

DATE: 6.9.07

[illegible]

OBSERVATION "A" SHIFT

Raw Effluent : 4000 m³
 Gas Production : 7000 m³
 Gas to Kiln : 7000 m³
 Gas to Boiler : -
 Flaired : -
 Bagasse CLA I/L Flow : 6750 m³
 GPF : 0.52
 HLR : 94.00 %
 OLR : 78.33 %
 RECYCLE: A
 MOL : 1967-1942: 25 m³
 CAO : 87 92 gpl
 Lime : 2.198 T

* Sludge loaded to B.T
 (7.30 - 10.30) 3.00 hrs

P. Ramakrishna
 CHEMIST

SE / DM

"B" SHIFT

Raw Effluent : 4500 m³
 Gas Production : 7700 m³
 Gas to Kiln : 7700 m³
 Gas to Boiler : -
 Flaired : -
 Bagasse CLA I/L Flow : 7000
 GPF : 0.48
 HLR : 100.00 %
 OLR : 73.33 %
 RECYCLE: "B"
 MOL : 1981-1967 : 14 m³
 CAO : 85.68 gpl
 Lime : 1.2 T

* Sludge loaded to B.T
 15.00 - 18.00 (3.0 hrs)

G. D. Sankar
 CHEMIST

SE / DM

"C" SHIFT

Raw Effluent : 4000 m³
 Gas Production : 7300 m³
 Gas to Kiln : 7300 m³
 Gas to Boiler : -
 Flaired : -
 Bagasse CLA I/L Flow : 6680
 GPF : 0.56
 HLR : 100.0 %
 OLR : 78.33 %
 RECYCLE: A
 MOL : 2008-1981: 27 m³
 CAO : 87.92 gpl
 Lime : 2.373 T
 * Sludge loaded to B.T: 22.30 - 1.30: 4 hrs

Raw Effluent / day : 12000 m³
 Gas Production / day : 22000
 Gas to Kiln / day : 22000
 Gas to Boiler / day : -
 Gas to Flaired / day : -

INLET COD : 4000 mg / lit
 OUTLET COD : 465 mg / lit
 COD REDUCTION : 88.37 %
 OLR : 83.33 %
 HLR : 100 %
 GPF : 0.52 M³/Kg COD Reduced

S. P. Sankar
 CHEMIST

SE / DM

	Hourly &	Time	06.30	08.30	10.30	12.30	14.30	16.30	18.30	20.30	22.30	00.30	02.30	04.30	Average	SHIFT	Ra	39	47	42	42
																	A		B	C	Average

Cumulative