



Compte rendu de la dernière visite de suivi de l'installation.

1° Contexte

Suite à la mise en service de l'installation il était prévu des visites de contrôles /suivi.
En ce 16/11/2022, nous avons effectué la dernière visite prévue. Ci-après notre compte rendu.

2° Observations

- Presse

- Remplacement du bloc vis 500 par le bloc du stock client.
- Due à une usure trop avancée sur le bloc vis 501 (voir rapport de diagnostic), Nous avons redémarré l'installation sur une vis (neuve).
- Réglage de la hauteur du capteur présence produit NB502. Remonté pour être sur qu'il soit bien dénoyé lors d'un arrêt presse (malgré la présence de mousse résiduelle).
- Après essais les réglages retenus sont :
 - Vitesse de vis à 49 / 50% soit 24.5 / 25 Hz.
 - Alimentation à 13m³/h pour une concentration de 10gr/l soit 130kg/ H pour un nominal à 140kg/h pour une concentration > à 6gr/l.
 - Vitesse d'agitateur à 63%.
 - Siccité obtenu : 9.5% (contre 10.5% sur la centrifugeuse cf M. DESTANNES)
 - Lubrification de la vis 20s toutes les 5 min.
 - Temps de fct avant remplacement : 2979H.
- Nous avons pu observer avec M. DESTANNES des dysfonctionnements d'automatisme (lavage) pour un fonctionnement avec la vis 500 seule. Ce dysfonctionnement n'avait pas été relevé lors du fonctionnement avec la vis 501 seule. L'automaticien d'EIFFAGE joint en ligne l'explique par le fait que les électrovannes de référence sont celle de la vis 501 hors si elles sont à l'arrêt (forcé) les tempos ne décomptent pas. RAPPEL : Il est important que chacun des ensembles vis + électrovanne soit indépendant l'un par rapport à l'autre même si les temporisations sont identiques.
- Après un bon fonctionnement le matin, l'après-midi nous n'avions plus de lavage automatique...Après nouvelle intervention de l'automaticien, retour à la normale.
- Niveau des réducteurs + jeu réducteur : RAS

- Pompage des boues épaissies

- Présence de fils de disques coincés dans le dévouteur. A enlever dès que possible et détecté pour éviter une dégradation du dévouteur ou du stator / rotor de la pompe.
- Pompage correct, pas d'anomalie apparente.
- Graissage du dévouteur
- Graisseur automatique ok, niveau légèrement inférieur à la moitié, merci de contrôler que le niveau descend bien (pile électrique ok). Si le niveau ne descend pas, procéder à son remplacement.
- Niveau réducteurs : RAS.





- Reprise des filtrats

- Démontage des tuyauteries d'entrée et sortie pompe pour inspection roue de pompe et vanne de régulation. :
 - RAS sur la pompe
 - Vanne ouverte à 100% à la supervision mais affichée à 93.2% en local. Pas d'incidence majeure sur le fonctionnement.
- Points de fonctionnement de la pompe pour contrôle sa courbe :
 - Alimentation cuve à 40m3/h
 - Pompe à 100%
 - Niveau stabilisé à 73% (100% environ = à 111cm)
 - Pression au refoulement 0.9bars.
- Contrôle sonde et nettoyage : RAS

- Préparation polymère

- Contrôle sonde + nettoyage, après nettoyage la sonde niveau bas cuve de préparation fonctionne bien.
- Réglage des fins de courses de la vanne modulante.
- Contrôle motoréducteur RAS.

3° Conclusion

- L'installation apparait propre et en état de fonctionnement.
- Les boues décantant moins bien en cette période, il apparait compliqué de monter la siccité (les boues déshydratées rendent très peu d'eau).
- Afin de sécuriser le fonctionnement de la vis la lubrification a été passée de 30s toutes les 10min à 20s toutes les 5min.
- Les réglages de vitesse de vis et de flux entrant doivent rester dans cette fourchette (130kg/h et 25Hz)

Fait à BAUD,
Le 18/11/2022,
L.PERON

EUROTEC Développement
2,1 Le Douarin
56150 BAUD
Tél. : +33(0) 2 97 25 24 64 - Fax 02 97 25 25 58

