

2) VIDANGE

Cette phase est enclenchée par un programme horaire de l'automate (heure à nous communiquer).

- * la vanne de recyclage vers la fosse de stockage boue (VRRB) s'ouvre (contrôle fin de course),
- * la vanne de remplissage du bassin / manu mobilisation (VABB) se ferme (contrôle fin de course).

La boue est pasteurisée et refroidie, mais retourne à la fosse de stockage par VRRB, c'est la phase « ralenti ».

La température à la sortie de l'échangeur de refroidissement sera régulée en fonction des sondes de températures et de la vanne trois voies VRPB.

En vue d'économie d'énergie, durant cette phase, la consigne de refroidissement passera à 40°C.

La régulation de pasteurisation sera modifiée de manière à avoir comme consigne 39°C et comme mesure = T° à la sortie de l'échangeur de refroidissement.

La température à la sortie de l'échangeur de pasteurisation sera régulée en fonction des sondes de températures et de la vanne trois voies VCPB.

De cette façon, on économise l'énergie au maximum sans avoir à remonter la T° avant la phase de remplissage.

Après une temporisation, la vanne VRSB se ferme (temporisation nécessaire pour la vidange des tuyauteries du bassin boue et de la manu mobilisation).

Lorsque cette vanne est fermée (contrôle fin de course), la vanne VRFB s'ouvre (contrôle fin de course).

Une des pompes de vidange (PPB1 ou PPB2) (Romain souhaiterait que deux pompes démarrent en même temps) se met en marche pour envoyer la boue dans la fosse de stockage. Lorsque cette opération est terminée (arrêt de la pompe PPB1 ou PPB2 par détection manque de fluide avec un contrôleur de débit électronique) la vanne d'aspiration des pompes de vidange (VRFB) se ferme.