



طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم تهويه صنعتی و غبارگیرهای واحد خردایش یک شرکت تولیدی کربورسیلیسیوم

محسن مرادی^۱، فرشید قربانی شهرنا^{۲*}، عبدالرحمان بهرامی^۳، منصور رضازاده آذری^۴

تاریخ پذیرش: ۱۳۹۴/۶/۳

تاریخ دریافت: ۹۴/۴/۲۶

چکیده

زمینه و هدف: سیستم تهويه صنعتی و غبارگیرهای تلفیقی از راهکارهای مؤثر فنی کاهش ذرات منتشره در محیط کار و محیط فرآیندهای معدنی هستند. این مطالعه باهدف طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم تهويه موضعی و غبارگیرهای واحد خردایش یک شرکت تولیدی به منظور کاهش انتشار ذرات سیلیس، کک و کربورسیلیسیوم انجام گرفت.

روش بررسی: پس از بررسی میدانی فرایندها و منابع آводگی، سیستم تهويه موضعی بر اساس استاندارد و راهنمایی موجود، طراحی و اجرا شد. به منظور کنترل ذرات جمع‌آوری شده از چهارسیلکلون و طرح جدیدی از اسکرابر استفاده شد. پس از راهاندازی سیستم اثربخشی آن در کاهش مواجهه کارکنان، انتشار در داخل محیط کارگاه و کنترل ذرات انتشاریافته در محیط‌زیست مورد ارزیابی قرار گرفت. یافته‌ها: نتایج آزمون آماری تفاوت معناداری بین غلظت ذرات در دو حالت خاموش و روشن بودن سیستم تهويه نشان داد ($P_{value} < 0.05$). طرح سیستم اجرشده به صورت میانگین مواجهه فردی با آلینده‌ها را $93/01$ درصد و انتشار محیطی را $64/64$ درصد کاهش داده است. همچنین میانگین بازده جمع‌آوری ذرات توسط سیلکلون و اسکرابر مه پاش به ترتیب $94/2$ درصد و $59/05$ درصد و به صورت تلفیقی $97/4$ درصد بود. نتایج سنجش پارامترهای سیستم تهويه نشانگر تطابق خوب آن‌ها با مقادیر طراحی شده بود.

نتیجه گیری: اجرای سیستم تهويه و غبارگیرهای تلفیقی در صنایعی که دارای محدودیت‌های مالی و فنی جهت اصلاح، تغییر فرایند و دستگاهها هستند گزینه مناسبی است. این روش از طرفی با دستیابی به استانداردهای بهداشتی و زیست‌محیطی منجر به رفع مشکلات مربوطه شده و با بازیافت آلینده و کاهش هزینه استهلاک تجهیزات، اجرای این طرح‌ها را از لحاظ اقتصادی توجیه می‌نماید.

کلیدواژه‌ها: تهويه موضعی، سیلکلون، اسکرابر، کربور سیلیسیوم

۱. دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت حرفه‌ای، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان.

۲*(نویسنده مسئول) دانشیار، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، ایران. پست الکترونیک: fghorbani@umsha.ac.ir

۳. استاد، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان.

۴. استاد، دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی تهران، دانشکده بهداشت، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای.



سیکلونها یکی از تجهیزات متداول برای جداسازی جامدات از جریان گاز(سیالات) هستند. از این وسیله اختصاصاً برای جمع‌آوری آلاینده‌های ذرهای شکل استفاده می‌گردد[۹]. اسکرابرهای تر قادر هستند که به بازده حذف بالا برای ذرات و گازها نائل شوند[۱۰] که در این رابطه مطالعات متعدد در صنایع مختلف نشان دادند که در صورت وجود تراکم بسیار بالای ذرات منتشره، می‌توان از سیکلون‌ها به عنوان پیش غبارگیر و اسکرابر مه پاش به عنوان غبارگیر ثانویه جهت کنترل ذرات با بازده بالا استفاده نمود[۱۱،۱۲،۱۳،۱۴].

این مطالعه باهدف طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم تهویه موضعی و غبارگیرهای واحد خردایش یک شرکت تولیدی به منظور کنترل ذرات سیلیس، کک و کربورسیلیسیوم منتشره و کاهش مواجهه فردی و محیطی با ذرات انجام گرفت.

روش بررسی

این تحقیق یک مطالعه مداخله‌ای- کاربردی می‌باشد که هدف از آن کنترل آلاینده‌های کک، سیلیس و کربور سیلیسیوم در سالن خردایش مد نظر می‌باشد. شرکت تولیدی مورد بررسی در پژوهش حاضر یک شرکت تولید کربورسیلیسیوم می‌باشد که به دلیل استفاده از فناوری سنتی، میزان انتشار ذرات مضر در آن بسیار بالا است. طبق بررسی‌های به عمل آمده در این فرآیند، کربورسیلیسیوم که در بد و ورود به صورت کلوخه به داخل فیدر ریخته شده و توسط تسمه‌نقاله به قسمت سنگ‌شکن منتقل می‌شود و عملیات خرد کردن سنگ در چند مرحله صورت می‌گیرد. در این مرحله به قطعات خیلی ریز تبدیل می‌شود و به دستگاه‌های سرند منتقل می‌گردد. جهت کنترل ذرات منتشر شده در محیط کار از سیستم تهویه موضعی به روش چند هودی و با رعایت تأمین توازن فشار در شاخه‌های فرعی کانال‌ها بر اساس استانداردهای VS-50-20, VS-50-21, VS-50-22, VS-99-01 (جهت نوار نقاله‌ها) و ACGIH استفاده گردید[۱۵] همچنین برای کنترل ذرات صنعتی منتشره برای سنگ‌شکن‌ها از راهنمای طراحی سیستم تهویه مربوط به این دستگاه‌ها استفاده شد[۱۶]. روش محاسبات سیستم تهویه طبق روش فشار سرعت انجام گرفت[۱۷].

طراحی غبارگیرها

سیکلون

گام اول در طراحی سیکلونها، انتخاب مدل سیکلون با توجه به

مقدمه

آلاینده‌های هوا از نظر ماهیت فیزیکی شامل دو گروه ذرات و گاز و بخار می‌باشند. متناسب با غلاظت و سایز ذرات برای انسان، آسیب‌رسان بوده و حتی منجر به افزایش مرگ و میر می‌شوند[۱]. کیفیت هوا نقش مهمی در سلامت انسان دارد. آلودگی هوا باعث افزایش چشمگیری در هزینه‌های پزشکی و مرگ و میر شده و سالانه باعث حدود ۸۰۰ هزار مرگ زودرس در سراسر دنیا می‌شود[۲]. ذرات آلاینده بدن انسان را از طریق سه رویکرد تنفسی، پوستی و گوارش به مخاطره می‌اندازند. خطرناک‌ترین رویکرد ورود ذره آلاینده به بدن انسان از طریق مجاری تنفسی است[۳]. گردو غبار، گازها و بخارات سمی عواملی هستند که در اکثر صنایع کم و بیش وجود داشته و باعث بروز عوارض و بیماری‌های تنفسی می‌گردند. سیلیکوز سر دسته پنوموکونیوزهای توأم با اسکلروز بوده و از استنشاق گردو غبار سیلیس دار به وجود می‌آید. آنتراکوز به پنوموکونیوز ناشی از گردو غبار زغال اطلاق می‌گردد، ذرات زغال از نظر بیوشیمیایی موادی بی خاصیت و بی اثر هستند و بدین علت تولید فیبروز نکرده و فقط عوارض ناشی از انباشته شدن گردو غبار را به وجود می‌آورند[۴].

یکی از فرایندهای صنعتی که منجر به انتشار ذرات سیلیس و کک و کربورسیلیسیوم می‌گردد فرایند تولید کربور سیلیسیوم می‌باشد که در این فرایند به علت عملیات خردایش و سرند کردن مقدار زیادی از ذرات در هوا منتشر می‌گردد. عمدۀ تولید و انتشار ذرات در حین خردایش، سرند و انتقال مواد پودری رخ می‌دهد که علاوه بر تهدید سلامت کارکنان این صنعت، سلامت سایر ساکنان و شاغلین حومه این صنعت را نیز در معرض خطر قرار می‌داد. با توجه به اهمیت عوارض غیرقابل انکار مواجهه با آلاینده‌های سیلیس و کک در هوای محیط کار که موجبات ناراحتی و اظهار شکایت کارکنان مورد نظر را شده بود، اقدام در جهت کنترل این آلاینده‌ها در محیط کار ضروری به نظر می‌رسد. با توجه به عدم امکان تغییر در فرایند، ماشین‌آلات و مواد جهت کنترل غبار منتشره، تهویه موضعی محتمل‌ترین اقدام کنترلی برای شرایط موجود تشخیص داده شد. مطالعات مشابه انجام‌شده مovid کارایی نصب سیستم تهویه موضعی در کاهش مواجهه فردی و محیطی با آلاینده‌های داخل محیط کار می‌باشد[۵،۶،۷،۸]. همچنین جهت کنترل ذرات خروجی در سیستم تهویه موضعی از پالایش گرتل斐قی سیکلون با راندمان بالا و اسکرابر مه پاش استفاده شد،



جريان هوای عبوری و تعیین سطح مقطع ابعاد هندسی اسکرابر مه پاش تعیین گردید. برای یک برج مه پاش با جريان متقابل با استفاده از رابطه پیشنهادی کالورت، بازده حذف ذرات از رابطه زیر محاسبه می شود [۱۰].

رابطه ۳-۲

$$E_1 = 1 - \exp \left[- \frac{1.5V_t \eta_1 Z}{d_d (V_t - V_g)} \right] \left(\frac{L}{G} \right)$$

بازده جمع آوری ذره با اندازه E_1

$$V_t: \text{سرعت ته نشینی نهایی قطره} \quad \left(\frac{\text{cm}}{\text{s}} \right)$$

بازده جمع آوری قطره واحد در اثر برخورد (بدون واحد) ارتفاع اسکرaber (cm): Z

قطر قطره (cm): d_d

$$V_g: \text{سرعت گاز} \quad \left(\frac{\text{cm}}{\text{s}} \right)$$

L/G : نسبت مایع مصرفی به گاز (بدون واحد برای شرایط کاربرد واحدهای یکسان برای جريان مایع و گاز مثلاً واحد $\frac{1}{\text{min}}$) برای هر جريان گاز و مایع)

بازده جمع آوری قطره واحد در اثر برخورد مستقیم (۱) با رابطه ۴-۲ تعیین می گردد:

رابطه ۴-۲

$$\eta_1 = \left(\frac{V_t}{V_t + 0.35} \right)^2$$

۱: پارامتر برخورد اينرسيايال که برای ذره با اندازه ۱ از رابطه ۴-۲

محاسبه می شود:

رابطه ۵-۲

$$\Psi_1 = \frac{C_c \cdot p_p \cdot d_d^2 \cdot v_r}{18 \cdot \mu \cdot d_d}$$

۱: پارامتر برخورد اينرسيايال (بدون واحد)

۲: ضریب تصحیح کانیگهام (بدون واحد)

۳: قطر فیزیکی ذره بر حسب فوت (cm)

$$p_p: \text{دانسیته ذره} \quad \left(\frac{\text{kg}}{\text{cm}^3} \right)$$

۴: سرعت نسبی بین ذره و قطره (cm/s)

$$v_r: \text{ویسکوزیته گاز بر حسب} \quad \left(\frac{\text{kg}}{\text{cm} \cdot \text{s}} \right)$$

افت فشار اسکرابر مه پاش مانند سایر پالایشگرها یکی از پارامترهای کلیدی در طراحی می باشد. برای محاسبه افت فشار مه پاش از جدول مشخصات عملکردی برج های مه پاش استفاده گردید [۱۰].

شرایط موجود بود. در این مطالعه با توجه به غلظت بسیار بالای آلاینده های ذره ای شکل منتشره در محیط، سیکلون با راندمان بالای مدل استایرمند (Stairmand) انتخاب و مورد استفاده قرار گرفت [۱۸]. پس از انتخاب مدل سیکلون، تعداد و ابعاد هندسی آن محاسبه شد.

پس از تعیین ابعاد هندسی سیکلون ها لازم است بازده نظریه آن ها برای غبارگیری برآورد شود. روش محاسبه بازده سیکلون در طی چند مرحله به شرح زیر انجام شد. در مرحله اول، تعداد دور چرخش مفید سیال در داخل سیکلون از رابطه زیر تعیین گردید [۱]:

رابطه ۱-۲

$$N_e = \frac{1}{H} \left(L_b + \frac{L_c}{2} \right)$$

N_e : تعداد دور چرخش مفید سیال

H : ارتفاع کanal ورودی به سیکلون بر حسب متر (m)

L_b : ارتفاع قسمت استوانه ای سیکلون بر حسب متر (m)

L_c : ارتفاع قسمت مخروطی سیکلون بر حسب متر (m)

در قدم آخر لازم است افت فشار سیکلون ها تعیین شود. برای تعیین افت فشار سیکلون روابط متعددی ارائه شده است که در این مطالعه جهت محاسبه میزان افت از فرمول زیر استفاده گردید [۱]:

رابطه ۲-۲

$$\Delta p = \frac{\rho v_1^2 \Delta H}{2}$$

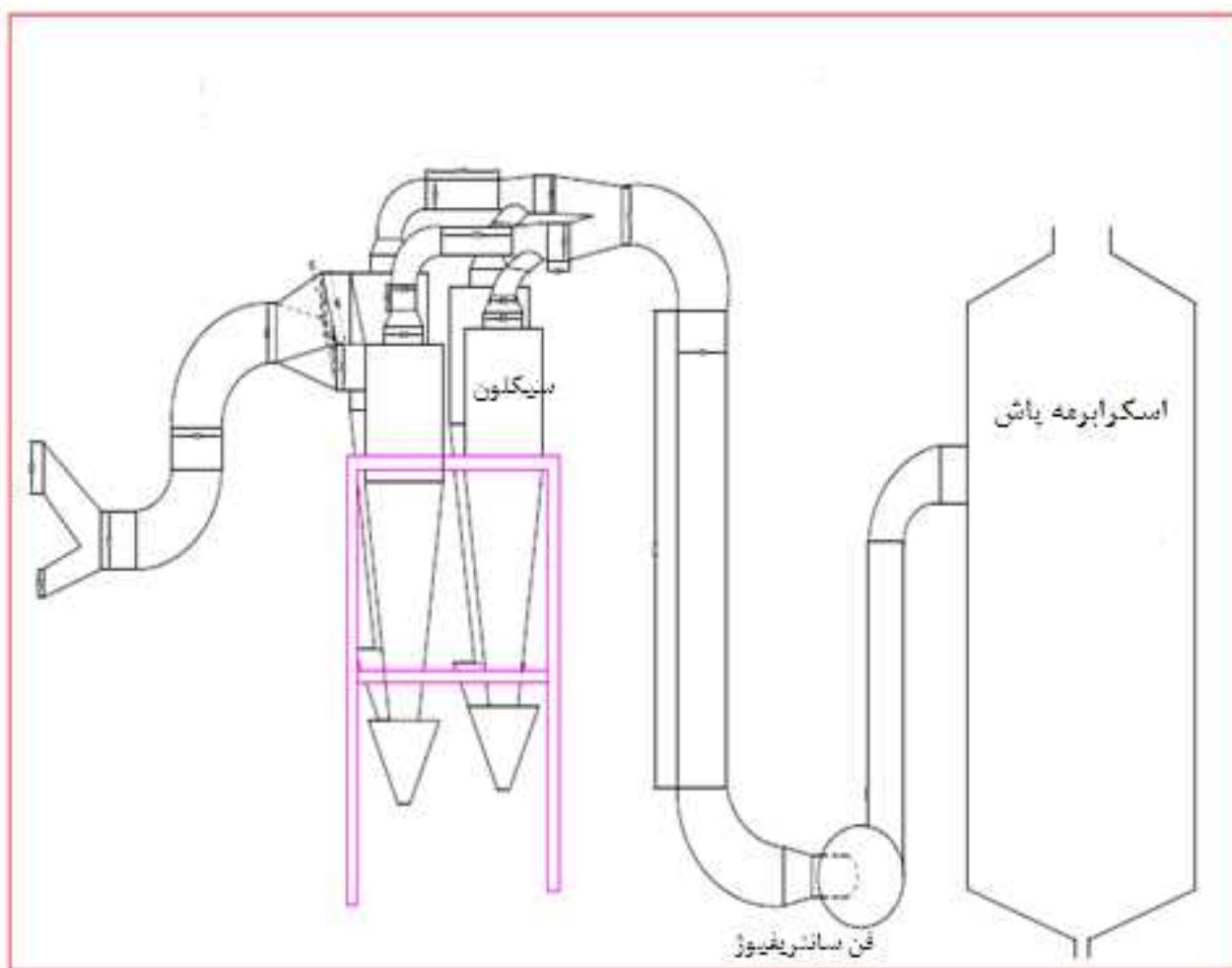
۱: دانسیته جريان گاز بر حسب کيلوگرم بر مترمكعب (kg/m^3)

v_i : سرعت جريان هوای ورودی به سیکلون (m/s)

H : پارامتر بدون بعدی است که از فرمول لابل و شپرد محاسبه شد [۱].

طراحی و محاسبات اسکرaber

با توجه به اینکه سیکلونها قادر به حذف قابل توجه ذرات ریز نمی باشند، از یک طرح اسکرaber مه پاش اصلاح شده، به منظور حذف ذرات ریز بعد از سیکلون استفاده شد. اسکرaber مه پاش از جمله پالایشگرها می باشد که قابلیت حذف همزمان گازها و ذرات را دارند که البته از لحاظ نظری هرچه قطرات مایع شوینده کوچک تر باشند بازده جمع آوری این وسیله برای هر دو آلاینده ذره ای و گازی شکل بیشتر خواهد بود [۹]. پس از تعیین نوع اسکرaber با توجه به مقدار گذر حجمی هوای عبوری و سرعت



شکل ۱: نمای جانبی از سیستم طراحی شده جهت کنترل آلاینده‌های منتشره

متدهای NIOSH0600 صورت گرفت. از قسمتهای مختلف این واحد با استفاده از سیکلون در دو وضعیت روشن و خاموش بودن سیستم تهویه در فاصله ۵۰ سانتی متری از منبع تولید ذرات نمونه برداری انجام گرفت. تعداد ۱۲ نمونه‌های هوا در این وضعیت گرفته شد [۱۹].

وسایل و تجهیزات مورد استفاده در تحقیق شامل پمپ نمونه برداری فردی مدل PCXR 3-224 ساخت شرکت SKC با دامنه دبی ۰/۵ - ۵/۵ lit/min، سیکلون بعلوه فیلتر های نمونه برداری PVC - 37mm با پور سایز ۵ میکرومتر و فیلتر فایبر گلاس، ترازوی دیجیتال با حساسیت $0/0001 \pm 0/0001$ گرم، دستگاه FTIR جهت تعیین درصد سیلیس و متعلقات لازم جهت نمونه برداری بود.

اطلاعات حاصل از اندازه گیری ها با استفاده از نرم افزار SPSS

ارزیابی عملکرد سیستم

ارزیابی اثربخشی سیستم تهویه موضعی

اثربخش در کاهش مواجهه فردی و انتشار محیطی

طبق بررسی های انجام شده، در واحد خردایش حداقل ۴ نفر فعالیت می کنند که شرایط کاری یکسانی دارند به منظور تعیین میزان مواجهه فردی با ذرات، SiO_2 مطابق با متدهای NIOSH 7602 (جهت نمونه برداری) [۱۹] با دو بار تکرار در دو وضعیت روشن و خاموش بودن سیستم نمونه برداری انجام گردید. تعداد ۱۶ نمونه فردی هوا از منطقه تنفسی شاغلین این واحد گرفته شد. به علت اینکه مقدار سیلیس موجود در نمونه تهیه شده با دستگاه اسپکتروفوتومتری و پراش اشعه ایکس قابل اندازه گیری نبود از دستگاه FTIR استفاده گردید [۱۹]. برای تعیین غلظت کل و ذرات قابل استنشاق هوا کارگاهی، نمونه برداری محیطی با استفاده از



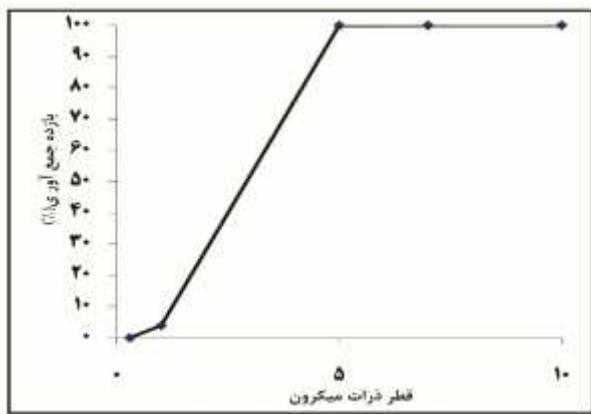
حاوی آلاینده از هر یک سیکلون ها معادل $4345/5 \text{ cfm}$ می باشد.

جدول ۱: مشخصات فنی سیکلون واحد خردایش

ردیف	پارامتر	ابعاد (m)
۱	D_C	۱/۱۵
۲	a	۰/۵۷
۳	b	۰/۲۳
۴	H	۴/۶
۵	h	۱/۷۲
۶	D_e	۰/۵۷
۷	B	۰/۴۳
۸	S	۰/۵۷
۹	H	۶/۴

بازده جزئی و کلی سیکلون

ابتدا تعداد چرخش مفید جریان در سیکلون با رابطه $E = \frac{Ne}{5/4}$ محاسبه گردید. سرعت جریان هوای ورودی به سیکلون بر حسب (m/s) نیز با داشتن طول و عرض کanal ورودی به سیکلون و همچنین دبی جریان ورودی به هر سیکلون برابر $m^3/15/6$ تعیین گردید افت فشار سیکلون با توجه به رابطه $E = \frac{C_1 - C_2}{C_1} \times 100$ تعیین و در نهایت بازده کلی سیکلونها در حذف ذرات با استفاده از رابطه $E = \frac{C_1 - C_2}{C_1} \times 100$ تعیین گردید. در شکل دو منحنی بازده جزئی سیکلون طراحی شده را در واحد خردایش نشان می دهد.



شکل ۳: منحنی بازده اسکرابر مه پاش با قطرهای مختلف در سالن خردایش

مشخصات فنی اسکرابر مه پاش
ابعاد اسکرابر مه پاش:

با در دست داشتن مقدار دبی جریان عبوری از اسکرابر مه پاش (Q) و سرعت جریان هوای عبوری از اسکرابر مه پاش $(\frac{ft}{s})$

مورد تجزیه و تحلیل آماری قرار گرفت. جهت تحلیل داده های مطالعه از آزمون های آماری T-test زوجی استفاده شد.

ارزیابی عملکرد سیکلون

از سیکلون برای حذف آلاینده های ذره ای شکل استفاده می شود. در این مطالعه به علت تراکم و تنوع سایزی زیاد ذرات موجود در محیط و در نتیجه دبی مکشی بالا از چهار سیکلون موازی بهره گرفته شد. برای ارزیابی عملکرد سیکلون های طراحی شده در حذف ذرات، تعداد نقاط نمونه برداری با توجه به قطر کanal طراحی شده، از متند BS-3405 استفاده گردید. میزان تراکم وزنی ذرات را در دو ایستگاه قبل و بعد از سیکلون و در هر ایستگاه در ۴ نقطه به روش نمونه برداری ایزو کینتیک و به کمک پمپ نمونه برداری و فیلتر فایبر گلاس، انجام داده شد. در نهایت بازده سیکلونها در حذف ذرات با استفاده از رابطه زیر برآورد گردید [۹، ۲۰].

رابطه ۲

$$E = \frac{C_1 - C_2}{C_1} \times 100$$

E: بازده سیستم بر حسب درصد (%)

C₁: تراکم آلاینده قبل از ورودی سیستم (mg/m³)

C₂: تراکم آلاینده بعد از خروجی سیستم (mg/m³)

ارزیابی عملکرد اسکرابر مه پاش

در این بررسی از اسکرابر مه پاش طرح جدید جهت حذف ذرات ریز عبوری از سیکلون استفاده گردید [۱۰]. بدین منظور برای محاسبه راندمان عملکرد سیستم اسکرابر مه پاش طراحی شده در حذف آلاینده های مورد نظر، غلظت ذرات و گازهای ورودی به اسکرابر مه پاش در یک ایستگاه قبل و در یک ایستگاه بعد از اسکرابر مه پاش اندازه گیری شد. در هر ایستگاه نیز بر اساس متند BS-3405 در ۴ نقطه اندازه گیری گردید. اندازه گیری ذرات توسط پروب نمونه برداری و در شرایط ایزو کینتیک صورت گرفت [۹، ۲۰].

یافته ها

مشخصات فنی سیکلون

تعیین مدل و ابعاد هندسی سیکلون

به منظور حصول به ابعاد مناسب قطر سیکلون، دبی کل طراحی شده که معادل 17382 cfm بود به چهار قسمت تقسیم گردید. با توجه به اینکه در این طراحی از چهار سیکلون موازی مدل استایرمند با راندمان بالا استفاده شد دبی جریان عبوری



جهت محاسبه بازده اسکرابر مه پاش ابتدا باید مقدار شاخص برخورد اینرسی Ψ تعیین مقدار گردد. برای محاسبه شاخص Ψ ابتدا سرعت گاز (V_g) داخل اسکرابر برابر $\frac{122}{7}$ میلی متر بر ثانی محاسبه گردید. سپس پارامتر برخورد اینرسیال و بازده جمع‌آوری قطره و بازده جمع‌آوری برای قطرهای مختلف با استفاده از رابطه ۳-۲ و ۴-۲ و ۵-۲ طبق جدول سه محاسبه گردید.

همچنین میزان افت فشار ناشی از اسکرابر مه پاش بر حسب اینج آب (g/m³) ۳ ابعاد اسکرابر به شرح جدول دو محاسبه گردید [۱۰].

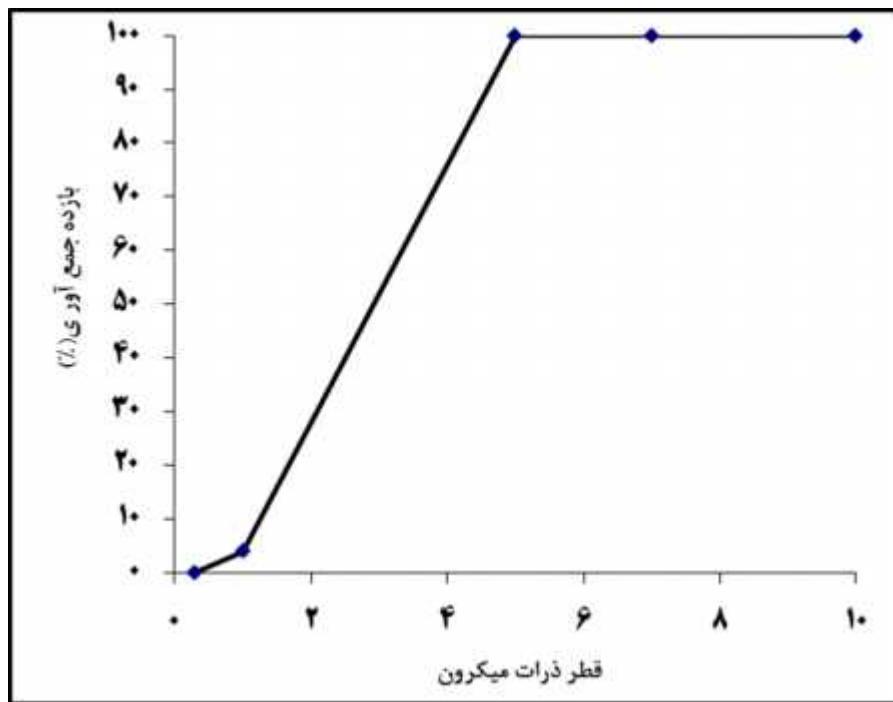
جدول ۲: مشخصات فنی اسکرابر واحد خردایش

ردیف	پارامتر	ابعاد (cm)
۱	قطر	۲۹۲/۶
۲	ارتفاع	۷۳۰

محاسبه بازده اسکرابر مه پاش

جدول ۳: بازده جمع‌آوری اسکرابر مه پاش در قطرهای مختلف به صورت نظریه

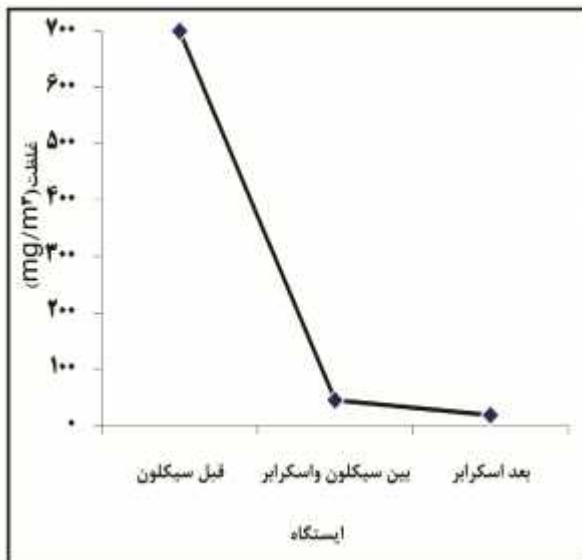
قطر ذره (μm)	پارامتر برخورد اینرسیال	بازده جمع‌آوری قطره	بازده جمع‌آوری اسکرابر مه پاش (%)
۰/۳	۰/۰۰۱	۰/۰۰۰۷	٪۲/۵۶
۱	۰/۰۱۳	۰/۰۰۱۲	٪۳/۹۲
۵	۰/۳۲۷	۰/۲۳۳	٪۹۹/۹۸
۷	۰/۶۴۲	۰/۴۱۸	٪۹۹/۹۹
۱۰	۱/۳۱	۰/۶۲۲	٪۹۹/۹۹



شکل ۳: منحنی بازده اسکرابر مه پاش با قطرهای مختلف در سالن خردایش

تلفیقی (انتشار زیست‌محیطی) $\Psi = \frac{1}{4}$ درصد تعیین گردید.

پس از نتایج اندازه‌گیری ایزوکنتیک راندمان اسکرابر مه پاش به صورت عملی با استفاده از رابطه $\Psi = 6 - \frac{0.5}{x}$ درصد و به صورت



شکل ۴: منحنی جمع‌آوری ذرات پالایشگرها به صورت تلفیقی در سالن خردایش

همان‌گونه که از منحنی فوق قابل مشاهده می‌باشد، تراکم ذرات بعد از نصب و راهاندازی سیستم تهویه از مقادیر مجاز زیستمحیطی ارائه شده توسط سازمان محیط‌زیست ایران برای سنگ‌شکن‌ها 150 mg/m^3 کمتر می‌باشد [۲۱].

مشخصات فنی هواکش

فشار کل، فشار استاتیک هواکش جهت استفاده در سالن خردایش به ترتیب $14/07 \text{ in.w.g}$ و $12/85 \text{ in.w.g}$ همچنین توان مورد نیاز هواکش بر حسب اسب بخار برابر $64/13 \text{ hp}$ محاسبه گردید. در این مطالعه، بازده مکانیکی هواکش (ن) به دلیل اینکه از هواکش سانتریفیوژی استفاده گردید، برابر با $0/6$ در نظر گرفته شد.

نتایج مربوط به اندازه‌گیری غلظت ذرات در ایستگاه‌های مختلف

نمونه‌برداری و تعیین غلظت تراکم وزنی با استفاده از پروب نمونه‌برداری و به روش ایزوکینتیک صورت گرفت. نتایج مربوط به اندازه‌گیری تراکم وزنی ذرات در ایستگاه اول (قبل از سیکلون)، غلظت کل ذرات ورودی به سیکلون را به صورت میانگین 3 mg/m^3 نشان داد. اندازه‌گیری غلظت ذرات در ایستگاه دوم (بعد از سیکلون و قبل از اسکرایبر مه پاش)، تراکم ذرات را به صورت میانگین $44/4 \text{ mg/m}^3$ نشان داد. همچنین نتایج اندازه‌گیری‌ها در ایستگاه سوم (بعد از اسکرایبر مه پاش)، تراکم ذرات عبوری از اسکرایبر مه پاش به صورت میانگین را $18/18 \text{ mg/m}^3$ نشان داد.

جدول ۴: نتایج اندازه‌گیری مواجهه با ذرات، قبل و بعد از نصب و راهاندازی سیستم

P value	راندما	بعد از نصب سیستم			قبل از نصب سیستم			نوع مواجهه	
		ن	انحراف معیار میانگین	ذرات (mg/m³)	ذرات (mg/m³)	ذرات (mg/m³)	ذرات (mg/m³)		
P value<0/001	/۷۸	۰/۰۱	۲/۹۸	۱/۳	۴۱/۳	۰/۹۲	۰/۷۸	مواجهه فردی	
P value=0/001	/۶۴	۰/۸	۸/۹۸	۱/۶	۲۵/۴	۰/۶۴	۰/۶۴	انتشار محیطی	

بر این اساس میانگین غلظت ذرات در انتشار محیطی حالت خاموش سیستم $25/4 \text{ mg/m}^3$ و در حالت روش $8/9 \text{ mg/m}^3$ می‌باشد. همچنین اختلاف معناداری بین میزان غلظت ذرات در حالت‌های خاموش روشن بودن سیستم تهویه موضعی دیده می‌شود ($P=0/001$).

بحث و نتیجه‌گیری

در این پژوهش برای کنترل ذرات منتشرشده در محیط کار از سیستم تهویه موضعی به روش چند هودی و با رعایت تأمین

همان‌گونه که از جدول فوق قابل مشاهده می‌باشد، میزان مواجهه با ذرات قبل تنفس، پس از نصب و راهاندازی سیستم تهویه از مقادیر توصیه شده ملی و بین‌المللی ($0/02 \text{ mg/m}^3$) کمتر می‌باشد. میانگین غلظت ذرات در مواجهه فردی حالت خاموش سیستم $41/3 \text{ mg/m}^3$ و در حالت روشن سیستم $2/9 \text{ mg/m}^3$ می‌باشد. همچنین اختلاف معناداری بین میزان غلظت ذرات در حالت‌های خاموش و روشن بودن سیستم تهویه موضعی دیده می‌شود ($P=0/001$).

بخش نیز مایع شوینده توسط نازل هایی به صورت شعاعی در داخل محفظه پاشیده می شوند در این طرح، اسکرابر جریان هوای با تراکم آلایینده کم را با تمیزترین مایع شوینده مواجه می کند [۱۰]. در مطالعه مانفرد ویکی تاکید شده است که توزیع اندازه ذرات و میزان بار ذرات ورودی به اسکرابر از جمله عواملی هستند که در تعیین بازده کلی جمع آوری اسکرابر دارای اهمیت به سزایی است سایر عوامل تأثیرگذار قابل ذکر نسبت حجم مایع به هوای گذر، سرعت جریان هوای آلایینده، تعداد و محل نصب افشارکها، محل ورود و خروج آلایینده از اسکرابر می باشد که در صورت عدم طراحی مناسب منجر به تغییر در میزان بازده پیش بینی شده می گردد [۱۰، ۲۳]. در این مطالعه بازده کلی اسکرابر مه پاش ۵۹/۰٪ را نشان می دهد که مطالعه حاضر از این لحاظ نیز با مطالعات مشابه صورت گرفته همخوانی دارد [۹، ۱۱، ۲۲].

نتایج نشان داد که اختلاف معنی دار آماری بین بازده جمع آوری گرد و غبار کل سیکلون، اسکرابرهای مه پاش و بازده سیستم تلفیقی سیکلون اسکرابر وجود دارد، بدین ترتیب که بازده جمع آوری استفاده از سیکلون اسکرابر به صورت توازن بازده جمع آوری سیکلون، اسکرابر به صورت مجزا می باشد. سیکلون و اسکرابر در سیستم های تهویه کنونی به صورت مکمل عمل نموده و بازده بالایی را ایجاد کرده اند که در این مطالعه بازده تلفیقی سیکلون و اسکرابر مه پاش را ۹۷/۴٪ را نشان می دهد. بر این اساس در این کارگاه با توجه به منابع خاص انتشار آلودگی و تراکم بسیار بالای ذرات، استفاده مجزا و جداگانه از این وسایل غبارگیر جهت پالایش هوای نامناسب بوده و توصیه نمی شود. نتایج نشان داد سیکلون دارای کارایی و بازده بالاتری نسبت به اسکرابر مه پاش می باشد و این بازده بالا نشان دهنده نقش موثر سیکلون ها در سیستم های تهویه است. بر این اساس مشخص گردید که اسکرابر مه پاش مورد استفاده در سیستم های تهویه کارگاهها در شرایط کارکرد صحیح سیکلون (به عنوان پیش تصفیه کننده) می تواند بازده لازم جهت حذف ذرات عبور نموده از سیکلون را تا رسیدن به حد مجاز استاندارد داشته باشد.

نتایج بررسی منحنی بازده جزیی سیکلون با راندمان مدل استایرمند سیستم های تهویه نشان داد که دارای بازده بالایی می باشند که از علی مهم آن می توان به بالا بودن میزان تراکم ذرات ورودی اشاره نمود. همچنین نتایج نشان داد که با افزایش میزان بار ورودی به سیکلون، میزان کارایی آن افزایش می یابد. مطالعه وانگ و همکاران در سال ۲۰۰۲ نیز نشان داد که میزان بازده

توازن فشار در شاخه های فرعی کانال ها بر اساس استانداردهای کمیته تهویه صنعتی ACGIH استفاده گردید. اندازه گیری ها نشان می دهد که غلظت نمونه های گرفته شده برای ذرات قابل استنشاق ۱۳ تا ۱۴ برابر حد مجاز مواجهه شغلی ایران و برای گرد و غبار کل ۳ تا ۴ برابر حد مجاز مواجهه شغلی ایران می باشد. همچنین نتایج نشان می دهد پس از نصب و راه اندازی سیستم ذرات سیلیس با حدود کمتر از حدود مجاز برای 10mg/m^3 و 3mg/m^3 respirable در این سالن وجود دارد. نتایج این مطالعه در مقایسه با تحقیقات مشابه انجام شده در مورد کنترل ذرات سیلیس مشخص نموده است که اعمال سیستم تهویه موضعی باعث کاهش ۹۲/۷۸٪ مواجهه فردی و کاهش ۶۴/۶۴٪ مواجهه محیطی با ذرات، می باشد. در مطالعه های مشابه که توسط قربانی و همکاران در سال ۲۰۱۲، کلیپ و ساوس در سال ۲۰۱۰، بهرامی و همکارانش در سال ۲۰۰۸ ثابت نموده اند که کنترل ذرات گرد و غبار در این صنایع توسط سیستم مکنده موضعی مهم ترین و موثر ترین راهکار کنترلی می باشد [۱۱، ۱۲، ۱۳، ۲۲].

در مطالعه حاضر به دلیل تراکم بالای ذرات و تنوع سایزی نیاز به دبی مکش بالایی بود در نتیجه برای دستیابی به قطر بهینه بدن سیکلون، به منظور افزایش راندمان جمع آوری از سیکلون های موازی استفاده گردید. در این خصوص مطالعه کولیپ و ساوس نیز سودمندی استفاده از سیکلون موازی در حذف ذرات با تراکم بالا را نشان داد [۱۲].

نتایج حاصل از این مطالعه، بازده حذف ذرات گرد و غبار کل توسط سیکلون مورد استفاده را ۹۴/۲٪ نشان داد که مطالعه حاضر از این لحاظ با مطالعات مشابه صورت گرفته (قربانی ۹۴٪، کلیپ و ساوس ۹۵٪-۹۰٪ و بهرامی ۹۰٪-۸۸٪) در این زمینه همخوانی دارد. از دلایلی که باعث بالا بردن بازده جمع آوری سیکلون شده، می توان به نوع و بار آلایینده ورودی، سایز نسبتاً درشت ذرات، بالا بودن بازده مدل سیکلون انتخابی و همچنین دانسیته بالای ذرات اشاره نمود [۱۱، ۱۳، ۲۲].

در این مطالعه از اسکرابر مه پاش طرح جدید جهت حذف ذرات ریز عبوری از سیکلون استفاده گردید که مشتمل از یک محفظه استوانه ای تو خالی دو جداره است که هوا به صورت مماسی از قسمت مرکزی اسکرابر وارد و در این بخش توسط نازل های محیطی مایع شوینده باعث گرفته شدن بخشی از ذرات می شود. پس از حرکت نزولی جریان هوا، مجدداً از داخل جداره داخلی استوانه ای به صورت صعودی به سمت بالا حرکت و در این



نمودن علوم دانشگاهی در حل معضلات بهداشتی و زیستمحیطی این صنعت بوده و با بازیافت آلاینده‌ها، توجیه اقتصادی مناسبی برای این طرح فراهم شود.

تشکر و قدردانی

از مدیران، کارکنان شرکت تولیدی کربور سیلیسیوم که جهت اجرای این پژوهش همکاری لازم را با ما داشته‌اند، کمال تشکر و قدردانی را داریم. این مقاله حاصل از پایان‌نامه با عنوان ^۱ طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم تهویه صنعتی و غبارگیرهای واحد خردایش یک شرکت تولیدی کربور سیلیسیوم ^۲ در مقطع کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت حرفه‌ای (شماره طرح ۹۳۰۲۲۶۵۲) که با حمایت دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی، درمانی همدان اجراشده است.

جمع‌آوری سیکلون به صورت فوق العاده به بار ذرات ورودی بستگی دارد [۲۴].

با توجه به نتایج بازده جمع‌آوری بالای سیکلون که نقش بسیار موثری را در کاهش آلودگی هوای محیط کار و محیط‌زیست داشت، این پالایش گر توانسته ماهیانه حداقل سی تن ذرات را در هاپر بازیافت نماید و به چرخه فروش بازگرداند که ارزش اقتصادی معادل سیصد میلیون ریال را به همراه داشته و هزینه‌های مربوط به طراحی ساخت و اجرای این طرح را در ماه‌های اول جبران نماید این امر نشان‌دهنده این است که غبارگیرها از جنبه هزینه‌های نگهداری و ملاحظات مصرف انرژی در طراحی سیستم های تهویه موضعی نیز مقرن به صرفه بوده و بر این اساس استفاده از این وسایل غبارگیر به صورت توأم با اسکرابر مه پاش در فرآیند تولید با در نظر گرفتن ملاحظات طراحی پیشنهاد می‌گردد. انتظار می‌رود پژوهه حاضر گام موثری در کاربردی

منابع

1. Lawrence k. Wang p, pe , dee, norman c. Pereira p, yung-tse hung p. Handbook of environmental engineering air pollution control engineering. Humana press inc; 2004
2. Curtis Luke RW, Smith-Willis Patricia, Fenyves Ervin, Pan Yaqin. . Adverse health effects of outdoor air pollutants. Environment International. 2006; 32:815-30.
3. Lipman M. Environmental Toxicant:Human exposures andtheir health effects., editor: wiley; 2009
- 4.Ghazae s, Disease and complications of labor .TEHRAN University of Medical Sciences and Health Services. 1997:50-70.
- 5.Garkaz majid, Ghorbani Farshid . Mohammad Javad Assari, Javad Faradmal,Application of Local Exhaust Ventilation System and Hybrid Collectors for Control of Air Pollutants in Alloy Steel Company. ioh.iums, 2013
- 6.RM JAMSHIDI, SF GHORBANI, A BAHRAMI. Evaluation of Local Exhaust Ventilation Efficiency to control emissions of Fe₂O₃ Dust in Ambient Air of the Oxide Screen Unit in steel industry.Journal of Knowledge & Health 2015; Vol 9, No 4
7. Shakibaei, Nazila. Reducing Workers' Exposures to Chemicals and Dust in Nail Salons Using Local Exhaust Ventilation Systems. Diss. University of Washington, 2014.
8. Ifelola, E. O., and D. J. Afu. "Development of an Integrated Dust Collector and Local Exhaust Ventilation System for Controlling Industrial Mine Dust."Advanced Materials Research. Vol. 824. 2013.
9. Ali abadi M. Comparison of performance of conventional cyclones, scrubbers mist and combined use controling of silica particles in air monitoring sites stamping Azndryan Hamedan: Hamadan University of Medical Sciences, School of Public Health; 2006.
10. Ghorbani Shahna Farshid. design and application of scrubbers for air pollution contorol: fanavaran; 2012.12,P 118-128.
11. Ghorbani Shahna. F, Bahrami. A.R, Farasati. F. Application of Local Exhaust Ventilation System and Integrated Collectors for Control of Air Pollutants in Mining Company. Industrial Health. 2012;50:450–7
12. Kolip A, Savas AF. Energy and exergy analyses of a parallel flow, four stage cyclone precalciner type cement plant. International Journal of the Physical Sciences. 2010;5(7):114763
13. Bahrami A, Ghorbani F, Mahjub H, Golbabai F, Aliabadi M. Application of traditional cyclone with spray scrubber to remove airborne silica particles emitted from stone-crushing factories. Industrial health. 2009; 47(4):436-42.
14. World Health Organization (WHO). Evaluation of Exposure to Airborne Particle in the Work Environment. WHO Offset Publication No. 80.



- Geneva. 1984
15. ACGIH. Industrial ventilation, A manual of Recommended Practice. USA: U.S Department of Labor 1998.
16. Vinit Mody and Raj Jakhete.dust controlDust_Control_Handbook. Published In the United States of America by Noyes Publications .1998
17. Jafari. M. J. Industrial Ventilation. 3 th ed. Tehran: Fadak; 2008.
18. Theodore L. air pollution control equipment calculation. John wiley&sons, INC, Publication. Hoboken, New Jersey. 2008; Vol 1
19. US National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), NIOSH Manual of Analytical Methods- Method No. 7602- Method No. 600 WWW.CDC-NIOSH publication product – NIOSH manual of Analytical method
20. Measurement of Particulate Including Grit Published February 1, by BSI Standard(British Standards Institution). BS 3405. 1989.
21. National Standards Department of the Environment The amount of particulate matter discharged from the chimneys of factories size of 10 micrometers according to 1995 Law on the Prevention of Air Pollution Act 3 Iran's Majlis
- 22.Bahrami AR, Mahjub M, Qorbani F, Aliabadi M, Barqi M .Determination of Exposure to Respirable Quartz in the Stone Crushing Units at Azendarian-West of Iran2008
23. Wicke Manfred “Collection Efficiency and Operation Behavior of Wet Scrubber”, Second International clean Air Congress of APPA.1970
24. Wang, L., Parnell C.B. and Shaw B.W “Study of the Cyclone Fractional Efficiency



Research Article

Design, Implementation & Assessment of Local Exhaust Ventilation System and dust collectors for crushing unit

Mohsen Moradi¹, Farshid Ghorbani Shahna^{2*}, Abdulrahman Bahrami³, Mansour Reza Zadeh Azeri⁴

Received: 17 July 2015

Accepted: 25 August 2015

Abstract

Background & objective: Industrial ventilation systems and dust collectors are effective solutions to reduce particulate emissions in the workplace and environmental in mineral processes. In this study, Local Exhaust Ventilation System and dust collectors for control of emitted silica, coke, silicon carbide dusts from crushing unit was designed and evaluated.

Methods: Local Exhaust ventilation system based on standards and guides was designed and implemented after field study of the processes and sources of air pollutants. A set comprised of the four parallel cyclones (Stairmand model) and a new design of the scrubber had been used for dust control. After set-up of systems, its effectiveness in reducing the exposure of workers in the workshops and dust collecting were assessed.

Results: Test results were significant differences between the concentration of particles in both on and off the ventilation system revealed ($P < 0.05$). The system has been implemented as means of personal exposure to pollutants and environmental emissions were reduced 93.01% and 64.64%, respectively. Also, alone and integrated collection efficiency of cyclone and scrubber, were 94.2%, 59.05% and 97.4%, respectively. The results show good agreement with the values of the parameters ventilation system was designed.

Conclusion: Implementation of integrated dust collectors is a good option in industries that have the financial and technical constraints to improve change processes and devices. This method with attainment to health and environmental standards not only can be resolve of the pollution problems, but also will be economically justified of such projects with reduction of depreciation expense and dust recycling.

Keywords: Local exhaust ventilation, Cyclone, Scrubber, Silicon carbide

Please cite this article as: Moradi M¹, Ghorbani Shahna F^{2*}, Bahrami A³, Reza Zadeh Azeri M⁴. Design, Implementation & Assessment of Local Exhaust Ventilation System and dust collectors for crushing unit. *Journal of Occupational Hygiene Engineering*. 2015; 2(2):32-42.

1. Msc Student of Industrial Hygiene Engineering, School of Public Health and Research Center for Health Sciences, Hamadan, Iran

Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran.

2.*(Corresponding author) Associate Professor, Center of Excellence in Occupational Health and Health Sciences Research Center, School of Public Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran. Email: fghorbani@umsha.ac.ir

3. Professor, Center of Excellence in Occupational Health and Health Sciences Research Center, School of Public Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran

4. Professor , Beheshti University of Medical Sciences, Tehran, School of Public Health, Department of Occupational Health Engineering, Tehran, Iran.