

## بررسی مقایسه‌ای هزینه-سود سیستم تلفیقی تهویه صنعتی و مرطوب سازی با فیلترخانه در یک شرکت فرآوری مواد معدنی

مرتضی بابائی<sup>۱</sup>، فرشید قربانی شهنا<sup>۲\*</sup>، عبدالرحمن بهرامی<sup>۳</sup>

<sup>۱</sup> دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی بهداشت حرفه‌ای، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران

<sup>۲</sup> دانشیار، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران

<sup>۳</sup> استاد، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای، مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران

\* نویسنده مسئول: فرشید قربانی شهنا، دانشیار، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران. ایمیل: fghorbani@umsha.ac.ir

DOI: 10.21859/johe-03016

### چکیده

**مقدمه:** کنترل ذرات منتشره از فرآیندهای فرآوری مواد معدنی و انتخاب سیستم‌های اقتصادی و مناسب کنترل آلودگی هوا یک امر ضروری است. این مطالعه باهدف بررسی هزینه-سود سیستم کنترل آلودگی اجراشده در واحدهای سنگ‌شکن یک شرکت فرآوری مواد معدنی و مقایسه آن با پالایش گر پرهزینه‌تر فیلترخانه صورت گرفت.

**روش کار:** سیستم تهویه مکند موضعی، مرطوب سازی و سیکلون های بازده بالای مدل استایرمنند با اقتباس از استانداردها و راهنماهای موجود، طراحی و نصب شد. سپس عملکرد سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی به صورت مجزا و تلفیقی در کنترل ذرات منتشره در هوای محیط کار، مواجهه فردی و انتشار زیست‌محیطی مورد ارزیابی قرار گرفت. در نهایت آنالیز هزینه-سود این سیستم در مقایسه با سیستم پرهزینه‌تر فیلترخانه مورد بررسی قرار گرفت.

**یافته‌ها:** بازده سیستم تلفیقی در کاهش میزان مواجهه فردی و غبار محیطی در خط یک سنگ‌شکن به ترتیب ۸۷ و ۹۵ درصد و در خط دو سنگ‌شکن ۸۸ و ۹۵ درصد بود. همچنین غلظت غبار خروجی از سیستم تهویه در خط یک و دو سنگ‌شکن به ترتیب  $121/28 \text{ mg/m}^3$  و  $112/68 \text{ mg/m}^3$  به دست آمد. هزینه ساخت و راهبری سالیانه سیستم تلفیقی نسبت به فیلترخانه به ترتیب ۲/۱۷ میلیارد ریال و ۹۹۲ میلیون ریال کاهش یافته است و سود سالانه جمع‌آوری غبار معدنی توسط سیکلون ۵۱۸ میلیون ریال برآورد شد.

**نتیجه‌گیری:** با توجه به نتایج به دست آمده سیستم تلفیقی اجراشده کاهش قابل توجهی از غبار منتشره در محیط کار و محیط زیست را داشته است. همچنین مطابق با تحلیل‌های اقتصادی صورت گرفته، در هزینه‌های ساخت و راهبری سالیانه سیستم تلفیقی در مقایسه با فیلترخانه به ترتیب ۷۳ و ۸۰ درصد صرفه‌جویی شده است و در کمتر از ۲۲۰ روز هزینه ساخت و اجرای پروژه از سود جمع‌آوری غبار معدنی توسط سیستم تلفیقی، جبران خواهد گشت بنابراین می‌توان در شرایط مشابه این سیستم را به عنوان یک راهکار مناسب و اقتصادی پیشنهاد داد.

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۵/۰۳/۱۳

تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۹۵/۰۴/۲۲

### واژگان کلیدی:

هزینه-سود  
مرطوب سازی  
سیکلون  
فیلترخانه  
غبار

تمامی حقوق نشر برای دانشگاه علوم پزشکی همدان محفوظ است.

### مقدمه

بهداشت جهانی سالانه ۵۰۰ هزار نفر پیش از رسیدن به سن بلوغ، به علت قرار گرفتن در معرض غلظت‌های محیطی ذرات معلق می‌میرند. در بریتانیا به تنهایی، این رقم در حدود ۱۰ هزار نفر است. همچنین سازمان بهداشت جهانی، هزینه سالیانه بهداشتی ناشی از آلودگی هوا را در کشورهای اتریش، فرانسه و سوئیس در حدود ۳۰ میلیارد پوند برآورد کرده که مطابق با ۶ درصد مجموع میزان مرگ‌ومیر است. در ایالات متحده هزینه سالیانه بهداشتی ناشی از غلظت ذرات

در طول ۵۰ سال گذشته با توسعه صنایع در ایران شکلی از یک جامعه صنعتی در استان‌های مختلف به وجود آمده است به طوری که ده‌ها هزار واحد صنعتی در کشور در حال فعالیت هستند. بسیاری از این صنایع به علت مشکلات فنی و عدم وجود نیروی کار متخصص در خصوص محیط‌زیست، مواد آلاینده را به شکل‌های مختلف در محیط اطراف پخش می‌نمایند [۱]. طبق برآورد سازمان

فیلترخانه به دسته‌ای از وسایل کنترل آلودگی هوا اطلاق می‌گردد که از فیلتر و فرایند فیلتراسیون جهت پالایش هوا استفاده می‌نمایند. فیلترخانه در صورت طراحی صحیح بازده بالایی در حذف ذرات هوابرد با قطری تا حد ۰/۱ میکرومتر دارند [۱۴].

کاربرد سیستم‌های مرطوب سازی، سیکلون و پالایش گره‌های تلفیقی در کنترل ذرات صنایع مورد بررسی قرار گرفته است. مطابق نتایج مطالعات مختلف انجام شده کاربرد پالایش گره‌های تلفیقی در جمع‌آوری ذرات گزینه خوبی برای کنترل آلودگی در صنایعی با محدودیت‌های اقتصادی و فناوری قدیمی هستند [۹-۱۵]. نظر به هزینه‌های نسبتاً زیاد اولیه و نیز هزینه‌های عملیاتی روش‌های مختلف کنترل آلودگی و عدم بازگشت سرمایه در بعضی از واحدهای صنعتی، قسمت بازیافت و کنترل آلاینده‌ها و خصوصاً بخش کنترل آلودگی هوا به بخشی زائد و با بار اقتصادی بی‌بازگشت تبدیل شده است. از این‌روست که تلاش عمده محققان زمینه‌های بهداشت حرفه‌ای و محیط‌زیست در سال‌های اخیر، نه تنها متوجه ابداع روش‌های جدید در تصفیه، بلکه متوجه یافتن روش‌های کم‌هزینه‌تر در این زمینه شده است [۶]. یکی از راهبردهای موجود در مدیریت آلودگی هوا، راهبرد مبتنی بر آنالیز هزینه-سود می‌باشد. در این راهبرد سعی بر آن است تا با ارزیابی روش‌های مختلف کنترل آلودگی هوا، فواید ناشی از کنترل آن و همچنین برآورد و مقایسه هزینه این روش‌ها، بهترین گزینه کنترلی که از لحاظ هزینه نیز مقرون به صرفه بوده برای شرایط مورد نظر انتخاب گردد [۱] با توجه به حجم قابل توجه غبار منتشره از منابع آلاینده در صنعت مورد مطالعه، پیش‌بینی می‌شود که برای تصفیه غبار جمع‌آوری شده از منابع، نیاز به غبارگیرهای پرهزینه‌تری همچون فیلترخانه باشد که دارای هزینه‌های قابل توجه ساخت و راهبری است. هدف از این مطالعه طراحی سیستم تلفیقی مرطوب سازی با پالایش گر سیکلون جهت کنترل ذرات منتشره از منابع مولد آلاینده دو خط سنگ‌شکن و مقایسه هزینه-سود این سیستم با پالایش گر پرهزینه‌تر فیلترخانه می‌باشد.

### روش کار

مطالعه حاضر در دو واحد سنگ‌شکن یک شرکت معدنی سرب و روی صورت گرفت. مواد معدنی اولیه پس از خردایش و دانه‌بندی در واحد سنگ‌شکن، در فرایند تولید کنسانتره سرب و روی مورد استفاده قرار می‌گیرند. برای کنترل آلاینده‌های منتشره ناشی از نوار نقاله‌ها و سرناها در محیط کار و کاهش مواجهه شاغلین، از سیستم تهویه موضعی با

بالغ بر ۲۳ میلیارد پوند برآورد شده است. بر اساس گزارش بانک جهانی برآورد خسارات سالیانه آلودگی هوا در ایران نشان می‌دهد که خسارت مرگ‌ومیر ناشی از آلودگی هوای شهری، سالانه ۶۴۰ میلیون دلار معادل ۰/۵۷ درصد از تولید ناخالص داخلی است [۲، ۳].

انتشار ذرات در هوای محیط کار در بسیاری از فرآیندهای فرآوری مواد معدنی اجتناب‌ناپذیر است. غبار تولیدشده از فعالیت‌های معدنی یک موضوع مهم در ارتباط با تأثیر آن بر سلامت انسان، محیط‌زیست، ایمنی و بهره‌وری می‌باشد. از مهم‌ترین منابع انتشار غبار در این فرآیندها سنگ‌شکن‌ها، سرندها و نوار نقاله‌ها می‌باشند. موضوعات مربوط به انتشار غبار تحت تأثیر چندین پارامتر شامل شرایط آب و هوایی، فرایندهای مکانیکی، خصوصیات مواد و فن‌آوری‌های کنترل می‌باشد [۴، ۵]. با افزایش دانش در مورد اثرات زیان‌بار آلاینده‌های محیطی، صنایع با مقررات سخت‌گیرانه‌تری برای تخلیه هوای آلوده ناشی از فعالیت‌های مختلف به محیط مواجه می‌شوند. این مقررات به طور فزاینده‌ای سخت‌گیرانه هستند و حدود قانونی انتشار، به طور مداوم در حال کاهش است [۶].

امروزه اهمیت کنترل آلودگی هوا با توجه به بیماری‌های مختلف ناشی از آلودگی هوا افزایش یافته است [۷]. سیستم‌های کنترل غبار یکی از روش‌های کنترل مهندسی می‌باشند که شرکت‌های فرآوری مواد معدنی به منظور کنترل غبار و کاهش مواجهه کارگران با آن، به طور گسترده مورد استفاده قرار می‌دهند [۸]. مطالعات مختلف، تجهیزات کنترلی متنوعی از جمله اسپری آب، سیکلون، اسکرابر، فیلترخانه و رسوب دهنده‌های الکترواستاتیک را جهت کنترل ذرات توصیه نموده‌اند [۹-۱۱]. سیستم‌های مرطوب سازی یکی از قدیمی‌ترین و ساده‌ترین روش‌های کنترل ذرات در فرآیندهای فرآوری مواد معدنی است، در اکثر فرآیندهای فرآوری مواد معدنی از اسپری آب در محل تولید و انتشار غبار جهت کنترل و فرونشانی آن استفاده می‌شود [۸-۱۲].

از روش‌های دیگر کنترل غبار در این فرآیندها استفاده از سیستم تهویه موضعی است. غبار جمع شده توسط سیستم تهویه موضعی باید در استاندارد تعریف شده وارد محیط‌زیست شود. یکی از تجهیزات پرکاربرد و کم‌هزینه در کنترل و جمع‌آوری ذرات هوابرد سیکلون‌ها می‌باشند. از مزایای مهم این پالایش گر در مقایسه با سایر تجهیزات همچون اسکرابرها و فیلترخانه، سهولت تعمیر و نگهداری و هزینه‌های ناچیز آن است. نقطه‌ضعف عمده سیکلون‌ها در مقیاس صنعتی، بازده نسبتاً کم آن‌ها در جمع‌آوری ذرات ریز می‌باشد [۱۳].

نمونه‌برداری جهت تعیین غبار قابل استنشاق و کل محیط کار در ۴ حالت (بدون هیچ سیستم کنترلی، فعال بودن سیستم مرطوب سازی به تنهایی، فعال بودن سیستم تهویه به تنهایی و فعال بودن سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی) صورت گرفت. تعداد نمونه‌های فردی و محیطی در هر وضعیت ۳ نمونه بود که در مجموع در هر خط سنگ‌شکن ۲۴ نمونه گرفته شد. همچنین برای تعیین بازده پالایش گر در هر حالت (فعال بودن سیستم تهویه به تنهایی و فعال بودن سیستم تلفیقی تهویه و مرطوب سازی) ۳ نمونه گرفته شد. که در مجموع در هر خط سنگ‌شکن ۱۲ نمونه مورد سنجش قرار گرفت.

در ارتباط با ارزیابی هزینه‌های اجرایی و راهبری پروژه از مدل هزینه تجهیزات استفاده گردید. این مدل یک روش ساده‌ای به منظور برآورد هزینه‌های مرتبط با تجهیزات کنترل آلودگی هوا می‌باشد. بر اساس این مدل در مطالعه حاضر دو نوع هزینه شامل هزینه ساخت و هزینه راهبری تجهیزات در نظر گرفته شد. به منظور تعیین هزینه راهبری، این هزینه به دو بخش راهبری و تعمیرات تقسیم شد، که با استفاده از رابطه کلی زیر محاسبه گردید [۱۴]:

$$C = \frac{n.L}{Dg.A.t} \text{ یا } n = \frac{Dg.A}{L} . C . t$$

G، هزینه سالیانه راهبری و تعمیرات

A، هزینه برق

B، هزینه آب مصرفی

C، هزینه سوخت

D، هزینه تعمیرات

برای فیلترخانه، رابطه بالا به صورت زیر خلاصه می‌شود:

$$G = A + D$$

زیرا  $B = 0$  و  $C = 0$  می‌باشند.

و برای سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی به صورت زیر می‌باشد:

$$G = A + B + D$$

هزینه برق مصرفی در سیستم تلفیقی شامل هزینه برق پمپ آب و هواکش سیستم تهویه بود و هزینه برق مصرفی فیلترخانه شامل هزینه برق کمپرسور هوا و هواکش در نظر گرفته شد که کل هزینه‌های برق مصرفی بر اساس توان مصرفی تجهیزات و مدت زمان کارکرد سالیانه محاسبه گردید. همچنین هزینه آب مصرفی سیستم تلفیقی بر اساس دبی سیستم اسپری آب و مدت زمان کارکرد سالیانه محاسبه گردید. هزینه تعمیرات سیستم تلفیقی بر اساس اطلاعات مربوطه شامل هزینه کارکرد کارکنان، تجهیزات مصرفی،

اقتباس از استانداردهای (VS-۵۰-۲۰) و (VS-۹۹-۰۱) کمیته تهویه صنعتی آمریکا [۱۶] و برای سنگ‌شکن‌ها از منابع و راهنماهای معتبر استفاده شد [۵]. روش محاسبات سیستم تهویه طبق روش فشار سرعت که توسط کمیته تهویه صنعتی آمریکا معرفی شده است، انتخاب گردید [۱۶].

به منظور انتخاب پالایش گر مناسب و اقتصادی، غلظت و اندازه ذرات غبار در محیط کار مورد ارزیابی قرار گرفت. در گام بعدی با توجه به غلظت و اندازه ذرات روش‌های مختلف تصفیه ذرات که قابل اجرا بودند مورد بررسی قرار گرفت. در ارتباط با پالایش گر، از اسکرابر به دلیل از دست دادن مواد با ارزش بازیافتی و سود حاصل از جمع‌آوری غبار، استفاده نشد، همچنین کاربرد رسوب دهنده‌های الکترواستاتیک با توجه به هزینه‌های بالا و ملاحظات فنی، خارج از توان شرکت بود. فیلتر خانه و سیستم تلفیقی سیکلون و مرطوب سازی دو گزینه‌ای بود که برای کنترل آلودگی این شرکت در نظر گرفته شد. در نهایت پس از طراحی و برآورد هزینه‌های ساخت و راهبری این دو گزینه، سیستم تلفیقی به دلیل هزینه‌های پایین ساخت و راهبری، انتخاب گردید.

به منظور طراحی سیستم مرطوب سازی عوامل مؤثر بر این سیستم‌ها شامل اندازه ذرات و قطرات اسپری شده، نوع و الگوی پاشش قطرات و زاویه پاشش مطابق راهنماهای موجود تعیین شد [۱۲-۱۷]. گام اول در طراحی سیکلون‌ها، انتخاب مدل سیکلون با توجه به شرایط موجود بود. پس از بررسی‌های صورت گرفته از سیکلون بازده بالای مدل استایرمنند استفاده گردید و ابعاد هندسی آن مشخص گردید. پس از اجرای این سیستم، مواجهه فردی، انتشار در محیط کار و محیط‌زیست مورد ارزیابی قرار گرفت.

به منظور تعیین توزیع سایز و بار جرمی غبار در سایز بندی‌های متفاوت از دستگاه Portable Dust Monitor مدل ۱/۱۰۸-Grimm استفاده شد. جهت تعیین غبار قابل استنشاق و کل محیط کار از روش NIOSH۰۶۰۰ و NIOSH۰۵۰۰ استفاده گردید. مواد و تجهیزات مورد استفاده شامل پمپ نمونه‌برداری مدل PCXR۳-۲۲۴ ساخت شرکت SKC انگلستان، سیکلون نایلونی، نگه‌دارنده دوبخشی فیلتر مدل Close Face و فیلترهای PVC با قطر ۲۵ mm و ۳۷ mm بود [۱۸]. نمونه‌برداری داخل کانال جهت ارزیابی عملکرد سیکلون مطابق استاندارد BS-۳۴۰۵ انجام شد [۱۹]. نمونه‌برداری به منظور تعیین تراکم وزنی ذرات در دو ایستگاه قبل و بعد از سیکلون و در ۴ نقطه به روش نمونه‌برداری ایزوکینتیک و با استفاده از پمپ نمونه‌برداری و فیلتر PVC صورت گرفت.

G، هزینه سالیانه برای تعمیرات و راهبری  
 X، هزینه سالیانه ساخت (۱۸ درصد هزینه اولیه ساخت در  
 فیلترخانه)  
 Y، هزینه استهلاک سرمایه (۶/۶۷ درصد هزینه اولیه ساخت  
 در فیلترخانه)  
 هزینه سالیانه ساخت (X) و هزینه استهلاک (Y) در سیستم  
 تلفیقی مطالعه حاضر در مجموع حداکثر ۵ درصد هزینه  
 ساخت در نظر گرفته شد [۱۴]. در نهایت هزینه‌های این دو  
 سیستم مقایسه و سودهای مستقیم و غیرمستقیم پروژه بررسی  
 گردید.

### یافته‌ها

میزان دبی هوای مورد نیاز برای خط سنگ‌شکن یک CFM  
 ۱۳۱۹۳ و برای خط دوم سنگ‌شکن CFM ۱۳۲۷۰ برآورد شد.  
 با توجه به مشابه بودن منابع و تجهیزات انتشار آلودگی،  
 سیستم تلفیقی در هر واحد سنگ‌شکن شامل دو اسپری آب  
 و سه سیکلون بازده بالا (استایرمنند) بود. سیستم مرطوب  
 سازی با در نظر گرفتن عوامل مؤثر در بازده آن تعبیه شد.  
 در این مطالعه در هر خط سنگ‌شکن از ۲ نازل مخروطی با  
 دبی ۳/۲ لیتر بر دقیقه استفاده شد. سیستم تهویه صنعتی  
 طراحی و اجرا شد. با توجه به اینکه دبی هوا در دو خط  
 سنگ‌شکن اختلاف چندانی نداشت ابعاد هندسی سیکلون  
 یکسان بود. این ابعاد در جدول ۱ نشان داده شده است. غلظت  
 غبار کل و قابل استنشاق در چهار حالت ذکر شده در خط یک  
 و دو سنگ‌شکن در جدول ۲ نشان داده شده است. همچنین  
 غلظت غبار داخل کانال در دو حالت ذکر شده در هر خط در  
 جدول ۳ ارائه گردیده است.

مدت زمان متداول تعمیرات در ماه و با استفاده از رابطه زیر  
 محاسبه گردید:

$$M = (T)(W)(C) + (S)$$

M، هزینه سالیانه تعمیرات (ریال)

T، زمان متداول تعمیرات (ساعت در هفته)

W، تعداد هفته‌های زمان کارکرد

C، هزینه کارکرد کارکنان در هر ساعت

S، هزینه تجهیزات مصرفی (ریال)

هزینه تعمیرات سالیانه فیلترخانه بر اساس رابطه زیر محاسبه  
 گردید [۱۴]:

$$M = \frac{(N)(P)(S) + (T)(W)(C)}{Q}$$

M، هزینه سالیانه تعمیرات (ریال بر هر فوت مکعب جریان  
 هوا)

N، تعداد کیسه‌ها

P، تعویض سالیانه کیسه صافی (%)

S، هزینه تعویض کیسه صافی (ریال)

T، زمان متداول تعمیرات (ساعت در هفته)

W، تعداد هفته‌های زمان کارکرد

C، هزینه کارکرد کارکنان در هر ساعت

Q، دبی جریان هوا (فوت مکعب بر دقیقه)

در نهایت هزینه کل سالیانه از رابطه زیر به دست می‌آید  
 [۱۴]:

$$T = G + X + Y$$

در این رابطه:

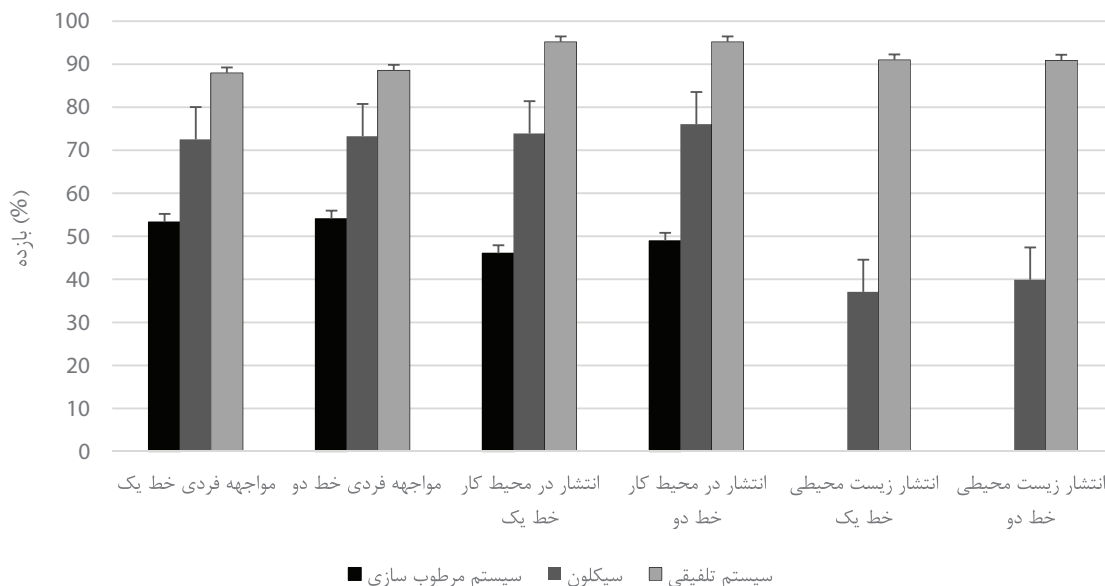
T، هزینه کل سالیانه (ریال)

جدول ۱: ابعاد هندسی سیکلون استایرمنند									
ابعاد	S	D <sub>e</sub>	B	a	B	Z	H	H	D <sub>c</sub>
اندازه (m)	۰/۷۲۵	۰/۵۸	۰/۲۳۲	۰/۵۸	۰/۴۳۵	۲/۹	۱/۷۴	۴/۶۴	۱/۱۶

جدول ۲: نتایج سنجش غبار قابل استنشاق و کل در محیط کار				
نوع سیستم	بدون هیچ‌گونه سیستم کنترلی	فعال بودن سیستم مرطوب سازی به تنهایی	فعال بودن سیستم تهویه به تنهایی	فعال بودن هر دو سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی
<b>خط یک سنگ‌شکن</b>				
غلظت غبار قابل استنشاق (mg/m <sup>3</sup> )	۱۵/۸۷ ± ۲/۲۶	۷/۴۱ ± ۴۱	۴/۳۶ ± ۱/۰۷	۱/۹۱ ± ۰/۴۲
غلظت غبار کل (mg/m <sup>3</sup> )	۶۲/۰۹ ± ۹/۹۱	۳۳/۵ ± ۴/۳۸	۱۶/۲۰ ± ۳/۰۶	۲/۹۸۵ ± ۰/۷۱
<b>خط دو سنگ‌شکن</b>				
غلظت غبار قابل استنشاق (mg/m <sup>3</sup> )	۱۴/۰۲ ± ۱/۵۹	۶/۴۴ ± ۰/۵۶	۳/۷۵ ± ۰/۶۸	۱/۶۰ ± ۰/۳۹
غلظت غبار کل (mg/m <sup>3</sup> )	۵۹/۶۴ ± ۷/۹۴	۳۰/۴۶ ± ۲/۲۰	۱۴/۲۸ ± ۱/۳۰	۲/۸۷ ± ۰/۲۶

جدول ۳: نتایج سنجش غبار داخل سیستم تهویه

فعال بودن هر دو سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی		فعال بودن سیستم تهویه به تنهایی	
بعد سیکلون	قبل سیکلون	بعد سیکلون	قبل سیکلون
۱۲۱/۲۸ ± ۱۴/۲۶	۱۳۴۶/۱۶ ± ۹۷/۶۸	۱۶۱۹/۴۹ ± ۱۶۴/۵۲	۲۵۷۴/۲۳ ± ۳۲۸/۶۷
۱۱۲/۶۸ ± ۱۶/۰۱	۱۲۳۸/۹۷ ± ۶۱/۲۴	۱۴۰۷/۰۸ ± ۱۲۶/۱۹	۲۳۴۱/۵۴ ± ۲۹۸/۰۸



تصویر ۱: مقایسه بازده سیستم دو خط سنگ شکن در کاهش مواجهه فردی، انتشار محیطی و زیست محیطی

جدول ۴: جزئیات هزینه‌های طراحی، ساخت و تجهیزات سیستم مرطوب سازی و سیکلون

تجهیزات	پمپ آب، نازل و لوله آب	هود و کانال	سیکلون	هواکش	هزینه طراحی	جمع کل هزینه‌ها
هزینه (میلیون ریال)	۳۰	۳۰۰	۱۵۰	۲۰۰	۱۰۰	۷۸۰

جدول ۵: جزئیات هزینه‌های طراحی، ساخت و تجهیزات اتاقک کیسه‌ای

تجهیزات	صافی‌های کیسه‌ای	زیرساخت و اتاقک و نصب هود و کانال	کمپرسور هوا	هواکش	هزینه طراحی	جمع کل هزینه‌ها
هزینه (میلیون ریال)	۱/۶۰۰	۲۵۰	۳۰۰	۴۰۰	۱۰۰	۲/۹۵۰

تلفیقی اجرا شده صورت گرفت. طبق محاسبات و برآورد هزینه‌های به دست آمده، هزینه طراحی و ساخت و تجهیزات سه دستگاه سیکلون استایرمنند بازده بالا برای هر خط و سیستم مرطوب سازی (هزینه‌های هود، کانال، سیکلون ها، هواکش، پمپ، نازل و لوله آب) برای دو خط سنگ شکن ۷۸۰ میلیون ریال شد. هزینه طراحی و ساخت و تجهیزات اتاقک کیسه‌ای (هزینه‌های صافی کیسه‌ای، هواکش، کمپرسور هوا، زیرساخت، اتاقک کمپرسور، کابل برق، لوله کشی باد، هود و کانال) در دو خط سنگ شکن ۲/۹۵ میلیارد ریال برآورد شد.

تصویر ۱ نمودار بازده سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی را به صورت مجزا و تلفیقی در کاهش مواجهه فردی، انتشار ذرات در محیط کار و انتشار زیست محیطی در هر دو خط سنگ شکن نشان می‌دهد. با توجه به محاسبات مربوط به طراحی فیلتر خانه چنانچه از این سیستم به منظور کنترل ذرات منتشره استفاده می‌گردید برای خط یک و دو سنگ شکن به ترتیب به تعداد ۱۷۴ و ۱۷۵ کیسه فیلتر با قطر ۱۵ cm و ارتفاع ۲/۵ m نیاز بود. این محاسبات به منظور مقایسه فیلترخانه با سیستم

جدول ۶: مقایسه هزینه‌های سالیانه سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی با فیلترخانه (میلیون ریال)				
نوع سیستم	هزینه ساخت و استهلاک سالیانه	هزینه راهبری	هزینه تعمیرات	کل هزینه سالیانه
سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی	۳۹	۲۰۴	۸	۲۵۱
اتاقک کیسه‌ای	۷۲۸	۴۴۲	۷۴	۱/۲۴۴

جدول ۷: سودهای مستقیم و غیرمستقیم سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی	
نوع سود و سود	مستقیم
باز یافت مواد بارزش از دست رفته	کاهش هزینه‌های راهبری و تعمیرات در مقایسه با سیستم‌های پرهزینه‌تر مانند اتاقک کیسه‌ای
کاهش هزینه‌های راهبری و تعمیرات در مقایسه با سیستم‌های پرهزینه‌تر مانند اتاقک کیسه‌ای	غیرمستقیم
کاهش تعمیرات و خرابی دستگاه‌ها مانند الکتروموتورها در اثر غبار	کاهش هزینه‌های بهداشتی و بیماری کارکنان و غرامت‌های ناشی از آن با توجه به اینکه در غبار هوای کارگاه غلظت بالایی از کوارتز بود و همچنین کاهش شکایات سازمان‌های مربوطه
کاهش هزینه‌های زیست‌محیطی و شکایات سازمان‌های مربوطه	کاهش هزینه‌های در ارتباط با ایمنی محیط کار و حوادث با توجه به اینکه تراکم بالای غبار موجود در محیط کار منجر به حوادث جانی و مالی می‌گردد و همچنین افزایش بهره‌وری
کاهش شکایات مردمی با توجه به کنترل غبار زیست‌محیطی	

جدول ۸: سود مستقیم از مواد جمع‌آوری شده به وسیله سیستم تهویه صنعتی			
قیمت هر تن غبار جمع شده به وسیله تهویه صنعتی (میلیون ریال)	کارکرد سالیانه (روز)	مواد معدنی جمع‌آوری شده در هر روز در دو خط سنگ‌شکن (تن)	جمع کل سود (میلیون ریال)
۱/۵	۱۴۴	۲/۴	۵۱۸/۴

### بحث

جزئیات هزینه‌های طراحی، ساخت و تجهیزات برای سیستم تلفیقی اجرا شده و اتاقک کیسه‌ای در جداول ۴ و ۵ ارائه شده است. با توجه به نتایج به دست آمده با اجرای این سیستم تلفیقی بالغ بر ۲/۱۷ میلیارد ریال از هزینه ساخت و ۹۹۲ میلیون ریال از هزینه‌های راهبری و تعمیرات سالیانه در مقایسه با فیلترخانه صرفه‌جویی شده است. مقایسه هزینه‌های سالیانه سیستم تلفیقی مرطوب سازی و تهویه صنعتی با فیلترخانه در جدول ۶ ارائه گردیده شده است. سودهای حاصل از کنترل آلودگی در این پروژه شامل سود مستقیم و غیرمستقیم سیستم کنترلی می‌باشد که در جدول ۷ به آن اشاره شده است. روزانه حدود ۱۲۰۰ کیلوگرم غبار در هر خط توسط سیکلون‌ها جمع‌آوری می‌شود. در جدول ۸ سود مستقیم از مواد جمع‌آوری شده با توجه به ۳۴۵۶ ساعت کارکرد سالیانه (۱۴۴ روز کارکرد سالیانه) ارائه گردیده است.

در مطالعه حاضر به بررسی کنترل غبار هوا در دو واحد سنگ‌شکن یک شرکت معدنی و مقایسه هزینه-سود سیستم اجرا شده با پالایش گر فیلترخانه پرداخته شده است. در ارتباط با استانداردهای مورد استفاده در این مطالعه به منظور طراحی سیستم تهویه مکنده موضعی با مطالعه‌ای که مهریزی و همکاران و همچنین مطالعات مشابهی که قربانی و بهرامی انجام داده‌اند، مورد مقایسه و تطبیق قرار گرفته است [۲۰-۲۲].

در صنعت مورد بررسی با توجه به اینکه تراکم غبار بسیار بالا بوده، سیستم‌های تهویه مؤثرترین روش جهت کنترل غبار منتشره بود. با توجه به اندازه‌گیری‌های صورت گرفته، به دلیل تراکم بسیار بالای ذرات منتشره ناشی از منابع آلاینده و همچنین نیاز به باز یافت مجدد ذرات که برای صنعت مورد مطالعه ارزش اقتصادی داشتند، بهترین و کم‌هزینه‌ترین وسیله، استفاده از

کردند. نتایج مطالعه نشان داد که بازده کل ذرات ۹۱/۱ درصد بود [۲۶]. در مطالعه‌ای دیگر که توسط قربانی و همکاران جهت کنترل ذرات در کوره ذوب یک شرکت تولید فولاد آلیاژی انجام دادند میانگین بازده سیکلون های مورد استفاده در این مطالعه ۷۳٪ گزارش شده است [۲۷]. قربانی و همکاران مطالعه‌ای جهت کنترل آلاینده‌های هوا در یک شرکت معدنی انجام دادند. در این مطالعه به دلیل تراکم بسیار بالای ذرات منتشره، از چهار سیکلون موازی برای دو کوره ذوب استفاده گردید. نتایج به دست آمده از سنجش میزان ذرات نشان داد که بازده سیکلون‌های موازی مورد استفاده در این مطالعه ۹۴٪ می‌باشد [۱۵]. مطالعه حاضر با مطالعات ذکر شده در این زمینه مورد بررسی و مقایسه قرار گرفت. دلیل اختلاف بازده سیستم در این مطالعه با مطالعات ذکر شده تراکم غبار، قطر و دانسیته ذرات بود. با توجه با نتایج اندازه‌گیری کاربرد توأم سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی، منجر به بهبود بازده جمع‌آوری غبار می‌گردد. بطوریکه بازده این سیستم تلفیقی در حذف ذرات کل بیش از ۹۵ درصد و برای ذرات قابل استنشاق بیش از ۸۷ درصد به دست آمد. همچنین غلظت خروجی ذرات زیست‌محیطی که کمتر از حد مجاز استانداردهای زیست‌محیطی بود.

Ahuja باهدف تأثیر مرطوب سازی دیواره سیکلون بر بازده جمع‌آوری آن مطالعه‌ای انجام داد که نتایج مطالعه نشان داد رطوبت دهی دیواره سیکلون تأثیر مثبتی در افزایش بازده سیکلون دارد بطوریکه بازده ذرات ۳-۱ میکرومتر را حدود ۳۰ درصد افزایش می‌دهد [۲۸]. نتایج این مطالعه در ارتباط با بازده سیستم‌های تلفیقی با نتایج مطالعات قربانی و بهرامی که از سیستم تلفیقی سیکلون و اسکرابر مه پاش با بازده بیش از ۹۰٪ استفاده شده بود، مطابقت دارد. همچنین طبق نتایج گزارش شده غلظت زیست‌محیطی خروجی در این مطالعات کمتر از مقادیر مجاز ( $150 \text{ mg/m}^3$ ) ارائه شده توسط سازمان محیط‌زیست ایران می‌باشد [۲۱-۲۹]. مطابق با نتایج به دست آمده از هزینه ساخت و اجرای پروژه سیستم تلفیقی تهویه صنعتی و مرطوب سازی در مقایسه با فیلترخانه در دو خط سنگ‌شکن، در مجموع بالغ بر ۷۳ درصد در این هزینه‌ها صرفه‌جویی صورت گرفته است. همچنین طی بررسی‌های صورت گرفته در ارتباط با هزینه راهبری و تعمیرات سیستم تلفیقی در مقایسه با فیلترخانه، با اجرای این پروژه، سالیانه حدود

سیستم تلفیقی مرطوب سازی و سیکلون بازده بالا بود. مطابق با نتایج به دست آمده سیستم مرطوب سازی نقش مؤثری در پیشگیری از تولید غبار و حذف ذرات هوابرد دارد. بازده سیستم مرطوب سازی در حذف ذرات کل و قابل استنشاق به ترتیب بیش از ۵۳ و ۴۶ درصد بود. نتایج این مطالعه با مطالعات صورت گرفته در این زمینه مطابقت دارد.

Gottesfeld و همکارانش در مطالعه‌ای از اسپری آب جهت کاهش ذرات قابل استنشاق سیلیس در سنگ‌شکن‌ها استفاده کردند. نتایج مطالعه نشان داد که این سیستم می‌تواند تأثیر مثبتی بر سلامت کارکنان این صنعت داشته باشد [۲۳]. همچنین Protsanski مطالعه‌ای با عنوان کاربرد سیستم اسپری آب‌هوا به منظور بهبود کنترل ذرات در معادن انجام داد. نتایج مطالعه نشان داد سیستم‌های اسپری آب برای معادنی با تراکم غبار منتشره بالا مؤثر هستند همچنین در این مطالعه بازده حذف ذرات معلق کل ۴۲٪ به دست آمده بود [۲۴]. در مطالعه حاضر سیستم مرطوب سازی نقش مؤثری در افزایش بازده سیستم تلفیقی داشت باین حال استفاده از این سیستم به صورت منفرد در فرآیندهایی با تراکم غبار بالا کافی نیست. جهت پالایش ذرات جمع‌آوری شده از سه دستگاه سیکلون بازده بالای مدل استایرمنند در هر خط مورد استفاده قرار گرفت، دلیل استفاده از این مدل سیکلون آن است که بیش‌ترین بازده را در حذف ذرات نسبت به سایر مدل‌ها دارد. بازده سیستم تهویه صنعتی با توجه به نتایج اندازه‌گیری در حذف ذرات کل و قابل استنشاق در به ترتیب بیش از ۷۳ و ۷۲ درصد بود. در گزارشی که توسط EPA منتشر شده است، پیشنهاد گردیده است که به هنگام تراکم بالای ذرات در محیط و نیز زمانی که دبی جریان ورودی به سیکلون، بالا باشد، به منظور دستیابی به بازده بالاتر در جمع‌آوری ذرات با سایزهای مختلف، از سیکلون‌های موازی استفاده شود [۲۵].

قربانی و همکاران در مطالعه‌ای مشابه به منظور کنترل غبار واحد خردایش یک صنعت کربور سیلیسیم از سیکلون های بازده بالای استایرمنند استفاده کردند. نتایج مطالعه نشان داد که پالایش گر سیکلون نقش بسیار مؤثری در کنترل آلودگی هوای محیط کار و انتشار زیست‌محیطی دارند [۲۱]. همچنین Gopani و همکارش در مطالعه‌ای در صنعت سیمان به منظور جمع‌آوری ذرات از سیکلون بازده بالای مدل استایرمنند استفاده

دبی، برق مصرفی، مصرف انرژی و ...) سیکلون بیشتر از الکتروسیکلون می‌باشد [۳۰] همچنین در مطالعه‌ای دیگر Deshses و همکار وی از یک راکتور بیولوژیکی جدید به منظور کنترل آلودگی و مقایسه هزینه-سود استفاده کردند. نتایج مطالعات آن‌ها نشان داد که هزینه‌های سرمایه‌گذاری این سیستم نسبت به فن‌آوری‌های دیگر مثل بیوفیلتراسیون و اکسیدکننده‌های کاتالیستی و حرارتی کمتر است با این حال هزینه‌های عملیاتی سیستم بیشتر بود که دلیل آن نیاز سیستم به مواد شیمیایی متنوعی به منظور اثربخشی بهتر نسبت به فن‌آوری‌های دیگر بود [۳۱].

### نتیجه‌گیری

با توجه به نتایج مطالعه استفاده از سیستم تلفیقی اجرا شده نقش مؤثری در کاهش غبار هوای این شرکت فرآوری مواد معدنی داشته است. این سیستم تلفیقی غبارگیر از نظر هزینه‌های ساخت، راهبری، تعمیرات و ملاحظات مصرف انرژی نسبت به اتاقک کیسه‌ای مقرون به صرفه‌تر بوده و بر این اساس استفاده از این سیستم تلفیقی در فرایندهای مشابهی که نیاز به سیستمی اقتصادی دارند، پیشنهاد می‌گردد. انتظار می‌رود با اجرای این مطالعه، با کاهش غبار خروجی از این صنعت و بازیافت غبار توجیه اقتصادی مناسبی برای طرح فراهم گردد.

### سپاسگزاری

از مدیران و کارکنان شرکت معدنی که جهت اجرای این پژوهش همکاری لازم را با ما داشته‌اند، کمال تشکر و قدردانی را داریم. این مقاله حاصل پایان‌نامه کارشناسی ارشد با عنوان "طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم مرطوب سازی و تهویه صنعتی جهت کنترل ذرات منتشره از واحدهای سنگ‌شکن در یک شرکت معدنی" است که با حمایت معاونت تحقیقات و فناوری دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی، درمانی همدان (شماره طرح ۹۳۱۲۱۸۶۷۹۹) اجرا شده است.

### REFERENCES

- Bahrami A. Air pollution control technologies. Tehran: Fanavaran; 2010.
- Nadafi K, Solat M, Safari M. [Air pollution ]. 2nd ed. Tehran: Noavaran Elm.
- Calabrese D, Kalantari K, Santucci FM, Stanghellini E. Environmental policies and strategic communication in Iran. World Bank Work Pap. 2008;132.
- Jamshidi Rastani M, Bahrami A, Mahmudi Alashti S, Rastbala N, Hasani S. Efficiency Assessment of Local Exhaust Ventilation Hoods System for Control of Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Dust in the process of Oxide Screen Unit at iron making in steel industry. J Occup Hyg Eng. 2014;1(3):9-18.
- Mody V, Jakhete R. Dust Control Handbook: Noyes Data Corporation; 1988.
- Cheremisinoff NP. Handbook of Air Pollution Prevention and Control: Elsevier Science; 2002.
- Kulkarni SJ, Shinde NL. Studies and Research on Cyclone Separators: A Review. 2016;1(4):12-20.



8. Cecala AB, O'brien AD, Schall J, Colinet JF, Fox WR, Franta RJ, et al. Dust control handbook for industrial minerals mining and processing. NIOSH Rep Invest. 2012;9689.
9. Aliabadi M, Bahrami A, Golbabaie F, Ghorbani F. [Comparative Study of Efficiency using of Cyclone, Spray Scrubber and integrated system of cyclone-spray scrubber to collect Silica Particles in stone Crushing Workshops]. J Environ Sci Technol. 2010;12(2):71-8.
10. Tanabe EH, Barros PM, Rodrigues KB, Aguiar ML. Experimental investigation of deposition and removal of particles during gas filtration with various fabric filters. Sep Pur Technol. 2011;80(2):187-95. DOI: [10.1016/j.seppur.2011.04.031](https://doi.org/10.1016/j.seppur.2011.04.031)
11. Goodman GV. Using water sprays to improve performance of a flooded-bed dust scrubber. Appl Occup Environ Hyg. 2000;15(7):550-60. DOI: [10.1080/10473220050028376](https://doi.org/10.1080/10473220050028376) PMID: [10893791](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/10893791/)
12. Cecala AB. Controlling respirable silica dust in mineral processing operations. Best Pract Dust Cont Met/Nonmet Min. 2010:26-63.
13. Ray MB, Luning PE, Hoffmann AC, Plomp A, Beumer MIL. Improving the removal efficiency of industrial-scale cyclones for particles smaller than five micrometre. Int J Min Process. 1998;53(1-2):39-47. DOI: [10.1016/S0301-7516\(97\)00055-0](https://doi.org/10.1016/S0301-7516(97)00055-0)
14. Theodore L. 2008. DOI: [10.1002/9780470255773](https://doi.org/10.1002/9780470255773)
15. Ghorbani Shahna F, Bahrami A, Farasati F. Application of local exhaust ventilation system and integrated collectors for control of air pollutants in mining company. Ind Health. 2012;50(5):450-7. PMID: [22878358](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/22878358/)
16. ACGIH, Hygienists ACoGI. Industrial Ventilation: A Manual of Recommended Practice for Design. USA: American Conference of Governmental Industrial Hygienists; 2013.
17. Schick RJ. Spray technology reference guide: Understanding drop size. Spray Syst Co Bull. 2008;459:8-16.
18. Eller PM. NIOSH manual of analytical methods: Method No 7500, Method No 600, Method No 500: Diane Publishing; 1994.
19. Institution BS. Measurement of particulate emission, including grit and dust (simplified method). London1983.
20. Morteza MM, Hossein K, Amirhossein M, Naser H, Gholamhossein H, Hossein F. Designing, construction, assessment, and efficiency of local exhaust ventilation in controlling crystalline silica dust and particles, and formaldehyde in a foundry industry plant. Arh Hig Rada Toksikol. 2013;64(1):123-31. DOI: [10.2478/10004-1254-64-2013-2196](https://doi.org/10.2478/10004-1254-64-2013-2196) PMID: [23585164](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/23585164/)
21. Moradi M, Bahrami A. Design, Implementation & Assessment of Local Exhaust Ventilation System and dust collectors for crushing unit. J Occup Hyg Eng. 2015;2(2):32-42.
22. Bahrami AR, Golbabaie F, Mahjub H, Qorbani F, Aliabadi M, Barqi M. Determination of exposure to respirable quartz in the stone crushing units at Azendarian-West of Iran. Ind Health. 2008;46(4):404-8. PMID: [18716390](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/18716390/)
23. Gottesfeld P, Nicas M, Kephart JW, Balakrishnan K, Rinehart R. Reduction of respirable silica following the introduction of water spray applications in Indian stone crusher mills. Int J Occup Environ Health. 2008;14(2):94-103. DOI: [10.1179/oeht.2008.14.2.94](https://doi.org/10.1179/oeht.2008.14.2.94) PMID: [18507285](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/18507285/)
24. Prostański D. Use of Air-and-Water Spraying Systems for Improving Dust Control in Mines. J Sust Min. 2013;12(2):29-34. DOI: [10.7424/jism130204](https://doi.org/10.7424/jism130204)
25. PM AT. Air Pollution Technology Fact Sheet. Fact Sheet Vent Scrub. 2000;2:254-9.
26. Gopani N, Bhargava A. Design of High Efficiency Cyclone for Tiny Cement Industry. International Journal of Environmental Science and Development. 2011:350-4. DOI: [10.7763/ijesd.2011.v2.150](https://doi.org/10.7763/ijesd.2011.v2.150)
27. Garkaz A, Ghorbani Shahna F, Assari M. [The designing and assessment of a local exhaust ventilation system coupled with hybrid collectors for air pollution control of an alloy steel company]. Iran Occup Health. 2015;12(1):38-46.
28. Ahuja SM. Wetted wall cyclone — A novel concept. Powder Technology. 2010;204(1):48-53. DOI: [10.1016/j.powtec.2010.07.005](https://doi.org/10.1016/j.powtec.2010.07.005)
29. Bahrami A, Ghorbani F, Mahjub H, Golbabaie F, Aliabadi M. Application of traditional cyclone with spray scrubber to remove airborne silica particles emitted from stone-crushing factories. Ind Health. 2009;47(4):436-42. PMID: [19672019](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/19672019/)
30. Chen C-J, Wang LFS. Cost-benefit analysis of electrocyclone and cyclone. Resour Conserv Recycl. 2001;31(4):285-92. DOI: [10.1016/S0921-3449\(00\)00086-0](https://doi.org/10.1016/S0921-3449(00)00086-0)
31. Kan E, Deshusses MA. Scale-up and cost evaluation of a foamed emulsion bioreactor. Environ Technol. 2006;27(6):645-52. DOI: [10.1080/09593332708618675](https://doi.org/10.1080/09593332708618675) PMID: [16865920](https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/16865920/)

# Comparative Study of Cost-Benefit Integrated System of Water Spray With Industrial Ventilation and Bag Filters in a Mineral Processing Company

Morteza Babaei <sup>1</sup>, Farshid Gorbani Shahna <sup>2,\*</sup>, Abdolrahman Bahrami <sup>3</sup>

<sup>1</sup> MSc Student, Occupational Health Engineering, Center of Excellence for Occupational Health and Research Center for Health Sciences, School of Public Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran

<sup>2</sup> Associate Professor, Center of Excellence for Occupational Health and Research Center for Health Sciences, School of Public Health, Hamadan University of Medical Science, Hamadan, Iran

<sup>3</sup> Professor, Center of Excellence for Occupational Health and Research Center for Health Sciences, School of Public Health, Hamadan University of Medical Science, Hamadan, Iran

\* Corresponding author: Farshid Gorbani Shahna, Associate Professor, Center of Excellence for Occupational Health and Research Center for Health Sciences, School of Public Health, Hamadan University of Medical Science, Hamadan, Iran. E-mail: fghorbani@umsha.ac.ir

DOI: 10.21859/johe-03016

Received: 02.07.2016

Accepted: 12.07.2016

## Keywords:

Cost-benefit  
Water spray  
Cyclone  
Bag filters  
Dust

## How to Cite this Article:

Babaei M, Gorbani Shahna F, Bahrami A. Comparative Study of Cost-Benefit Integrated System of Water Spray With Industrial Ventilation and Bag Filters in a Mineral Processing Company. J Occup Hyg. 2016;2(4):41-50. DOI: 10.21859/johe-03016

© 2016 Hamedan University of Medical Sciences.

## Abstract

**Introduction:** Musculoskeletal disorders are a major part of occupational diseases in working environments. The aim of this study was to evaluate the risk factors of musculoskeletal disorders by the Muscle Fatigue Assessment (MFA) method. This study also sought to determine the effects of an ergonomic intervention on the mentioned risk in an assembly industry.

**Methods:** This study was conducted on 15 people working in the assembly line. Medical records of assembly line workers were reviewed and Nordic Musculoskeletal Questionnaires (NMQ) after one year of intervention. Activities of these workers in the assembly line were evaluated by the Muscle Fatigue Assessment method (MFA) and workers were given the necessary training. Data were analyzed using the SPSS-16 software.

**Results:** The initial evaluations showed that neck, back, leg and knee, respectively in 6.67, 20 and 13.33% were in "very high" priority corrective measures. Re-assessments after the intervention showed that percentage of people with musculoskeletal disorders in the neck in the "very high" corrective actions changed to zero. The percentage of organs, with "high" corrective actions before the intervention, was greatly reduced. For example, a reduction was recorded around the waist from 60% to 33.33% and neck from 53% to 26.27% after the intervention. A total of 30 cases of abnormalities were detected before the intervention, and after the intervention this number reduced to 11.

**Conclusions:** According to MFA score, risk of musculoskeletal disorders was reduced by intervention in this industry and according to Questionnaire, prevalence of musculoskeletal disorders was also significantly reduced.