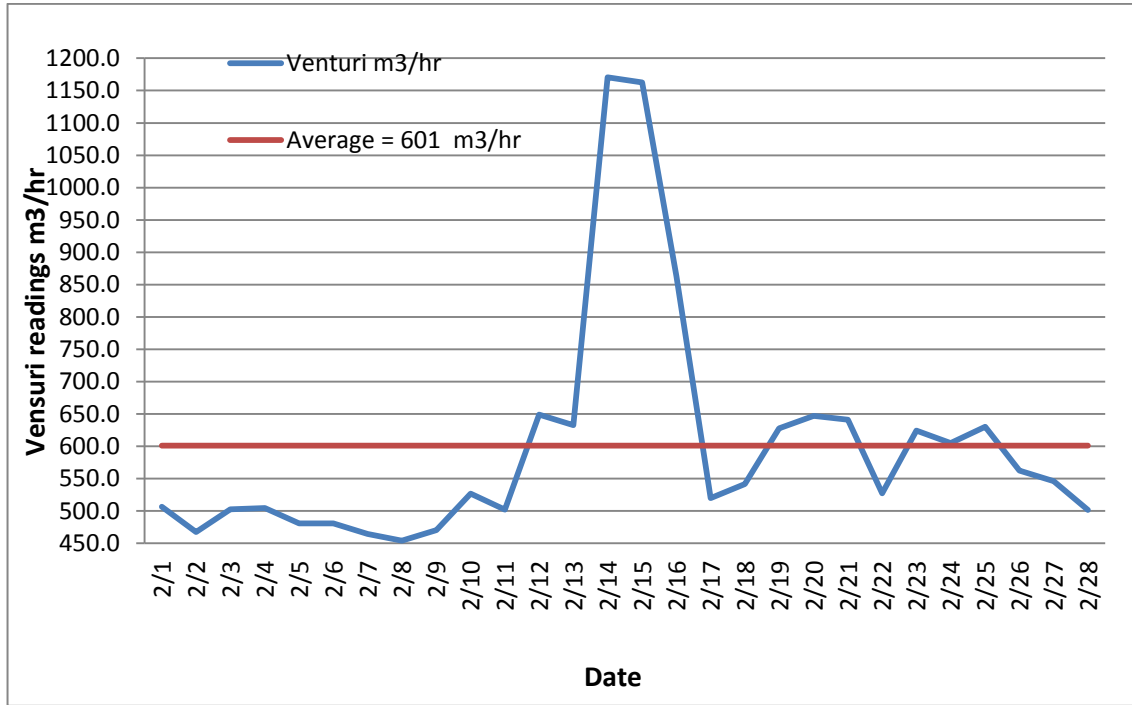
2.1 كمية المياه العادمة الداخلة الى محطة التنقية الغربية

كمية المياه العادمة المعالجة في محطة التنقية الغربية في الفترة الواقعة ما بين (1-28) شباط كانت تساوي 403,560 مترا مكعبا تم احتسابها من خلال قراءة عداد المخرج ل 24 ساعة ، حيث يبين الشكل رقم (1) نمط التدفق اليومي لمحطة التنقية الغربية من المياه العادمة.



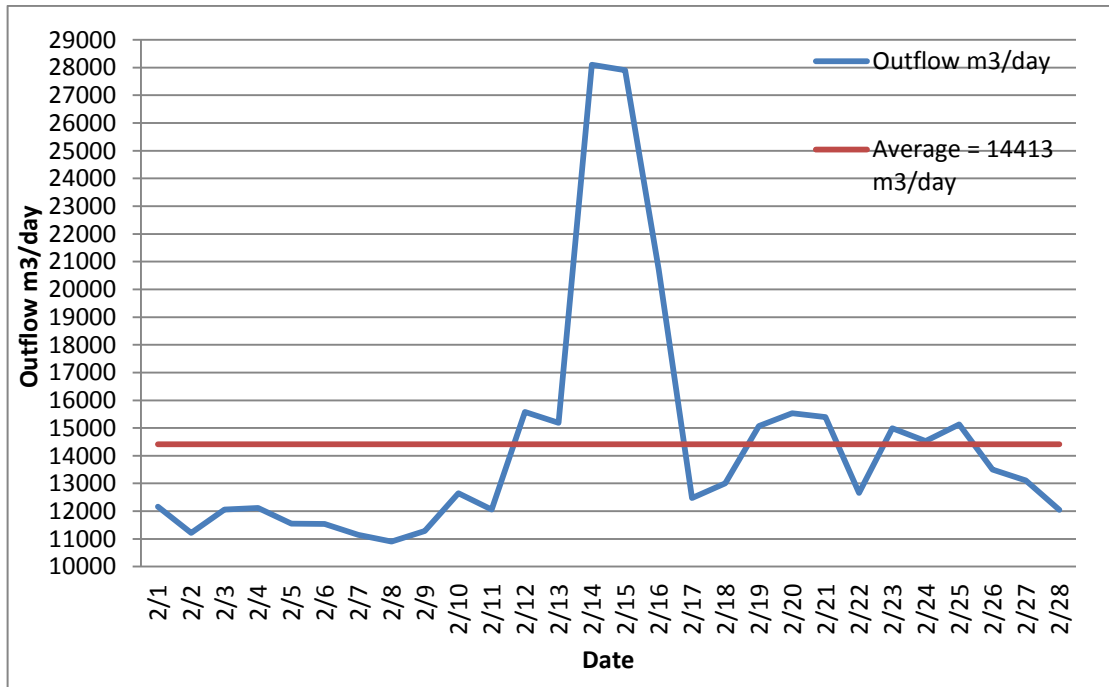
الشكل (1) : كمية المياه العادمة الداخلة خلال 24 ساعة

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



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

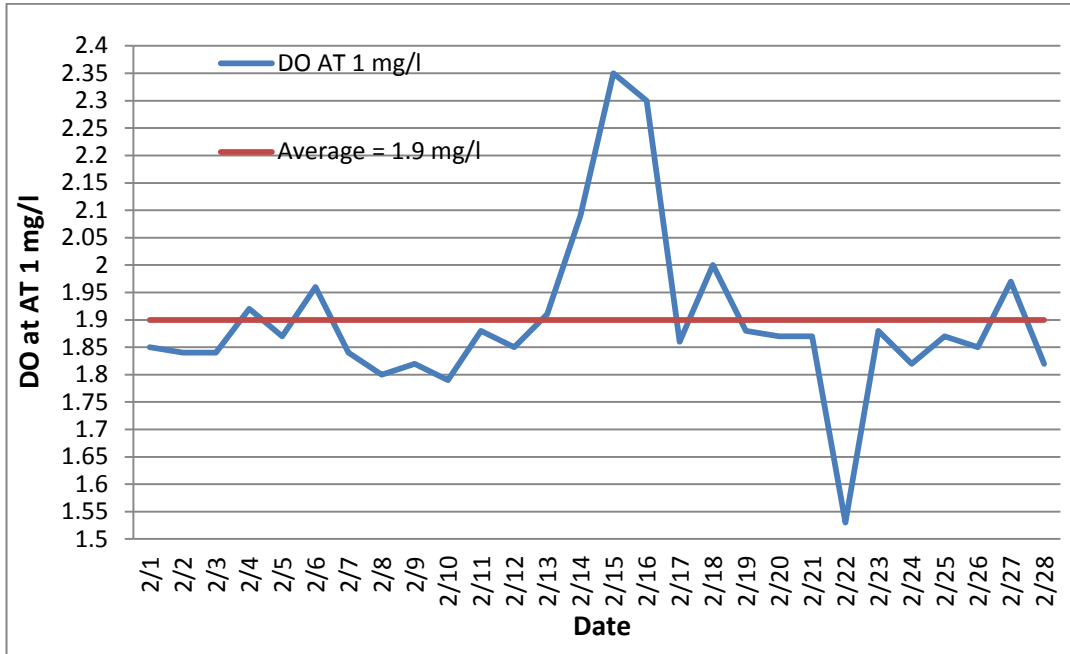
اما الشكل رقم (3) يبين كمية المياه المعالجة الخارجة يوميا من المحطة في الفترة الواقعة (28-1) شباط .



شكل (3) : كمية المياه المعالجة الخارجة من المحطة

2.2 كمية الأكسجين المذاب في خزان التهويه 240.1

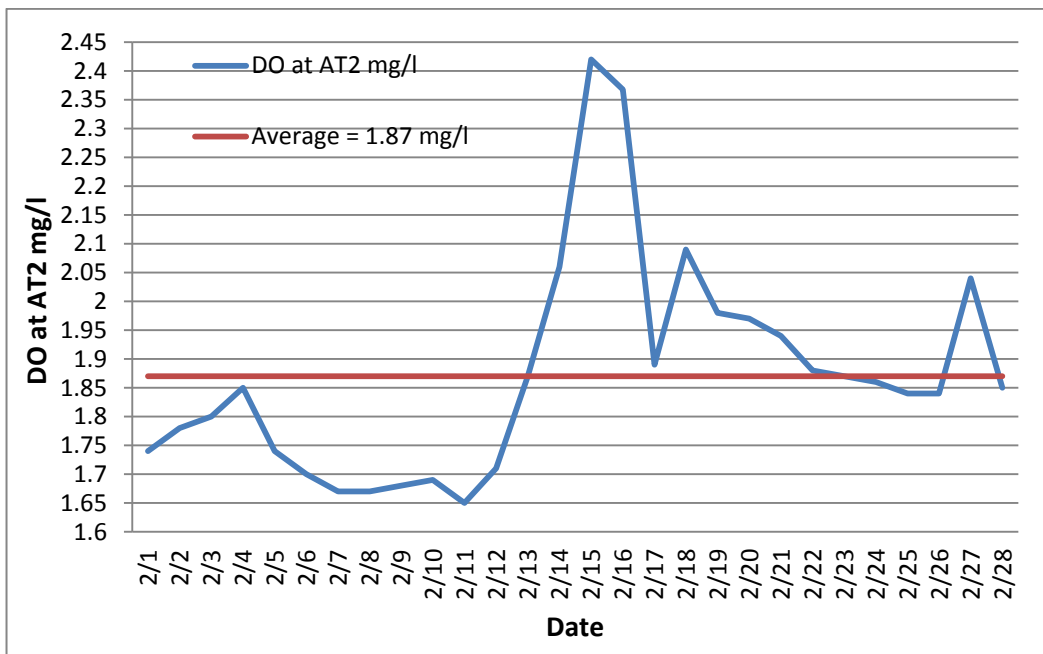
الشكل رقم (4) يوضح الأكسجين المذاب في خزان التهويه (240.1) في الفترة الواقعة (1-28) شباط .



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

2.3 كمية الأكسجين المذاب في خزان التهويه 240.2

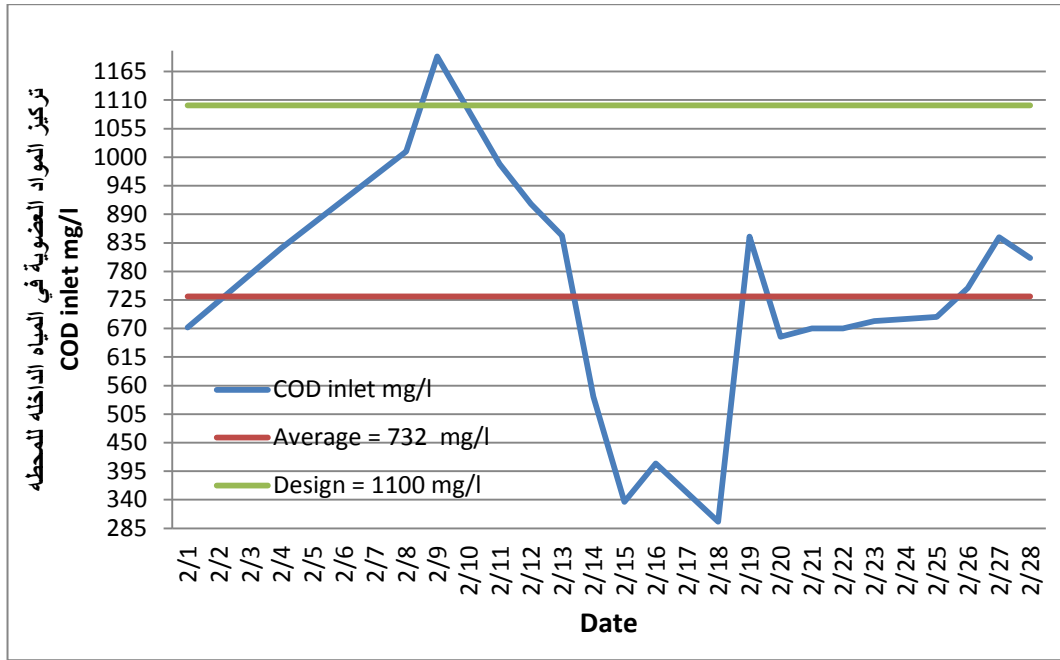
الشكل رقم (5) يوضح الأكسجين المذاب في خزان التهويه (240.2) في الفترة الواقعة (1-28) شباط .



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

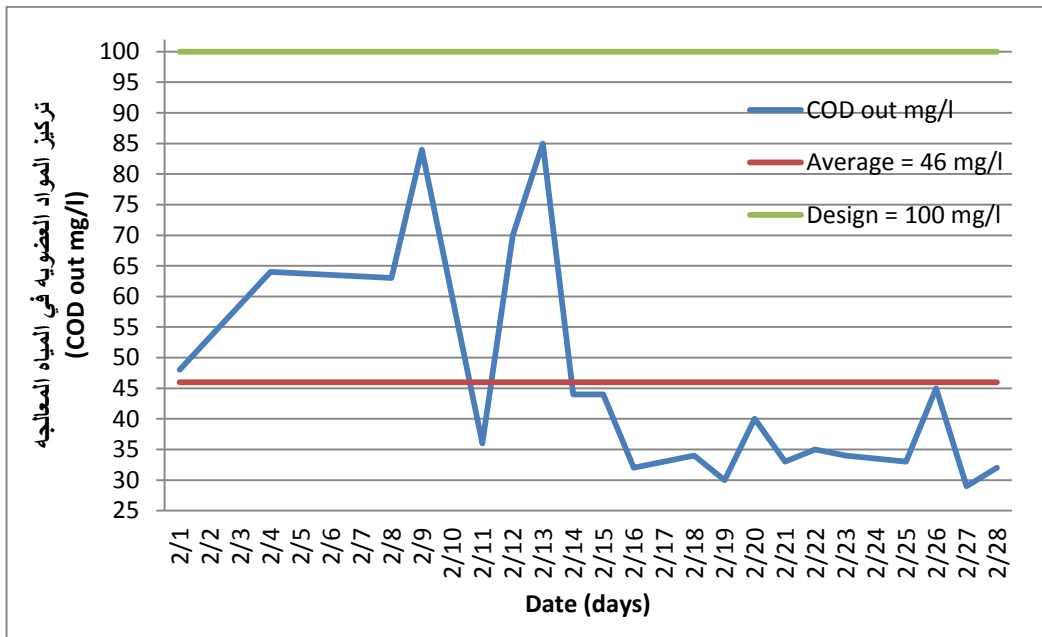
3 الفحوصات المخبرية والقياسات في مختبر المحطة (Quality Control/Tests)

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



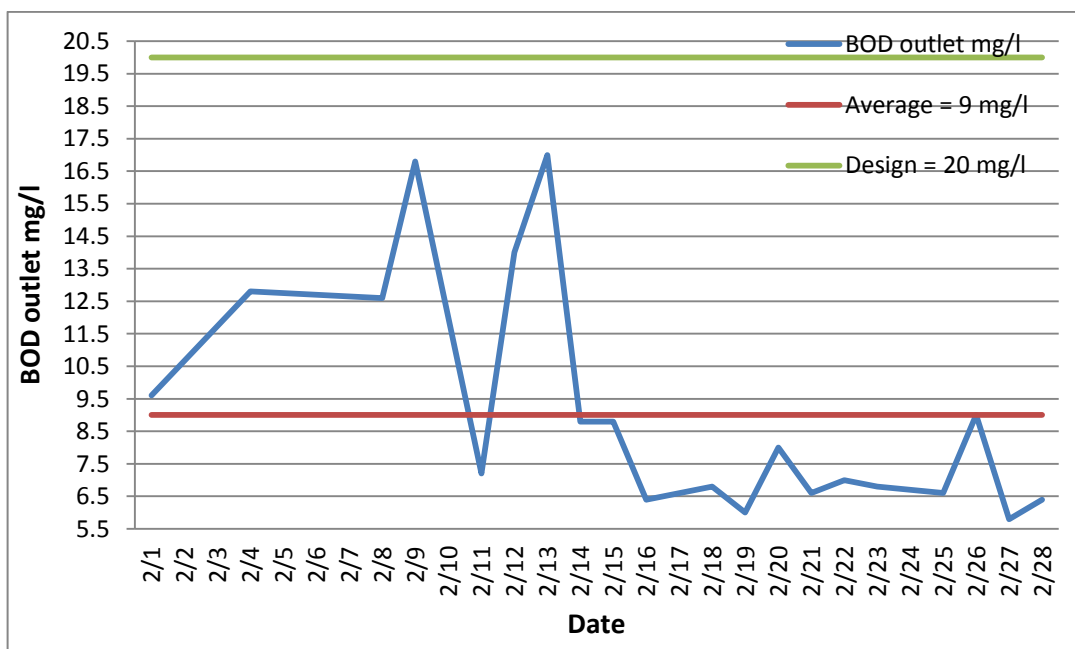
شكل (6) : تركيز المواد العضوية في المياه العادمة الداخلة للمحطة

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 (1-28) شباط .



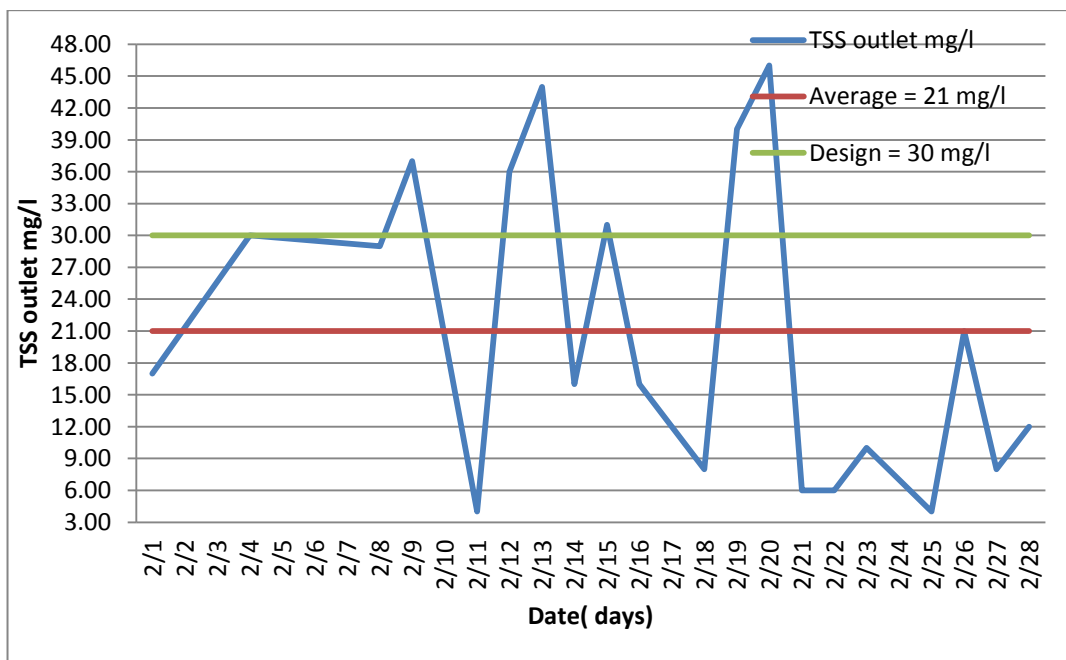
شكل (7) : تركيز المواد العضوية في المياه المعالجة

الشكل رقم (8) يبين تركيز BOD₅ في المياه المعالجه في الفتره الواقعه (28-1) شباط .



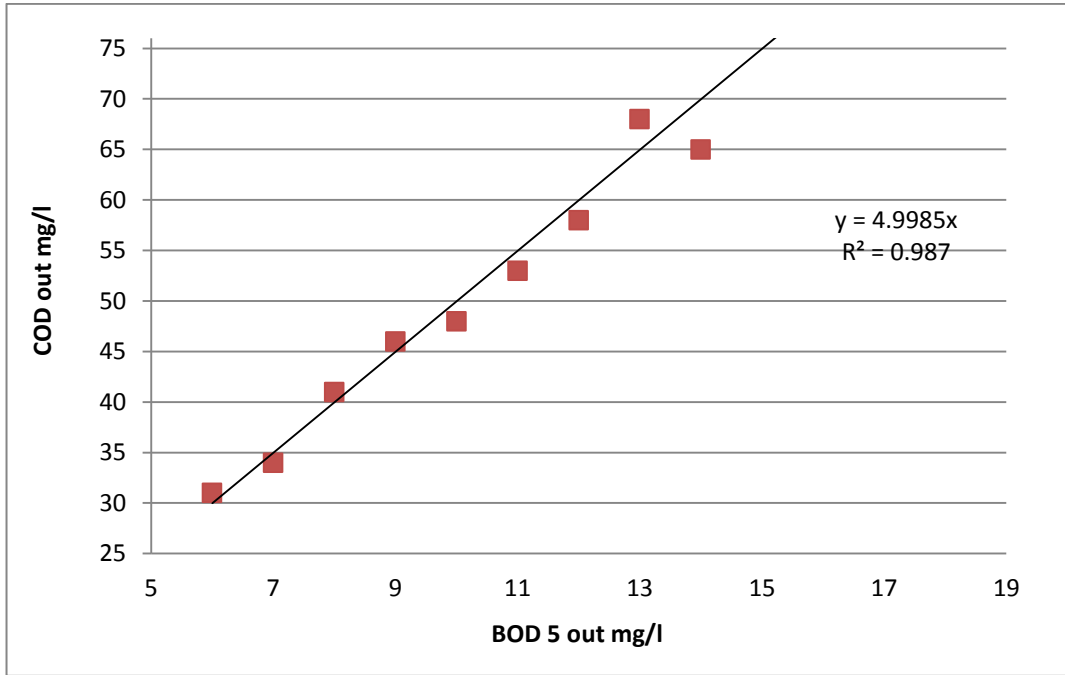
الشكل (8) : تركيز BOD₅ في المياه المعالجه

الشكل رقم (9) يبين تركيز (Total Suspended Solid) في عينه المخرج في الفتره (28-1) شباط.



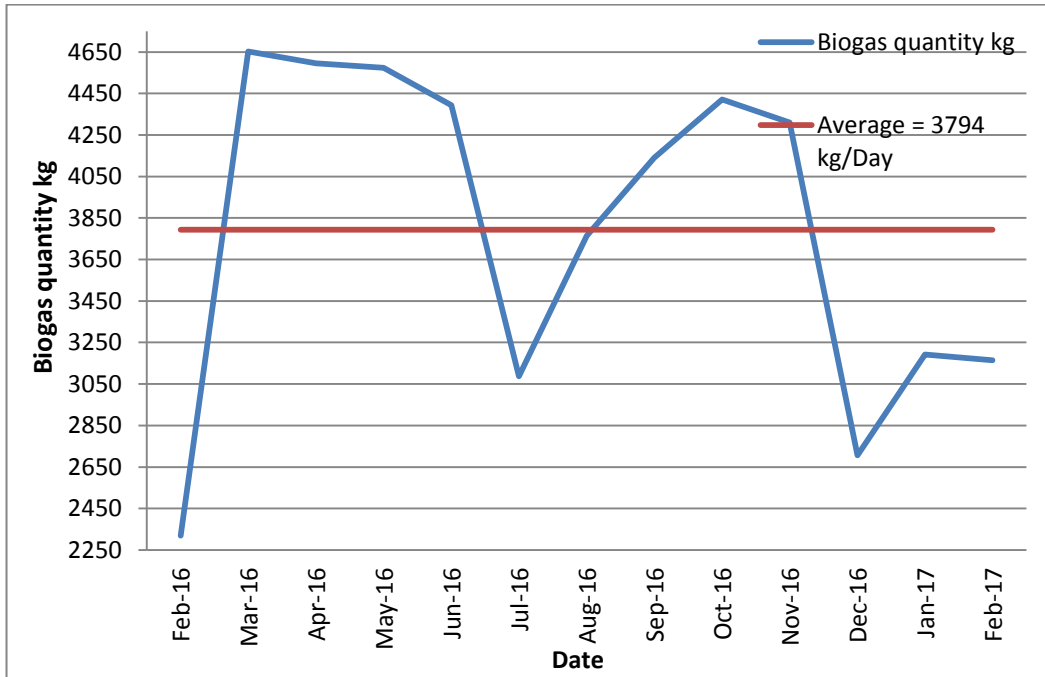
الشكل (9) : تركيز TSS في المياه المعالجه

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



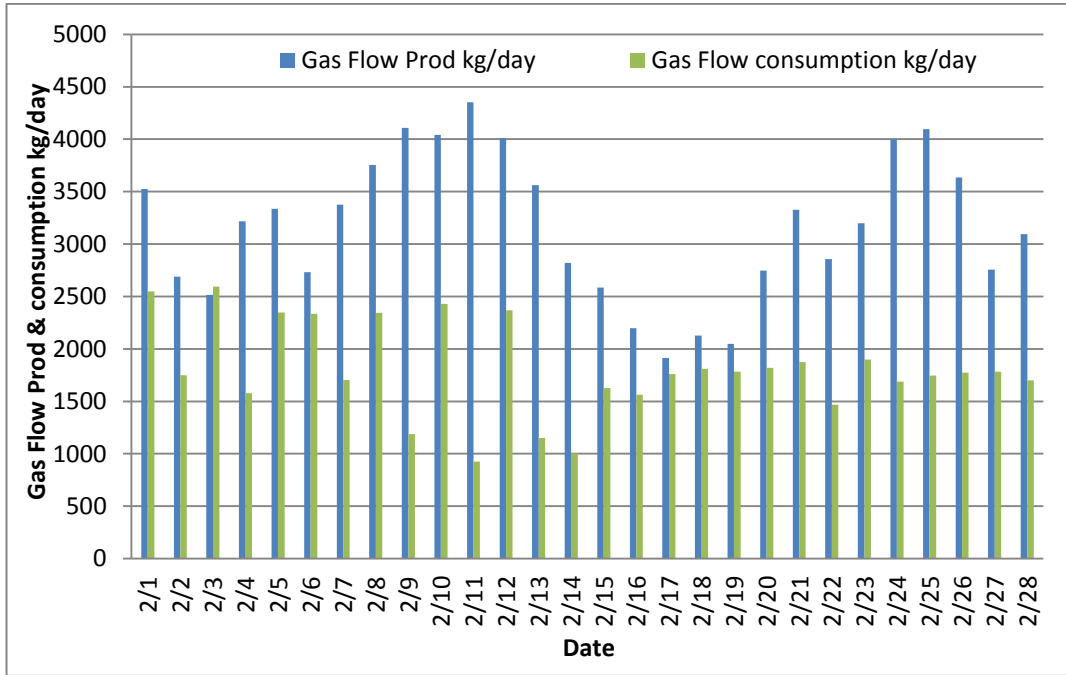
الشكل (10): العلاقة بين BOD_{OUT} و COD_{OUT} للمياه المعالجة

الشكل رقم (11) يوضح متوسط الكميات المنتجة من الغاز الحيوي يوميا من شهر 2016/2 وحتى 2017/2



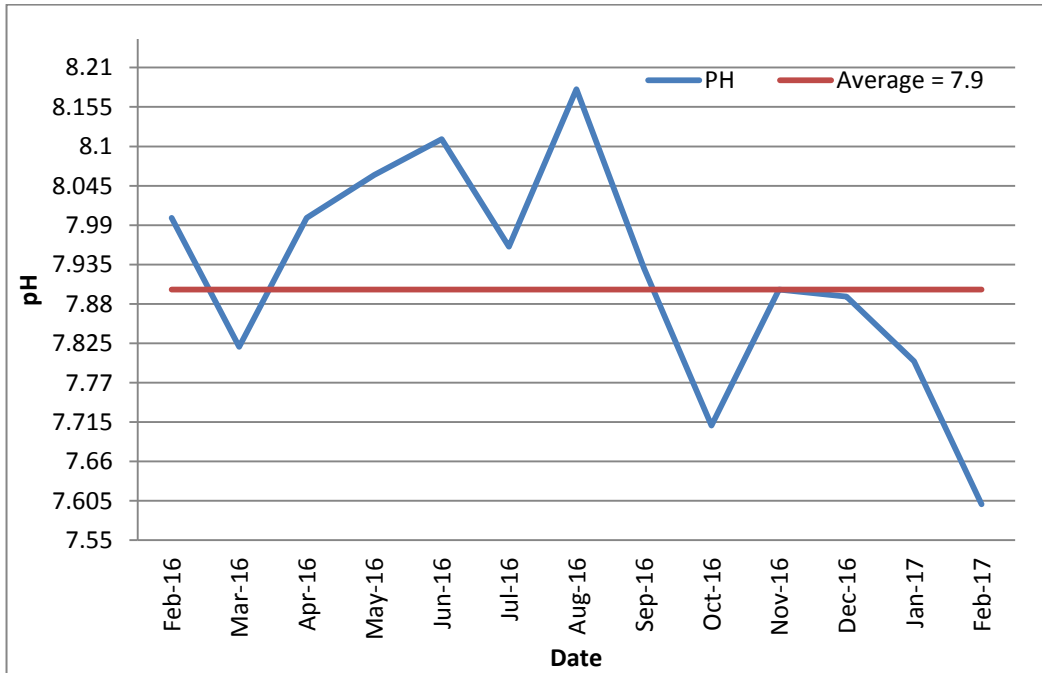
الشكل (11) : متوسط الكميات المنتجة للغاز الحيوي كغم /يوم

والشكل رقم (12) يوضح كمية الغاز الناتج والمستهلك خلال شهر 2017/2



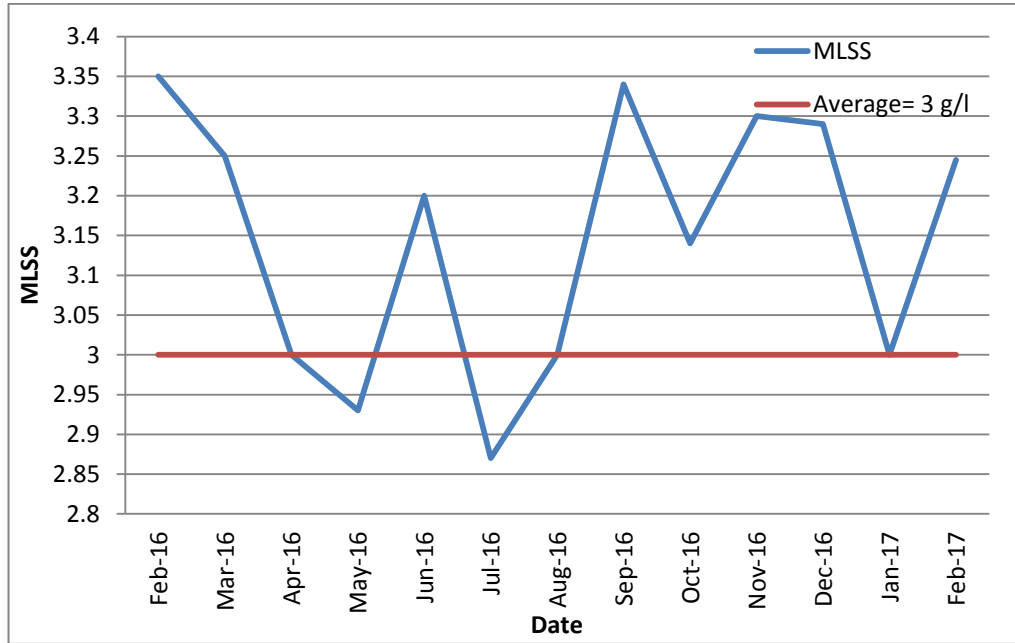
الشكل (12) : كمية الغاز الناتج والمستهلك بواسطة البويلر

والشكل رقم (13) يوضح قيم درجة الحموضة للمياه الداخلة للمحطة (pH) من 2016/2 وحتى 2017/2



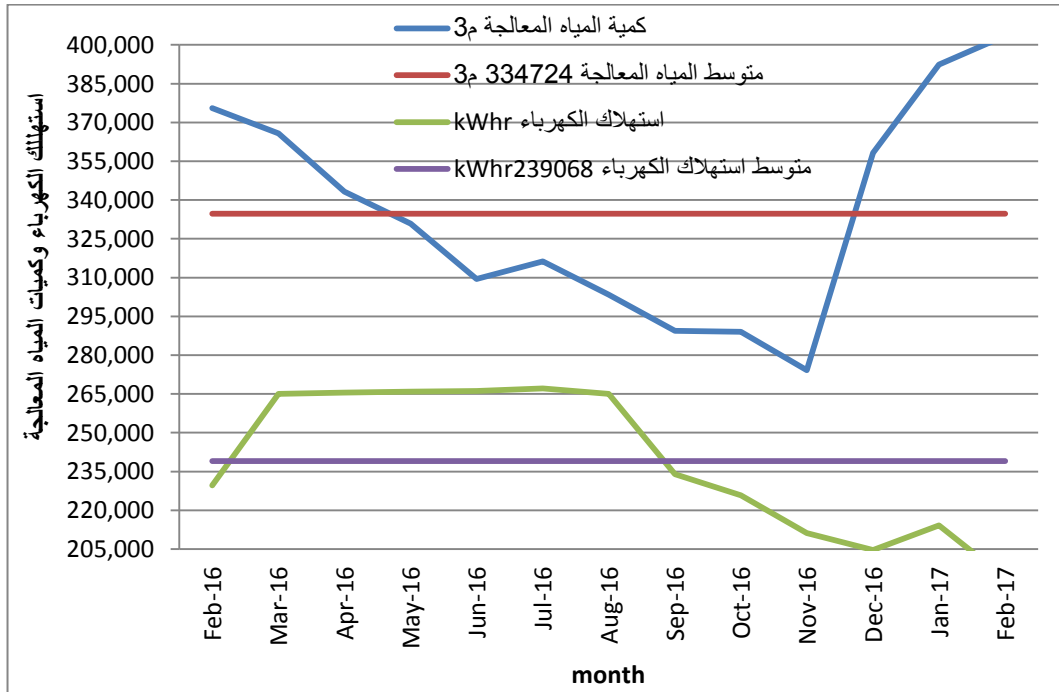
الشكل (13) : معدل درجة الحموضة اليومية العادية الداخلة الى محطة التنقية

الشكل رقم (14) يوضح قيم نسبة المواد الصلبة المعلقة الحيوية في خزانات التهوية (MLSS) من 2016/2 وحتى 2017/2



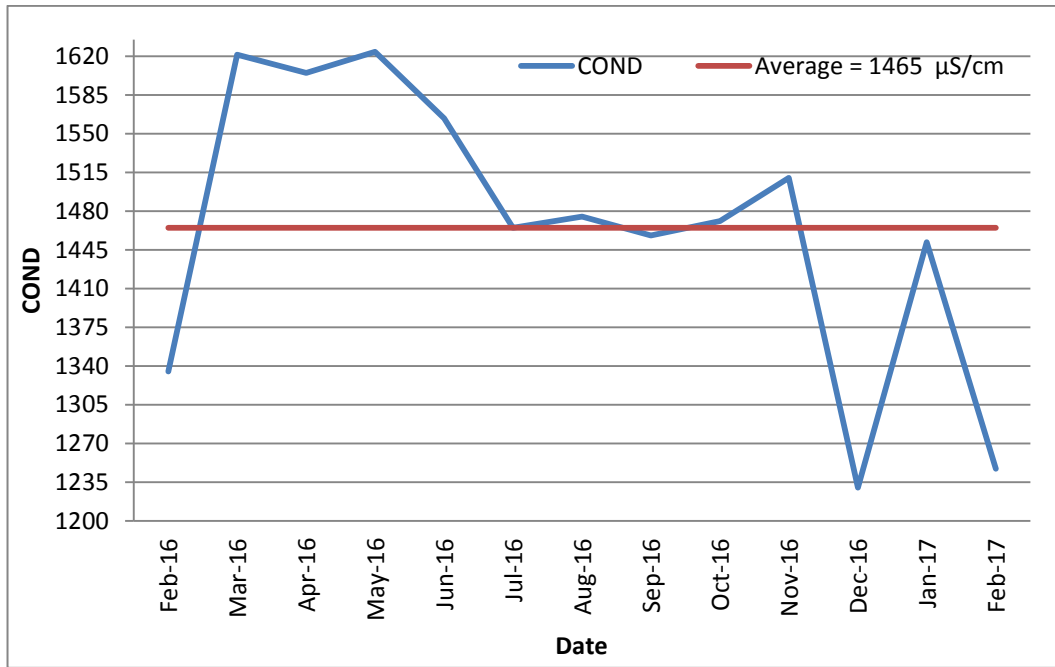
الشكل (14) : معدل تركيز البكتيريا المعلقة في خزانات التهوية

الشكل رقم (15) يوضح قيمة معدلي استهلاك الكهرباء و كمية المياه المعالجة من 2016/2 وحتى 2017/2



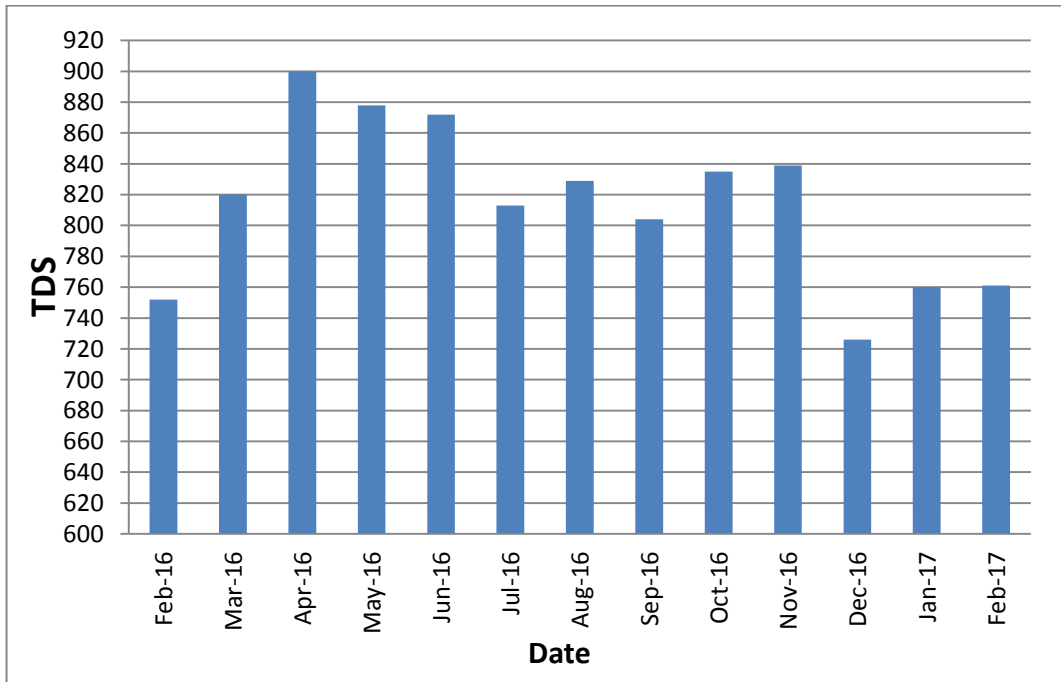
الشكل (15) : معدلي استهلاك الكهرباء والمياه المعالجة

الشكل رقم (16) يوضح قيم الموصلية الكهربائية (Conductivity) للمياه العادمة الداخلة من 2016/2 وحتى 2017/2



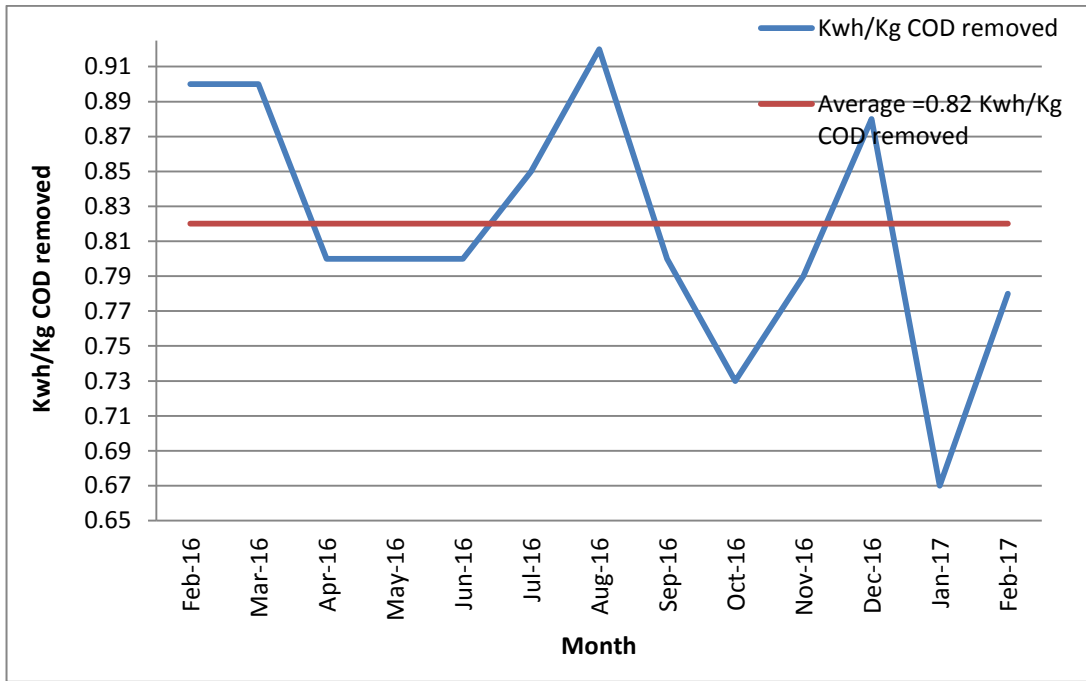
الشكل (16) : معدل قيم الموصلية الكهربائية الشهري للمياه العادمة الداخلة لمحطة المعالجة

الشكل رقم (17) يوضح قيم نسبة الاملاح الكلية الذائبة في المياه المعالجة (TDS) من 2016/2 وحتى 2017/2



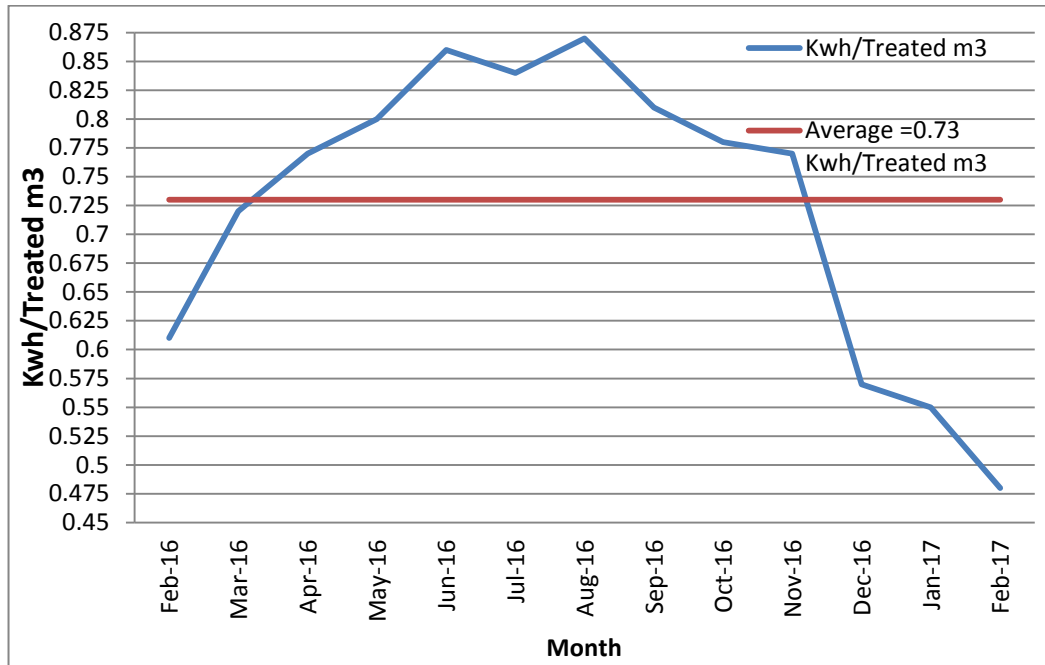
الشكل (17) : بعض القيم الناتجة عن تحليل الأملاح الذائبة للمياه المعالجة

الشكل رقم (18) يوضح كميات الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل كغم COD معالج من 2016/2 وحتى 2017/2



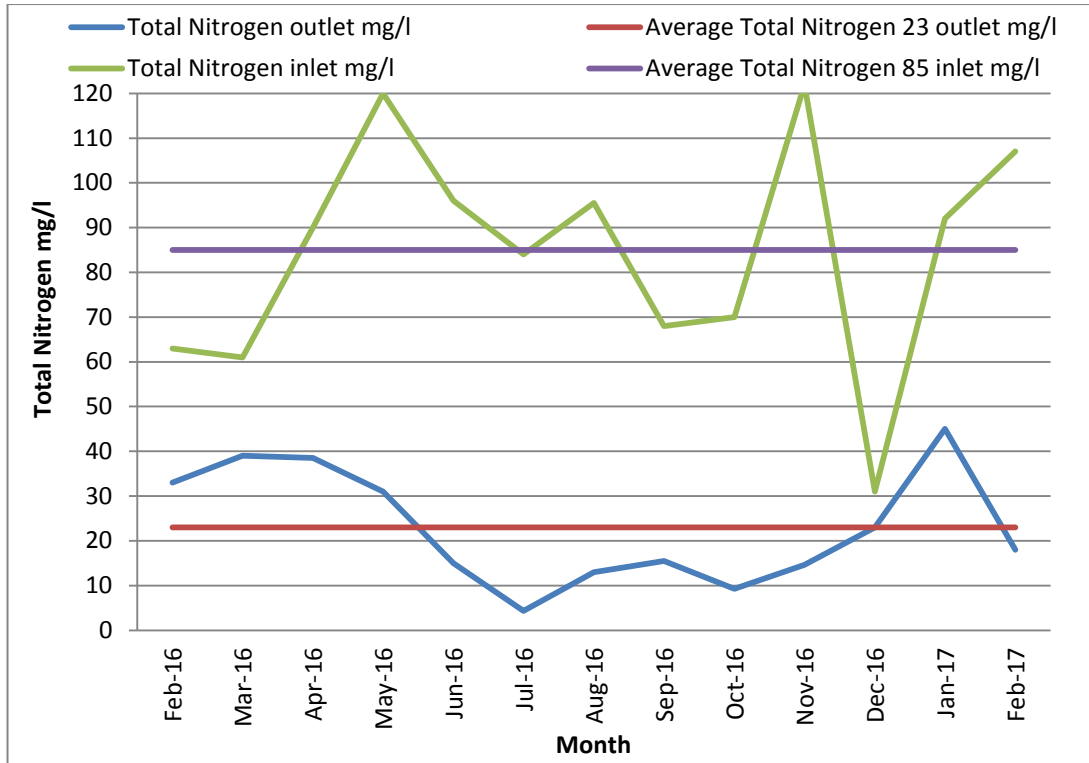
الشكل (18) : الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل كغم COD معالج

الشكل رقم (19) يوضح كميات الطاقة الكهربائية المستخدمة بدلالة كيلو واط ساعة لكل متر مكعب مياه معالجة من 2016/2 وحتى 2017/2



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

يوضح الشكل (20) فحوصات عملية إزالة النيتروجين من الفترة 2016/2 وحتى 2017/2 والتي تمت في مختبر المحطة.



الشكل رقم (20) : قيم الفحوصات الخاصة بعملية ازالة النيتروجين

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 وأنابيب 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.



صورة تظهر وحدات المصافي وازالة الحصى والدهون (اول نقطة في المحطة)

4.2 وحدات الترسيب الاولي (primary sedimentation tanks)

في هذه الوحدة يتم ترسيب الحمأة الاولية والتي تحتوي على نسبة مواد صلبة 2.5% وارساله 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.



صورة تظهر وحدات التهوية

4.4 وحدات الترسب النهائي (Final sedimentation tanks)

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



صورة تظهر وحدات الترسب النهائي

5 تشغيل خط معالجة الحمأة (Operation of Sludge Line)

5.1 تشغيل وحدة التكتيف الميكانيكي (Mechanical Sludge Thickening Unit)

يتم في وحدة تكتيف الحمأة خط الحمأة المنشط 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 الاوليه المعالجه في وحده التكتيف الاولي ليتم خط المكونات معا وضخه الى الهاضم اللاهوائي .

5.2 وحدة التكتيف الأولي (Primary Thickener)

يتم تكتيف الحمأة الأوليه المرسله من خزانات الترسيب الأوليه وبالتالي رفع نسبة المواد الصلبة من 2.5% الى 6% وضخ الحمأة المكثفه الى الهاضم اللاهوائي علما ان هذه العمليه تتم بشكل تلقائي باستخدام نظام SCADA حسب برنامج موضوع من قبل مشغلين محطة التنقيه و تحت اشراف المقاول الالماني .

5.3 الهاضم اللاهوائي (Anaerobic Digester)

بدأت عملية تغذية الهاضم اللاهوائي خلال الأشهر السابقه وبشكل تدريجي باستخدام الحمأة الأوليه المترسبه في حوض الترسيب الاولي والحمأة المنشطه الزائده حيث يتم مراقبة العمليه الحيويه واللاهوائيه يوميا من خلال عمل القياسات لدرجة الحراره ودرجة الحموضه ونسبة غاز ثاني اكسيد الكربون الناتج من التفاعل الحيوي داخل الهاضم اللاهوائي وايضا اضافة مادة الجير الى محتويات الهاضم لأجل ضمان ثبات قيمة درجة الحموضه 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 و 33% ثاني أكسيد الكربون. بناءا على ذلك تم تدريب طاقم التشغيل على كيفية ضبط ومتابعة العمليه 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 شعله الغاز و أجهزة القياس المختلفه للتحكم بكمية الغاز .

5.5 شعله 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 بواسطه نظام SCADA.



صورة تظهر الهاضم اللاهوائي وشعله الغاز

5.6 أحواض تجفيف الحمأة (Sludge Drying Beds)

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

5.7 تخزين الحمأة (Sludge Storing)

حيث يتم العمل على إدارة تخزين الحمأة و ذلك بنقل الحمأة من أحواض التجفيف أو من مبنى عصر الحمأة إلى منطقة التخزين علماً إن هذه العملية تحتاج إلى وقت وجهد كبيرين ويتم ذلك بواسطة جرافة المحطة والتركفور علماً انه في شهر شباط لم يتم النقل إلى مكب زهرة الفنجان.



صورة تظهر الحمأة الناتجة من وحدات عصر الحمأة

5.8 خزان العصارة (Liquor Storage Tank)

حيث تمت اعاده النظر في ضخ العصارة إلى أحواض التهوية بطريقه تضمن عدم تأثر العمليه البيولوجيه سلبيا .

6 الصيانة الوقائية والعلاجية (Preventive and remedial Maintenance)

بدأ العمل بإشراف خبراء المقاول الألماني على عمل خطط للصيانة الدورية لكافة وحدات محطة التنقية حيث تكون موزعة 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 المدرجات (E-bearing) الخاصه بمزودات الهواء (Mammoth aerators) في خزانات التهويه وايضا تفقد وحدات محطة ضخ الحمأة الاولية من ناحية قياس مستوى الزيت وايضا التشحيم اللازم لمعدات الطحن ولكل الاجزاء الميكانيكية المتحركة على اساس دوري كجزء من برنامج الصيانة الوقائية ، علما ان الامور التاليه تم صيانتها خلال شهر شباط 2017 :

اسم الوحدة	رقم الوحدة	وصف الخلل	ملخص تقرير القائم بالصيانة
وحدة عصر الحمأة	460	عطل في مجس استشعار الانزياح وقطع في سلك المجس الواصل الى لوحة التجميع	تم تغيير السلك واستبدال المجس بمجس جديد تم شراؤه من شركة الاخرس وإعادته للعمل حسب الاصول
تنتكات التهوية	240	تغيير زيت جير مزودات الهواء حسب برنامج الصيانة الوقائية	تم اضافة زيت من نوع EP 220 لجير مزودات الهواء و عددها 4 بحجم 80 لتر (للجير بوكس واللاجر).
الهاضم اللاهوائي	420	وجود مشكلة في مضخة الهاضم	بعد الفحص تبين بوجود اهتراء في الكيبل وعظمة التوصيل وقد تم استبدالهما واعادة تشغيل المضخة
وحدة عصر الحمأة	460.1	انقطاع في الحزام السفلي نظراً لعمله 3500 ساعة	تم تركيب حزام جديد من المخزون واعادة تشغيل الماكنة
الباجر		تراجع في اداء الباجر	قام قسم الميكانيك بالفحص وتغيير فلتر زيت الهايدروليك و فلتر الهواء الداخلي والخارجي و فلتر زيت الجير
الباجر		انفجار في برييش زيت الهايدروليك	تم احضار برييش جديد وقام قسم الميكانيك بتركيبه و اضافة زيت جديد 54 لتر

7 تدريب طاقم العمل (Staff Training)

تم بتاريخ 2015/11/7 انتهاء فترة تدريب طاقم عمل المحطة من قبل المقاول الألماني ضمن المساعدة التشغيلية، ومع بداية العام 2016 تم استئناف برنامج جديد للتدريب من قبل شركة كونسل اجوا الالمانية ولتاريخه.

8 المشاكل الفنية (Technical problems)

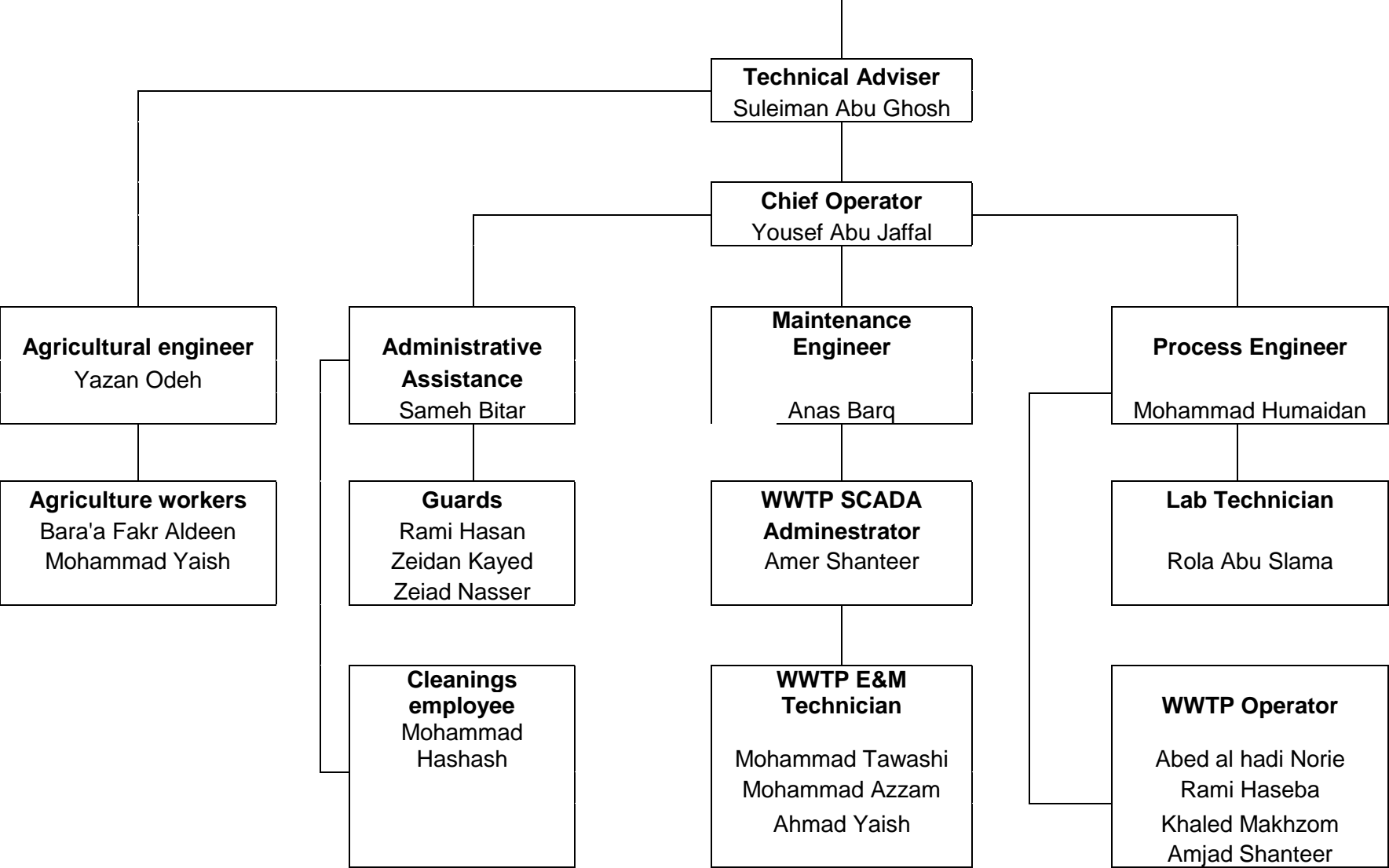
- وجود مشكلة في التحكم بشكل تام في عمليات ازالة النيتروجين ضمن المعالجة الحيوية في احواض التهوية بسبب التغيير الآني في الاحمال العضوية والهيدروليكية وأيضاً في عملية ارجاع العصارة لأحواض التهوية مما يستدعي وجود مجسات داخل الاحواض وربطها مباشرة بنظام التحكم (السكادا).
- وجود مشكلة ارتفاع حرارة للمولد الكهربائي وجاري العمل على حلها.

9 طاقم العمل (Staff)

يعمل في المشروع عدد من المهندسين والفنيين المهرة وهم:

اسم الموظف	المسمى الوظيفي	الحالة
م. سليمان أبوغوش	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
يزن عودة	مهندس زراعي اعادة الاستخدام	متعاقد
أحمد جمال يعيش	فني تشغيل	مثبت
عبد الهادي فاتح النوري	فني تشغيل	مثبت
محمد رجب طواشي	فني تشغيل	مثبت
خالد احمد مخزوم	فني تشغيل	مثبت
أمجد "محمد غازي" عبد الهادي الشنتير	فني تشغيل	مثبت
رامي مهدي حسيبيا	فني تشغيل	مثبت
عامر "محمد صلاح" شنتير	فني كهرباء وامتة (سكادا)	مثبت
محمد عزام	بلا	متعاقد
محمد داود يعيش	عامل زراعة	متعاقد
براء فخر الدين	عامل زراعة	متعاقد
محمد حشاش	أذن ومراسل	متعاقد
رامي عيد محمود عبد حسن	حارس	متعاقد
زياد أحمد	حارس	متعاقد
زيدان أحمد	حارس	متعاقد

**Waste Water Treatment Plant Nablus – West
& Reuse
Organization Structure**



10 Summary

10.1 Results Summary

For period of 01/2/2017 to 28/2/2017, the results summary were as following:

Parameters	Design value 2020	Present value	Treatment %efficiency
Average incoming waste water m ³ /d	14000	14413 ≈	-----
Opening of Emergency gate to Wadi	-----	0	-----
Inlet chemical oxygen demand COD _{in} mg/L	1100	732	-----
Outlet chemical oxygen demand COD _{out}	100	46	95%
Outlet biochemical oxygen demand BOD ₅	20	9	98%
Inlet Biochemical oxygen demand BOD ₅	550	366	-----
Sludge age (day)	13.7	17	-----
MLSS g/L	3	3.66	-----
TSS _{inlet} mg/L	500	300	
TSS _{outlet} mg/L	30	21	94%
Electrical consumption /m ³ kW/m ³	0.85	0.48	-----
Electrical consumption/kgCOD _{removed} kW/kg	0.8	0.78	-----
Avg. out NH ₄ -N mg/l	-----	0	-----
Avg. inlet NH ₄ -N mg/l	-----	87.3	-----
Avg. out PO ₄ -P mg/l	-----	1.9	-----
Avg. in PO ₄ -P mg/l	-----	14.9	-----
Avg. out NO ₃ -N mg/l	-----	2.3	-----
Avg. in NO ₃ -N mg/l	-----	6.8	-----
Avg. out TN mg/l	-----	18	-----