

بررسی تصفیه‌پذیری فاضلاب صنایع تولید فرش و موکت با استفاده از فرآیند فنتون

دکتر حمزه‌علی جمالی^۱، دکتر کاووس دیندارلو^۲

^۱ استادیار گروه بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی قزوین^۲ استادیار گروه بهداشت محیط، مرکز تحقیقات عوامل اجتماعی در ارتقای سلامت، دانشگاه علوم پزشکی هرمزگان

مجله طب پیشگیری سال دوم شماره سوم پاییز ۹۴ صفحات ۲۰-۱۰

چکیده

مقدمه: صنایع تولید فرش و موکت به دلیل مصرف بالای آب، حجم زیادی فاضلاب تولید می‌کند که به دلیل استفاده از رنگ‌های مختلف در فرآیندهای تولیدی، فاضلابی با تصفیه‌پذیری ضعیف تولید می‌گردد که تهدیدی برای محیط زیست است. در این تحقیق، تأثیر فنتون (H_2O_2/Fe^{2+}) در تصفیه فاضلاب رنگی صنعت فرش در شرایط بهره‌برداري مختلف مثل غلظت $FeSO_4$ و H_2O_2 ، pH اولیه و نسبت H_2O_2/Fe^{2+} مورد بررسی قرار گرفت.

روش‌ها: این مطالعه توصیفی - تحلیلی در یک راکتور Batch انجام گرفت. در این ارتباط، ۷۲ نمونه فاضلاب از کارخانه تولید فرش و موکت جمع‌آوری گردید و اثر متغیرهایی مانند pH، غلظت پراکسید هیدروژن و غلظت سولفات بر تصفیه‌پذیری فاضلاب ارزیابی گردید. سطح بهینه هر متغیر از طریق تکرار آزمایشات و با ضریب اطمینان ۹۵ درصد تعیین گردید. آزمایش TOC با استفاده از دستگاه سنجش TOC مدل ANATOC II و سایر آزمایشات بر اساس کتاب روش‌های استاندارد برای آزمایشات آب و فاضلاب انجام شد. اطلاعات با استفاده از نرم‌افزار SPSS 16 و Excel تجزیه و تحلیل شد.

نتایج: نتایج نشان داد که بهترین pH برای حذف مواد آلی در فرآیند فنتون برابر با ۳ است. در این تحقیق با مصرف ۵/۵ g/L $FeSO_4$ و ۲۸۵ g/L H_2O_2 از pH ۳ راندمان حذف COD تا ۹۵٪ بدست آمد. نسبت $(g/g)H_2O_2/Fe^{2+}$ برای حذف حداکثر COD بین ۱۹۰ - ۹۵ بدست آمد.

نتیجه‌گیری: بر اساس یافته‌های بدست آمده، در فرآیند اکسیداسیون فنتون، مواد آلی موجود در فاضلاب صنعت فرش به خوبی حذف می‌گردند. همچنین علاوه بر تأثیر pH و مقدار مصرف واکنش‌گرها در فرآیند اکسیداسیون، نقش نسبت H_2O_2/Fe^{2+} بسیار مهم است.

کلیدواژه‌ها: فاضلاب صنعتی، تصفیه، رنگ، فرآیند فنتون، اکسیداسیون

نویسنده مسئول:
دکتر کاووس دیندارلو
مرکز تحقیقات عوامل اجتماعی در
ارتقای سلامت، دانشگاه علوم پزشکی
هرمزگان
بندرعباس - ایران
تلفن: ۰۹۸ ۷۶ ۳۳۳۳۸۰۸۳
پست الکترونیکی:
kdindarloo@yahoo.com

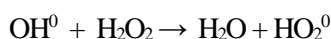
دریافت مقاله: ۹۴/۵/۲۷ اصلاح نهایی: ۹۴/۶/۱۸ پذیرش مقاله: ۹۴/۷/۲۲

مقدمه:

پسماندهای آلی مقاوم به تجزیه، فلزات سنگین و غیره هستند بنابراین، قابلیت تصفیه‌پذیری بیولوژیکی این گونه فاضلاب‌ها ضعیف است (۳، ۴). ورود این گونه فاضلاب‌ها بدون تصفیه به منابع آب، باعث کاهش اکسیژن محلول آب‌های سطحی و ایجاد اختلال در تعادل اکولوژیکی آنها می‌گردد. همچنین ورود این آلاینده‌ها به منابع آب باعث افزایش سطح آلودگی آنها و حتی غیرقابل مصرف شدن آنها می‌گردد (۵). مطالعات زیادی در

رنگ‌های سینتتیک که باعث ایجاد تنوع در زندگی روزمره ما شده‌اند، به طور گسترده‌ای در صنایع نساجی به کار می‌روند (۱، ۲). حدود ۱۲٪ از این رنگ‌ها همراه با فاضلاب از محیط کارخانه دفع و وارد محیط زیست می‌گردند. در بیشتر موارد این فاضلاب‌ها بدون تصفیه کافی وارد محیط زیست می‌گردند. این فاضلاب‌ها حاوی غلظت بالایی از رنگ‌ها، COD، مواد آلی،

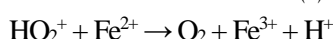
علاوه بر این واکنش‌ها، بسیاری از واکنش‌های دیگر نیز ممکن است اتفاق بیفتند که شامل واکنش‌های رادیکال - رادیکال یا واکنش H_2O_2 با رادیکال OH^0 هستند (۱۴):



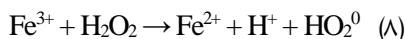
$$K = 3.3 \times 10^7 M^{-1} s^{-1} \quad (۶)$$

رادیکال پراکسید (HO_2^0) که در واکنش‌های بالا تولید شده است، می‌تواند سایر اجزاء تشکیل دهنده محلول مثل یون فرو را اکسید نماید (۱۵):

$$K = 1.26 \times 10^6 M^{-1} s^{-1} \quad (۷)$$



تجزیه سریع H_2O_2 که اغلب در واکنش‌های فنتون اتفاق می‌افتد، احتمالاً ناشی از ترکیبی از واکنش‌های نشان داده شده در معادلات (۱)، (۲)، (۶) و (۷) است. با توجه به این که واکنش (۲) دارای بالاترین ثابت واکنش (K) است، می‌توان گفت که عامل اصلی تجزیه مواد آلی و به خصوص رنگ‌های موجود در فاضلاب صنایع نساجی مانند فرش و موکت، این واکنش می‌باشد. همچنین بایستی توجه داشت که ممکن است در این سیستم، Fe^{2+} به صورت خودکار و مطابق معادله (۸) تولید شده و به عنوان کاتالیزور عمل نماید (۱۴).



علی‌رغم تأثیر مطلوب واکنش فنتون در تجزیه آلاینده‌های مقاوم، مقدار مصرف ترکیبات مورد نیاز در این فرآیند اکسیداسیونی، عامل مهمی در تعیین امکان اجرای اقتصادی آن محسوب می‌گردد (۱۲،۱۳).

وجود کارخانجات متعدد نساجی در شهرها و شهرک‌های کشور و حجم بالای آب مصرفی و متعاقباً تولید فاضلاب با بار آلی بالا که در بسیاری از موارد بدون تصفیه یا با تصفیه اندکی وارد محیط زیست می‌گردد، باعث تخریب محیط زیست و آلودگی منابع آب کشور می‌گردند، ضمن اینکه این گروه از صنایع به دلیل استفاده از مواد آلی گوناگون که بسیاری از آنها توسط فرآیندهای زیستی قابل تجزیه نیستند، لذا هدف از انجام این تحقیق بررسی میزان کاهش بار آلی این گونه فاضلاب‌ها با استفاده از فرآیند فنتون و تعیین شرایط بهینه در این روش تصفیه می‌باشد.

مورد انتخاب تکنولوژی مناسب برای تصفیه این فاضلاب‌ها انجام شده است. یک گروه از این تکنولوژی‌ها، فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته هستند. در سالهای اخیر این روش‌ها رشد چشم‌گیری داشته (۹) کاربرد فراوانی پیدا کرده‌اند. بعضی از کاربردهای آنها شامل تجزیه آلاینده‌های آلی و کاهش سمیت، بهبود تصفیه‌پذیری بیولوژیکی به صورت افزایش نسبت BOD/COD و حذف بو و رنگ هستند. در میان آنها، فرآیند فنتون یکی از فرآیندهای مناسب برای تصفیه فاضلاب‌های رنگی است. بر اساس مطالعات صورت گرفته، این فرآیند برای تصفیه انواع فاضلاب‌ها مثل فاضلاب رنگی صنایع نساجی، تری هالومتانها، فاضلاب پخت چوب پنبه، رنگ سینتتیک نارنجی ۲، پساب ناشی از مصرف رنگ‌های اسیدی و پساب ناشی از تصفیه ثانویه فاضلاب به کار رفته می‌باشند (۸-۶).

نتایج تحقیقات تکین و همکاران نشان داد که این فرآیند ضمن افزایش قابلیت تصفیه بیولوژیکی، نرخ تجزیه مواد آلی آن ۱۰۰ برابر فرآیندهای بیولوژیکی است (۹،۱۰).

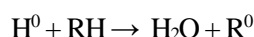
تصفیه فنتونی شامل دو مرحله مجزا است. یکی از آنها به نام اکسیداسیون فنتونی که بر مبنای تشکیل رادیکال هیدروکسیل (OH^0) است و دیگری انعقاد فنتونی که عمدتاً ناشی از انعقاد ساده توسط یون فریک است. این مرحله پس از مرحله اکسیداسیون انجام می‌شود (۱۱،۱۲).

چنانچه H_2O_2 به یک سیستم آبی اسیدی قوی که حاوی یک سوبسترای آلی و یون‌های فرو (Fe^{2+}) است، اضافه گردد، در اثر واکنش‌های اکسایش - کاهش، برخی از کمپلکس‌ها شکل می‌گیرند (معادلات ۴-۱) (۱۴-۱۲).

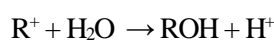
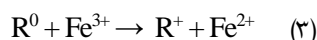
رادیکال‌های هیدروکسیل تولید شده، سوبسترای آلی (RH) که مانند مولکول غیراشباع رنگ مصرفی در صنایع نساجی می‌باشد را مورد تهاجم قرار می‌دهند:



$$K = 70 M^{-1} s^{-1} \quad (۱)$$



$$K = 10^9 - 10^{10} M^{-1} s^{-1} \quad (۲)$$



روش کار:

این پژوهش یک مطالعه توصیفی - تحلیلی می‌باشد که در یک راکتور Batch انجام گرفت. اعضاء جامعه آماری نمونه‌های مرکب (۷۲ نمونه آزمایش) از فاضلاب کارخانه تولید فرش و موکت هستند و فاکتورها در واقع متغیرهای کمی گسسته مثل pH، غلظت پراکسید هیدروژن و غلظت سولفات آهن می‌باشند که می‌خواهیم با عوض کردن مقادیر آنها تأثیرشان را بر یک پیامد بسنجیم. بنابراین هر متغیر دارای سطوح مختلف (انتخاب سطح بر اساس پیش‌آزمون و مطالعات گذشته صورت گرفت) که با استفاده از طرح‌های آزمایش یک عاملی، هر عامل به طور جداگانه و به صورت سه بار تکرار و با ضریب اطمینان ۹۵٪ سطح بهینه آن تعیین شد. آنالیز داده‌ها با استفاده از آزمون تحلیل واریانس و آزمون شفه و با استفاده از نرم‌افزار SPSS 16 و Excel صورت گرفت (۱۹).

نمونه‌های فاضلاب به صورت ترکیبی در ساعات مختلف شبانه روز از فاضلاب خروجی خط تولید کارخانه تهیه شده و به آزمایشگاه منتقل و تا قبل از آزمایش در یخچال و در دمای 4°C نگهداری شد. رنگ‌های بکار رفته در فرآیند تولید این کارخانه مطابق جدول شماره ۱ بود. نمونه‌گیری از فاضلاب کارخانه به صورت ماهیانه و طی دو فصل تابستان و پاییز انجام شده که نتایج آن در جدول شماره ۲ ارائه شده است.

جدول شماره ۱- رنگ‌های موجود در فاضلاب مورد استفاده

در کارخانه فرش و موکت

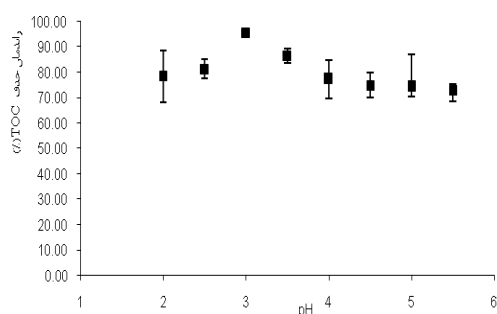
نام رنگ	نوع رنگ
Tectilon Red 559 EU	آزو
Tectilon Orange 4G	آزو
Tectilon Blue 608	آنتروکوبینون
Tectilon Yellow 2G	آزو
Tectilon Red 2B	آزو
Tectilon Blue 4R - 01	آنتروکوبینون

سپس جهت دستیابی به اهداف این تحقیق مراحل زیر انجام شد:

ابتدا تأثیر pH اولیه روی راندمان تصفیه در سطوح ۲، ۲/۵، ۳، ۳/۵، ۴، ۴/۵، ۵، و ۵/۵ در مقادیر مصرف FeSO_4 و H_2O_2

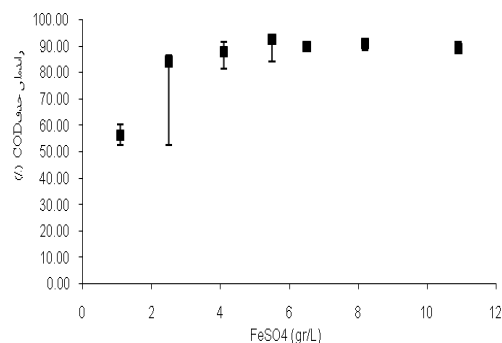
بترتیب ۵/۵ gr/L و ۳۸۵ gr/L مورد بررسی و تحقیق قرار گرفت.

سپس برای تعیین اثر غلظت FeSO_4 و H_2O_2 روی راندمان تصفیه فنتون، در حالی که غلظت H_2O_2 در حد ۳۸۵ gr/L ثابت نگه داشته شد، مقدار FeSO_4 بین ۱۰/۹ - ۱/۱ تغییر داده شد. در مرحله بعد در حالی که غلظت FeSO_4 در حد ۵/۵ gr/L نگه داشته شد، غلظت H_2O_2 بین ۵ gr/L - ۱۹/۳ تغییر یافت. در مراحل اولیه و ثانویه محیط واکنش در pH ۳ نگه داشته شد. مقادیر اولیه FeSO_4 و H_2O_2 بر اساس آزمایشات مقدماتی می‌باشد که داده‌های آن در این مرحله ارائه نشده است. آزمایشات در یک راکتور ناپیوسته مجهز با همزن مغناطیسی به حجم ۵۰۰ ml و با حجم نمونه ۲۵۰ ml انجام شد. pH نمونه با استفاده از H_2SO_4 و NaOH نرمال تنظیم می‌گردید. ابتدا با اضافه کردن مقادیر مورد نظر از $\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ و H_2O_2 به نمونه با استفاده از همزن مغناطیسی، به هم زده می‌شد. با توجه به اینکه زمان تعادل واکنش‌ها بر اساس گزارشات محققین قبلی (۹-۷ و ۱۲-۱۱)، ۳۰-۱۰ min اعلام شده بود، در این تحقیق، جهت اطمینان از تکمیل واکنش‌ها، زمان واکنش ۳۰ min در نظر گرفته شد. سپس به نمونه‌ها مدت ۳۰ min فرصت ته نشینی داد شده و از زلال آب رویی نمونه‌گیری می‌شد. سپس pH آن در حدود ۷ و اندکی بالاتر تنظیم می‌شد. بعد از ۲ ساعت از این مایع نمونه‌گیری و آزمایشات COD و TOC انجام می‌شد. آزمایش COD بعد از فرایند اکسیداسیون فنتون و انعقاد فنتونی، یعنی بعد از تصفیه کلی انجام می‌شد. در حالی که آزمایش TOC در دو مرحله بعد از اکسیداسیون با فنتون و پس از انعقاد فنتونی انجام می‌شد. زیرا اگر نمونه آب یا فاضلاب حاوی H_2O_2 باشد، می‌تواند در آزمایش استاندارد COD مداخله نماید. چون که یون‌های دی‌کرومات در محلول‌های اسیدی با H_2O_2 واکنش می‌دهند (۷). بنابر این COD فقط بعد از انعقاد اندازه‌گیری می‌شد. از آنجایی که H_2O_2 در شرایط قلیایی ناپایدار است، افزایش pH در حدود ۷ و بالاتر که جهت انجام فرایند انعقاد صورت می‌گیرد، باعث تجزیه H_2O_2 باقیمانده در محیط و تبدیل آن به اکسیژن و آب می‌گردد و بدین ترتیب قدرت اکسیدکنندگی آن از بین می‌رود (۷). بنابر این از این پس هیچگونه مداخله‌ای در آزمایش COD صورت نخواهد گرفت. در حالی که وجود H_2O_2



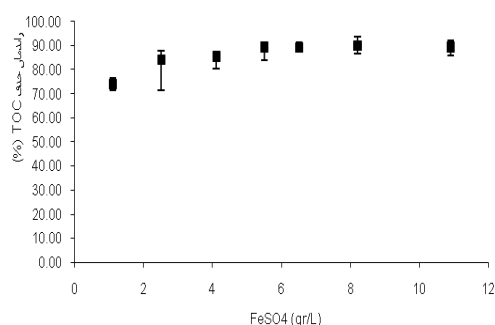
شکل ۱- نمودار تغییرات TOC در pH مختلف (۷۰۰ mg/L) $FeSO_4$ ، H_2O_2 و $TOC=5/5$ gr/L و 385 (۳۸۵)

نتایج تغییرات COD در سطوح مختلف غلظت $FeSO_4$ در جدول شماره ۴ و شکل (۲) ارائه شده است.



شکل ۲- نمودار تغییرات COD در غلظت های مختلف $FeSO_4$ (COD= ۱۶۰۰ mg/L، pH ۳ و H_2O_2 برابر با ۳۸۵ gr/L) (۳۸۵)

نتایج تغییرات TOC در سطوح مختلف غلظت $FeSO_4$ در جدول شماره ۵ و شکل (۳) ارائه شده است.



شکل ۳- نمودار تغییرات TOC در غلظت های مختلف $FeSO_4$ (TOC=۷۰۰ mg/L، pH ۳ و H_2O_2 برابر با ۳۸۵ gr/L) (۳۸۵)

در نمونه، در نتایج آزمایش TOC هیچگونه تناخلی ندارد. بدین ترتیب این آزمایش بلافاصله بعد از پایان هر دو مرحله از تصفیه با فنتون انجام می شد. در این تحقیق، کلیه آزمایشات سه بار تکرار شدند. تمامی آزمایشات این تحقیق در هر مرحله، همزمان و بصورت موازی انجام می شد. در آزمایشات COD و TOC مقادیر میانگین سه بار تکرار، به عنوان نتیجه بیان می شد. کلیه مراحل این تحقیق و آزمایشات در درجه حرارت محیط آزمایشگاه (25 ± 3) انجام شد.

مواد مصرفی شامل H_2O_2 (۳۵٪ با دانسیته ۱/۱۳ Kg/L) و $FeSO_4 \cdot 7H_2O$ در این تحقیق ساخت شرکت Merck بودند. آزمایش TOC با استفاده از دستگاه سنجش TOC مدل ANATOC II ساخت شرکت SGE (استرالیا) انجام شد. آزمایش pH با استفاده از pH متر مدل Jenway Ltd.UK G-05992-55, Cole Parmer Co, pH متر مدل USA انجام شد. سایر آزمایشات بر اساس کتاب روش های استاندارد برای آزمایشات آب و فاضلاب (۲۰) انجام شد.

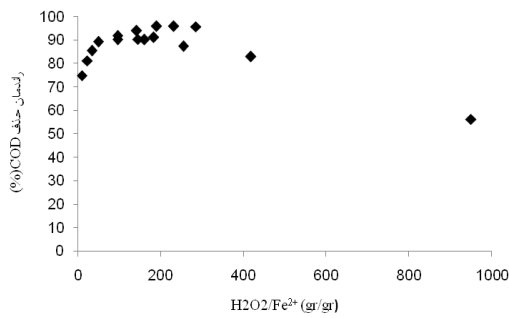
نتایج:

خصوصیات کیفی فاضلاب به کار رفته در این تحقیق در جدول شماره ۲ ارائه شده است.

جدول شماره ۲- خصوصیات کیفی فاضلاب کارخانه تولید فرش و موکت مورد مطالعه

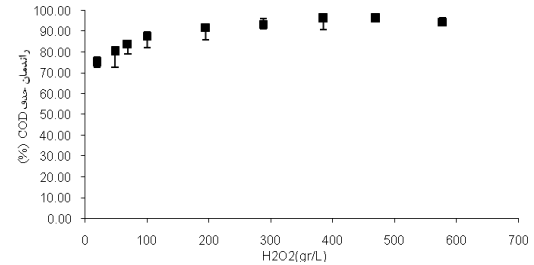
پارامتر	مقدار $\bar{X} \pm S.D$
pH	7.04 ± 1.2
هدایت الکتریکی ($\mu S/Cm$)	950 ± 20
TOC(mg/L)	700 ± 30
COD(mg/L)	1600 ± 50
TSS(mg/L)	280 ± 20
TDS(mg/L)	900 ± 30
TVS(mg/L)	850 ± 40
قلیائیت (mg/L as CaCo3)	180 ± 30
اسیدیته (mg/L as CaCo3)	$40 \pm 3/5$

نتایج تغییرات TOC در pH های مختلف در جدول شماره ۳ و شکل (۱) ارائه شده است.

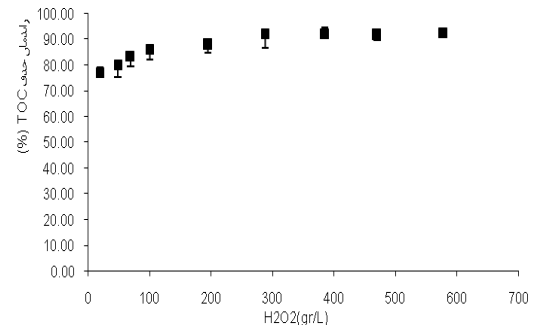


شکل ۶- اثر نسبت H_2O_2/Fe^{2+} روی حذف COD در pH بهینه ۳

نتایج تغییرات COD در سطوح مختلف غلظت H_2O_2 در جدول شماره ۶ و شکل (۴) ارائه شده است.



شکل ۴- نمودار تغییرات COD در غلظت های مختلف H_2O_2 (COD= ۱۶۰۰ mg/L، pH ۳ و $FeSO_4$ برابر با ۵/۵ gr/L)



شکل ۵- نمودار تغییرات TOC در غلظت های مختلف H_2O_2 (TOC= ۷۰۰ mg/L، pH ۳ و $FeSO_4$ برابر با ۵/۵ gr/L)

جدول شماره ۳- مقایسه سطوح مختلف فاکتور pH جهت تعیین حد بهینه حذف TOC با ضریب اطمینان ۹۵٪

ضریب اطمینان ۹۵٪		Sig.	S.E.	میانگین انحرافات (I-J)	pH (J)	pH(I)
حداکثر	حداقل					
۲۴/۵۷	۹/۴۳	< ۰/۰۰۱	۱/۷۶	۱۷	۲	
۲۱/۹	۶/۸۶	< ۰/۰۰۱	۱/۷۶	۱۴/۳۳	۲/۵	
۱۶/۵۷	۱/۴۳	۰/۰۱۴	۱/۷۶	۹	۳/۵	۳
۲۵/۹	۱۰/۷۶	< ۰/۰۰۱	۱/۷۶	۱۸/۳۳	۴	
۲۸/۲۴	۱۳/۱	< ۰/۰۰۱	۱/۷۶	۲۰/۶۷	۴/۵	
۲۸/۹	۱۳/۷۶	< ۰/۰۰۱	۱/۷۶	۲۱/۳۳	۵	

جدول شماره ۴- مقایسه سطوح مختلف غلظت $FeSO_4$ جهت تعیین حد بهینه حذف COD با ضریب اطمینان ۹۵٪

ضریب اطمینان ۹۵٪		Sig.	S.E.	میانگین انحرافات (I-J)	مقدار $FeSO_4$ (gr/L) (J)	مقدار $FeSO_4$ (gr/L) (I)
حداکثر	حداقل					
۳۹/۵	۳۲/۵۴	< ۰/۰۰۱	۰/۸۳۷	۳۶	۱/۱	
۱۱/۷۹	۴/۸۷	< ۰/۰۰۱	۰/۸۳۷	۸/۳۳	۲/۵	
۸/۱۳	۱/۲	۰/۰۰۵	۰/۸۳۷	۴/۶۷	۴/۱	
۶/۱۳	-۰/۷۹	۰/۱۹۶	۰/۸۳۷	۲/۶۷	۶/۵	۵/۵
۴/۹	-۲/۰۲	۰/۸۰۷	۰/۸۳۷	۱/۴۳	۸/۲	
۶/۸	-۰/۱۳	۰/۰۶۳	۰/۸۳۷	۳/۳۳	۱۰/۹	

جدول شماره ۵- مقایسه سطوح مختلف غلظت $FeSO_4$ جهت تعیین حد بهینه حذف TOC با ضریب اطمینان ۹۵٪

ضریب اطمینان ۹۵٪		Sig.	S.E.	میانگین انحرافات (I-J)	مقدار $FeSO_4$ (gr/L) (J)	مقدار $FeSO_4$ (gr/L) (I)
حداکثر	حداقل					
۱۸/۹۶	۱۱/۵	<۰/۰۰۱	۰/۹	۱۵/۲۳	۱/۱	
۸/۹۶	۱/۵	<۰/۰۰۱	۰/۹	۵/۲۳	۲/۵	
۷/۶۳	۰/۱۷	۰/۰۰۵	۰/۹	۳/۹	۴/۱	۵/۵
۴/۰۶	-۳/۴	۰/۱۹۶	۰/۹	-۰/۳۳	۶/۵	
۳/۳	-۴/۱۶	۰/۸۰۷	۰/۹	-۴/۳۳	۸/۲	
۳/۷۳	-۳/۷۳	۰/۰۶۳	۰/۹	۰	۱۰/۹	

جدول شماره ۶- مقایسه سطوح مختلف غلظت $FeSO_4$ جهت تعیین حد بهینه حذف TOC با ضریب اطمینان ۹۵٪

ضریب اطمینان ۹۵٪		Sig.	S.E.	میانگین انحرافات (I-J)	مقدار H_2O_2 (gr/L) (J)	مقدار H_2O_2 (gr/L) (I)
حداکثر	حداقل					
۲۳/۶۷	۱۸/۵	<۰/۰۰۱	۰/۵۸	۲۱/۰۶	۱۹/۳	
۱۸/۴۴	۱۳/۳۳	<۰/۰۰۱	۰/۵۸	۱۵/۸۳	۴/۸۳	
۱۴/۹۳	۹/۷۳	<۰/۰۰۱	۰/۵۸	۱۲/۳۳	۶۹	
۱۱	۵/۷۹	<۰/۰۰۱	۰/۵۸	۸/۴	۱۰۰	۳۸۵
۷/۰۴	۱/۸۳	<۰/۰۰۱	۰/۵۸	۴/۴۳	۱۹۵	
۵/۳۵	۰/۱۲	۰/۰۳۵	۰/۵۸	۲/۷۳	۲۸۸	
۲/۶	-۲/۶	۱	۰/۵۸	۰	۴۷۰	
۴/۰۴	۱/۱۷	۰/۶۴	۰/۵۸	۱/۴۳	۵۷۷/۵	

جدول شماره ۷- مقایسه سطوح مختلف غلظت H_2O_2 جهت تعیین حد بهینه حذف TOC با ضریب اطمینان ۹۵٪

ضریب اطمینان ۹۵٪		Sig.	S.E.	میانگین انحرافات (I-J)	مقدار H_2O_2 (gr/L) (J)	مقدار H_2O_2 (gr/L) (I)
حداکثر	حداقل					
۱۷/۱۷	۱۲/۷۶	<۰/۰۰۱	۰/۴۹	۱۴/۹۷	۱۹/۳	
۱۴/۱۷	۹/۷۶	<۰/۰۰۱	۰/۴۹	۱۱/۹۷	۴/۸۳	
۱۰/۹	۶/۵	<۰/۰۰۱	۰/۴۹	۸/۷	۶۹	
۸/۱	۳/۷	<۰/۰۰۱	۰/۴۹	۵/۹۳	۱۰۰	۲۸۸
۶/۵	۲/۱	<۰/۰۰۱	۰/۴۹	۴/۳	۱۹۵	
۲/۳	-۲/۱	۱	۰/۴۹	۰/۱	۳۸۵	
۲/۷۳	-۱/۶۷	۰/۹۹	۰/۴۹	۰/۵۳	۴۷۰	
۱/۷۷	-۲/۶۳	۰/۹۹	۰/۴۹	-۰/۴۳	۵۷۷/۵	

بحث و نتیجه‌گیری:

در این قسمت با توجه به نمودارهای استخراجی از نتایج، اثر هر یک از عوامل در کاهش با آلی به صورت جداگانه مورد بحث و بررسی قرار می‌گیرند.

اثر pH

آنالیز آماری نشان داد pH یک عامل موثر در پیشرفت این فرآیند است ($F= ۴۷/۶۵$ و $P<۰/۰۰۱$). همان گونه که در شکل (۱) و جدول شماره ۳ قابل مشاهده است، pH در فرآیند

اکسیداسیون فنتون نقش بسیار مهم و قابل توجهی دارد. ضمن این که در مقادیر خارج از محدوده بهینه، تجزیه مواد آلی به طور قابل توجهی کاهش می‌یابد. در این تحقیق، pH بهینه معادل ۳ بدست آمد که با سطوح دیگر اختلاف معنی‌دار است. در مقادیر pH های بالاتر و پایین‌تر از مقدار بهینه راندمان فرآیند فنتون به طور قابل ملاحظه‌ای کاهش یافت. در فرآیند اکسیداسیون فنتون، pH نقش بسیار مهمی در فرآیند تولید رادیکال هیدروکسیل (OH^0) دارد (۱۱-۱۳). در pH های بالاتر، به دلیل ایجاد

آنالیز آماری نشان داد که غلظت FeSO_4 یک عامل موثر در پیشرفت تجزیه TOC در فرآیند اکسیداسیون فنتون است ($F=77/0.9$ و $P<0.001$). همان گونه که در جدول شماره ۵ و شکل (۳) مشاهده می‌گردد، با افزایش واکنش گر FeSO_4 تا غلظت $5/0 \text{ gr/L}$ راندمان اکسیداسیون فنتون با افزایش مقدار این واکنش گر افزایش می‌یابد. از این غلظت به بعد علیرغم افزایش راندمان حذف TOC، این مقدار قابل توجه نبوده و با توجه به جدول شماره ۵، از لحاظ آماری معنی‌دار نیست. بنابراین این مقدار از واکنش گر FeSO_4 بهینه محسوب می‌گردد. در غلظت‌های پایین FeSO_4 ، راندمان حذف TOC کاهش می‌یابد که به احتمال زیاد در اثر تولید کمتر OH^0 به دلیل وجود مقادیر پایین Fe^{2+} در محیط واکنش است.

اثر غلظت H_2O_2 روی تصفیه فنتون در محدوده غلظت $5/0-19/3 \text{ gr/L}$ ، با ثابت نگه داشتن غلظت FeSO_4 و pH به ترتیب در $5/0$ و 3 مورد بررسی قرار گرفت. نتایج آنالیز آماری نشان داد که غلظت H_2O_2 یک عامل موثر در پیشرفت تجزیه COD در طی فرآیند اکسیداسیون فنتون است ($F=377/0.2$ و $P<0.001$). همان گونه که در جدول شماره ۶ و شکل (۴) مشاهده می‌گردد، در غلظت اولیه H_2O_2 برابر $19/3 \text{ gr/L}$ راندمان حذف COD معادل $7/5\%$ است و با افزایش غلظت H_2O_2 به $28/5 \text{ gr/L}$ ، در نتیجه افزایش تولید OH^0 ، راندمان حذف به $9/5\%$ می‌رسد که بالاترین مقدار است. اما با افزایش بیشتر غلظت H_2O_2 هیچ گونه افزایشی در راندمان حذف COD مشاهده نگردید، که احتمالاً به دلیل کمبود یون Fe^{2+} برای واکنش با H_2O_2 است.

همچنین بر اساس نتایج آنالیز آماری، غلظت H_2O_2 یک عامل موثر در پیشرفت کاهش TOC در طی فرآیند اکسیداسیون فنتون است ($F=270/2$ و $P<0.001$). همان گونه که در جدول شماره ۷ و شکل (۵) مشاهده می‌گردد، با افزایش مقدار H_2O_2 حذف TOC افزایش می‌یابد. بر اساس نتایج بدست آمده از این تحقیق، تقریباً تمام حذف مواد آلی مربوط به مرحله اکسیداسیون است. در مقابل، نتایج تحقیق بانه و همکاران در تصفیه فاضلاب صنایع نساجی که با بکارگیری فرآیند فنتون انجام شده، نشان داد که در مقایسه با اکسیداسیون فنتون، بخش عمده حذف COD در طی مرحله انعقاد فنتونی با یون فریک حاصل گردیده

کمپلکس‌های هیدروکسو فریک، تولید رادیکال OH^0 کندتر می‌گردد. وقتی که pH بالاتر از ۹ باشد، بیشترین کمپلکسی که شکل می‌گیرد، $[\text{Fe}(\text{OH})_4]^-$ است (۱۷). از طرف دیگر، در pH خیلی پایین (کمتر از ۲)، به دلیل ایجاد کمپلکس‌های $[\text{Fe}(\text{H}_2\text{O})_6]^{2+}$ که واکنش آن با H_2O_2 در مقایسه کمپلکس $[\text{Fe}(\text{OH})(\text{H}_2\text{O})_5]^{2+}$ بسیار کندتر است، سرعت واکنش‌ها کند است. به علاوه، در غلظت‌های بالای H^+ ، پر اکسید هیدروژن محلول شده و یون پایدار اکسونیوم $[\text{H}_3\text{O}_2]^+$ بوجود می‌آید.

یون اکسونیوم ایجاد خاصیت الکتروفیلی در پراکسید نموده و احتمالاً باعث کاهش واکنش‌پذیری آن با یون Fe^{2+} می‌گردد (۲۱). بنابراین بایستی مقدار pH اولیه در محدوده اسیدی (۴-۲) باشد تا حداکثر رادیکال OH^0 تولید گردیده و بدین ترتیب حداکثر ترکیبات آلی را اکسید نمایند (۲۲،۲۳). با این حال، آلتون و تکسوی فاضلاب حاوی رنگ‌های اسیدی با COD اولیه 2700 mg/L را در طی زمان واکنش 30 min مورد اکسیداسیون فنتونی قرار دادند و عنوان نمودند که راندمان حذف به pH حساس نیست (۲۴). اما در این مطالعه اختلاف راندمانی در سطوح مختلف این فاکتور تفاوت ۱۵ تا ۲۰ درصدی قابل مشاهده است.

اثر غلظت H_2O_2 و FeSO_4

با ثابت نگه داشتن pH و غلظت H_2O_2 به ترتیب روی ۳ و 280 mg/L و تغییر غلظت FeSO_4 بین $10/9 - 1/8 \text{ gr/L}$ اثر آن روی حذف TOC و COD مورد مطالعه قرار گرفت. آنالیز آماری نشان داد غلظت FeSO_4 یک عامل موثر در پیشرفت این فرآیند است ($F=452/79$ و $P<0.001$). همان گونه که در جدول شماره ۴ و شکل (۲) نشان داده شده است، با افزایش مقدار FeSO_4 از $1/8 \text{ gr/L}$ تا $5/0 \text{ gr/L}$ ، راندمان حذف COD از $5/0\%$ به $9/5\%$ افزایش می‌یابد. بنابراین می‌توان گفت که افزایش مقدار Fe^{2+} منجر به افزایش تولید OH^0 شده که نه تنها باعث اکسیداسیون مواد آلی می‌شود، بلکه باعث افزایش نرخ فرآیند انعقاد شده که در نتیجه راندمان حذف COD بهبود می‌یابد. در بالاترین مقدار، راندمان حذف COD در حدود $9/5\% - 9/1\%$ ثابت ماند که نشان‌دهنده محدودیت H_2O_2 در تولید بیشتر OH^0 است.

اثر نسبت H_2O_2/Fe^{2+}

برای یافتن نسبت بهینه H_2O_2/Fe^{2+} (gr/gr) در شکل (۶) راندمان حذف COD در مقابل نسبت های مختلف H_2O_2/Fe^{2+} رسم شده است. نتایج نشان می دهد که با افزایش این نسبت تا ۹۵، راندمان حذف COD افزایش می یابد و از ۹۵ تا ۲۹۰ هیچ گونه تغییری مشاهده نمی گردد و بالاتر از ۲۹۰ باعث کاهش راندمان حذف COD می گردد. حذف در جایی کمتر مشاهده شد که غلظت یون فرو یا H_2O_2 زیاد بود، یعنی در جایی که نسبت H_2O_2/Fe^{2+} در بالاترین یا پایین ترین مقدار بود. بنابراین به نظر می رسد که بیشترین راندمان حذف COD در فاضلاب مخلوط کارخانه فرش در نسبت H_2O_2/Fe^{2+} بین ۲۹۰-۹۵ (gr/gr) باشد که معادل نسبت مولی ۴۷۰-۱۵۳ است. مطالعات مختلفی که در سیستم های متفاوتی در تصفیه فاضلاب های رنگی انجام شده اند، نسبت های مختلفی از H_2O_2/Fe^{2+} را به عنوان نسبت بهینه تصفیه اعلام نموده اند. نتایج مطالعه کاسرو و همکاران نشان داد که نسبت مولی مورد نیاز برای اکسیداسیون آمین با COD برابر با 1200 mg/L معادل ۴۰-۵ است (۲۸).

نتایج تحقیق سولوژنکو و همکاران روی اکسیداسیون فنتونی رنگ اکتیو آزو زرد شماره 2KT با غلظت 40 mg/L که در دامنه نسبتاً وسیعی از نسبت مولی H_2O_2/Fe^{2+} (۳۴۰-۵/۸) انجام شد، نشان داد که با زمان واکنش ثابت، بهترین نتایج در نسبت ۳۴۰ بدست می آید (۱۳). مطالعه باربنی و همکاران روی اکسیداسیون کلروفنل نشان داد که نسبت وزنی ۱۰۰ مناسب است (۲۹). نتایج مطالعه مارکو و همکاران روی ۵ فاضلاب رنگی سینتیک با COD مختلف ($2700 - 1200 \text{ mg/L}$) با نسبت های وزنی ۹-۳، راندمان حذف COD را حدود ۹۰٪ نشان داد (۱۲).

در مطالعات کانگ و هانگ در تصفیه ترکیبات آلیفاتیک کلرینه با استفاده از فنتون این نسبت وزنی ۱۱-۵ بدست آمد (۲۶). در حالی که تانگ و تاسوس نسبت مولی H_2O_2/Fe^{2+} برای اکسیداسیون بروموفرم در غلظت $295 - 49/2 \mu\text{g/L}$ را بین ۵:۱ - ۲:۱ اعلام نمودند (۷). همچنین نتیجه تحقیقات کوچانی و لوگوسکی نشان داد که نسبت مولی H_2O_2/Fe^{2+} برابر با ۲:۱/۵ را برای تصفیه فاضلاب های صنایع تولید فرش بهینه است (۱۸). با توجه به نتایج متفاوتی که در بالا به آنها اشاره شد، نسبت H_2O_2/Fe^{2+} دارای دامنه تغییرات وسیعی است که به عواملی

است (۲۵). این اختلاف ممکن است ناشی از اختلاف رنگ های موجود در فاضلاب های مورد مطالعه باشد. علاوه بر این، آنها فرآیند فنتون را برای تصفیه فاضلاب نساجی که مورد پیش تصفیه بیولوژیکی قرار گرفته بود، بکار گرفته اند که احتمالاً خصوصیات مواد آلی موجود در آن تغییر یافته است. همچنین همان گونه که در شکل (۵) قابل مشاهده است، راندمان اکسیداسیون TOC توسط فنتون، با افزایش مقدار H_2O_2 در دامنه $288 - 19/3 \text{ gr/L}$ افزایش می یابد. این نتایج با یافته های کانگ و هانگ که اعلام کرده اند، با افزایش مقدار H_2O_2 راندمان اکسیداسیون فنتون افزایش یافته است، مطابقت دارد (۲۶). مقادیر 285 gr/L و $5/5 \text{ gr/L}$ به ترتیب برای H_2O_2 و $FeSO_4$ بدست آمده برای حذف ۹۵٪ از COD در این تحقیق، به طور قابل ملاحظه ای بالاتر از مقادیر اعلام شده در مطالعات قبلی انجام شده روی تصفیه فاضلاب های رنگی مصنوعی با بکارگیری فنتون است. یافته های مطالعات کانگ و چانگ بر روی تصفیه فاضلاب سینتیک رنگی نساجی نشان داد، زمانی که غلظت H_2O_2 و Fe^{2+} در محیط واکنش فنتون 300 mg/L بود، راندمان حذف COD، ۹۰٪ و ۸۵٪ بود (۹). به همین ترتیب، نتایج تحقیق مارکو و همکاران روی تصفیه انواع فاضلاب سینتیک رنگی با استفاده از فرآیند فنتون نشان داد که مقدار مصرف H_2O_2 در محدوده $584 - 292 \text{ mg/L}$ و $FeSO_4$ در محدوده $500 - 82$ دارای راندمان حدود ۹۰٪ بود (۱۲). همچنین این محقق اعلام کرد، زمانی که در محیط واکنش مواد پخش کننده رنگ وجود دارد و فاضلاب حاوی مقدار $0/3 \text{ gr/L}$ رنگ بود، مقدار مصرف H_2O_2 از 292 mg/L تا 2042 mg/L و مقدار مصرف $FeSO_4$ از 333 mg/L تا 666 mg/L افزایش یافت. بنابراین تفاوت فاحش در مقدار مصرف H_2O_2 و $FeSO_4$ در این تحقیق که روی فاضلاب واقعی انجام شده، ناشی از وجود مواد پخش کننده، مواد کمکی، تنظیم کننده های pH، مواد پاک کننده و تجزیه کننده در فاضلاب واقعی تولید شده در کارخانه فرش می باشد. در تأیید این مطلب، نتایج تحقیق گوئدس و همکاران نشان داد که در تصفیه فاضلاب واقعی کارخانه پخت چوب پنبه با COD حدود 5000 mg/L ، با بکارگیری فرآیند فنتون، مقدار مصرف H_2O_2 بسیار بالا ($10/6 \text{ gr/L}$) بود (۲۷).

مثل نوع مواد آلی و میزان بارگذاری بستگی دارد. در مقایسه با نتایج سایر محققینی که در بالا به آنها اشاره شد، نسبت بدست آمده در این تحقیق به میزان بسیار زیادی بالا است. این اختلاف ممکن است مربوط به نوع مواد آلی موجود در فاضلاب و میزان بار آلی به کار رفته در فرآیند باشد. علاوه بر این به دلیل استفاده از فاضلاب واقعی در این تحقیق، عواملی مثل وجود مواد کمکی، پاک‌کننده‌ها و مواد پخش‌کننده رنگ‌ها نیز می‌توانند در افزایش نسبت H_2O_2/Fe^{2+} موثر باشند.

References

منابع

- Long, C., Lu, Z.Y., Li, A.M., Liu, W., Jiang, Z.M., Chen, J.L., Zhang, Q.X. Adsorption of reactive dyes onto polymeric adsorbents: effect of pore structure and surface chemistry group of adsorbent on adsorptive properties, *Sep. Purif. Technol.* 2005; 44 : 115–120.
- Kučerová, H., Božić, A.L., Koprivanac, N. Fenton type processes for minimization of organic content in colored wastewaters. Part I. Processes Optimization, *Dyes Pigments* 2007; 74: 380–387.
- Hang, Xu., Dongxiang Zhang, Wenguo Xu. Monitoring of decolorization kinetics of Reactive Brilliant Blue X-BR by online spectrophotometric method in Fenton oxidation process, *Journal of Hazardous Materials*, 2008; 158 : 445–453.
- Al-Degs, Y., Khraisheh, M.A.M., Allen, S.J., Ahmad, M.N. Effect of carbon surface chemistry on the removal of reactive dyes from textile effluent, *Water Res.* 2000; 34: 927–935.
- Kritikos, D.E., Xekoukoulotakis, N.P., Psillakis, E., Mantzavinos, D. Photocatalytic degradation of reactive black 5 in aqueous solution: effect of operating conditions and coupling with ultrasound irradiation, *Water Res.* 2007; 41: 2236–2246.
- Kučerová, H., Koprivanac, N., Božić, A.L., Selanec, I. Photo-assisted Fenton type processes for the degradation of phenol: a kinetic study, *J. Hazard. Mater.* 2006 ; 136 : 632–644.
- Gulkaya, I., Surucu, G.A., Dilek, F.B. Importance of H_2O_2/Fe^{2+} ratio in Fenton's treatment of a carpet dyeing wastewater, *J. Hazard. Mater.* 2006; 136 : 763–769.
- Ramirez, J.H., Costa, C.A., Madeira, L.M., Experimental design to optimize the degradation of the synthetic dye Orange II using Fenton's reagent, *Catal. Today* 2005; 107 : 68–76.
- Tekin, H., Bilkay, O., Ataberk, S.S., Balta, T.H., Ceribasi, I.H., Sanin, F.D., Dilek, F.B., Yetis, U. Use of Fenton oxidation to improve the biodegradability of a pharmaceutical wastewater, *J. Hazard. Mater.* 2006; 136 : 258–265.
- Szyrkowicz, L., Kaul, S.N., Neti, R.N. Tannery wastewater treatment by electrooxidation coupled with a biological process, *J. Appl. Electrochem.* 2005 ; 35: 381–390.
- Rajaa Idel-aouad, Manuel Valiente, Abdrlani Yaacoubi, Boumediene Tanouti, Montserrat López-Mesas Rapid decolorization and mineralization of the azo dye C.I. Acid Red 14 by heterogeneous Fenton reaction, *J. Hazard. Mater.* 2011; 186 : 745–750.
- Marco, S., Lucas, Jose A. Peres Decolorization of the azo dye Reactive Black 5 by Fenton and photo-Fenton oxidation. *Dyes and Pigments* 2006; 71(3) : 238–244.
- Solozhenko E.G., Soboleva N.M., Goncharuk V.V., Decolonization of azo dye solutions by Fenton's oxidation, *Water Res.* 1995; 29 : 2206–2210.

14. Ashraf S.S., Muhammad A.R., Alhadrami S., Degradation of Methyl Red using Fenton's reagent and the effect of various salts, *Dyes Pigments*. 2006; 69 : 74–78.
15. Lodha, B., Chaudhari, S., Optimization of Fenton-biological treatment scheme for the treatment of aqueous dye solutions, *J. Hazard. Mater*. 2007; 148 : 459–466.
16. Muruganandham, M., Swaminathan, M., Decolourisation of Reactive Orange 4 by Fenton and photo-Fenton oxidation technology, *Dyes Pigm*. 2004; 63 : 315–321.
17. Zhang H., Choi H.J., Huang C.P., Optimization of Fenton process for the treatment of landfill leachate, *J. Hazard. Mater*. 2005; 125 : 166–174.
18. Kochany J., Lugowski A., Application of Fenton's reagent and activated carbon for removal of nitrification inhibitors, *Environ. Technol*. 1998; 19 : 425–429.
19. Montgomery, D.C. Design and Analysis of experiments, John Willy and sons, INC. New York, USA. 2001.
20. American Public Health Association (APHA). Standard methods for the examination of water and waste water. 21st ed, ; 2005; Washington, DC, USA.
21. Bianco, B., Michelis, I. D., Vegliò, F., Fenton treatment of complex industrial wastewater: Optimization of process conditions by surface response method. *J. Haz. Mater*. 2011; 186 : 1733–1738.
22. Hsueh, C.L., Huang, Y.H., Wang, C.C., Chen, C.Y. Degradation of azo dyes using low iron concentration of Fenton and Fenton-like system. *Chemosphere* 2005; 58(10) : 1409–1414.
23. Kavitha V., Palanivelu K., Destruction of cresols by Fenton oxidation process, *Water Res*. 2005; 39 : 3062–3072.
24. Alaton I.A., Teksoy S., Acid dye bath effluent pretreatment using Fenton's reagent: process optimization, reaction kinetics and effects on acute toxicity, *Dyes and Pigments*, 2007; 73: 31–39.
25. Bae W., Lee S.H., Ko G.B., Evaluation of predominant reaction mechanisms for the Fenton process in textile dying wastewater treatment, *Water Sci. Technol*. 2004; 49 : 91–96.
26. Kang Y.W., Hwang K.Y., Effects of reaction conditions on the oxidation efficiency in the Fenton process, *Water Res*. 2000; 34 : 2786–2790.
27. Guedes A.M.F.M. Madeira., L.M.P., Boaventura R.A.R., Costa C.A.V., Fenton oxidation of cork cooking wastewater—overall kinetic analysis, *Water Res*. 2003; 37 : 3061–3069.
28. Casero] I., Sicilia D., Rubio S., Perez-Bendito D., Chemical degradation of aromatic amines by Fenton's Reagent, *Water Res*. 1997; 31 : 1985–1995.
29. Beltran J, Torregrosa J, Dominguez JR. Advanced oxidation processes for the degradation of p-hydroxybenzoic acid 2: Photo-assisted fenton oxidation, *J, Chem. Biotechnol*. 2001;76(12):1243-1248.

Treatment feasibility of carpet industry wastewater using Fenton

H.A. Jamali, PhD¹ K. Dindarloo, PhD²Assistant Professor Department of Environmental Health¹, Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran. Assistant Professor Department of Environmental Health², Social Determinants on Health Promotion Research Center, Hormozgan University of Medical Sciences, Bandar Abbas, Iran.

(Received 18 Aug, 2015 Accepted 16 Oct, 2015)

ABSTRACT

Introduction: Because of high water consumption, carpeting industries produce high levels of waste water which as a result of using different dyes in production processes their treatment feasibility is very low which is a threat for environment. This study conducted to evaluate the treatment feasibility of carpet industry wastewater using Fenton.

Methods: This descriptive-analytical study conducted in a batch reactor. From carpeting industries 72 wastewater samples were taken. The effect of changing the level of variables such as pH, Hydrogen peroxide, and Iron sulfate on wastewater treatment feasibility was measured and by repeating the experiments the optimum level of each variable was determined with a confidence level of 95%. TOC was measured using ANATOC II TOC measurement instrument. All experiments were performed according to standard method. Data were analyzed using SPSS and Excel Software.

Results: Results indicated that the best pH for removal of organic material in Fenton process is 3. COD removal efficiency revealed to be 95% when using 5.5 g/L FeSO₄ and 385 g/L H₂O₂ in pH 3. H₂O/Fe²⁺ ratio for maximum removal of COD was 95-10.

Conclusion: According to our results, carpeting wastewater organic materials can be efficiently removed using Fenton process. It was also revealed that factors such as pH, the amount of reagents, and H₂O/Fe²⁺ ratio affect the Fenton oxidation process.

Key words: Industrial Wastewater, Treatment, Dye, Fenton process, Oxidation

Correspondence:

K. Dindarloo, PhD.

*Social Determinants in
Health Promotion Research
Center, Hormozgan
University of Medical
Sciences.*

Bandar Abbas, Iran

Tel: +98 76 33338583

Email:

kdindarloo@yahoo.com