

Design and Evaluation of Local Ventilation System and Packed Bed Scrubber to Control Hydrogen Sulfide Emitted from the Dryer Machines of a Cardboard Company

Hamid Reza Samadi¹ , Farshid Ghorbani Shahna^{2,*}, Abdulrahman Bahrami³

¹ MSc, Center of Excellence for Occupational Health, Health Science Research Center, Faculty of Health, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran

² Professor, Center of Excellence for Occupational Health, Health Science Research Center, Faculty of Health, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran

³ Professor, Center of Excellence for Occupational Health, Health and Occupational Safety Science Research Center, Faculty of Health, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran

* **Corresponding Author:** Farshid Ghorbani Shahna, Center of Excellence for Occupational Health, Health Science Research Center, Faculty of Health, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran. Email: fghorbani@umsha.ac.ir

Abstract

Received: 09/03/2018

Accepted: 25/05/2019

How to Cite this Article:

Samadi HR, Ghorbani Shahna F, Bahrami A. Design and Evaluation of Local Ventilation System and Packed Bed Scrubber to Control Hydrogen Sulfide Emitted from the Dryer Machines of a Cardboard Company. *J Occup Hyg Eng.* 2019; 6(1): 8-16. DOI: 10.52547/johe.6.1.8

Background and Objective: The emissions, such as Methyl Mercaptan, Hydrogen Sulfide, Dimethyl sulfide and Dimethyl disulfide from dryer machines in cardboard industries cause odor annoyance and affect workers health and that of residents who live nearby. This study aimed to determine the effectiveness of local exhaust ventilation system and packed bed scrubber implemented in the control of hydrogen sulfide from dryer machines of a cardboard industry.

Materials and Methods: In this study, the concentrations of emitted pollutants into the breathing zone of workers and the workplace were evaluated regarding on and off settings of the ventilation system as well as before and after the utilization of scrubber for determining the effectiveness of the system designed to control the hydrogen sulfide gas.

Results: The efficiency of the local exhaust ventilation system was 55% in reducing individual exposure to the dryer units. The efficiency of the packed bed scrubber in removing hydrogen sulfide from the gas stream was obtained at 91.7%.

Conclusion: The results showed that the local exhaust ventilation system, along with the packed bed scrubber, has a good efficiency in terms of the control of hydrogen sulfide emitted from the dryers, and this system can be a good option for such industries.

Keywords: Hydrogen Sulfide; Industrial Ventilation System; Odor Annoyance; Packed Bed Scrubber

طراحی و ارزیابی سیستم تهویه موضعی و اسکرابر بستر دار به منظور کنترل سولفید هیدروژن منتشر شده از دستگاه‌های خشک‌کن یک شرکت مقواسازی

حمیدرضا صمدی^۱، فرشید قربانی شهنا^{۲*}، عبدالرحمن بهرامی^۳

^۱ کارشناسی ارشد، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
^۲ استاد، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
^۳ استاد، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات بهداشت و ایمنی شغلی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
 * نویسنده مسئول: فرشید قربانی شهنا، قطب علمی بهداشت حرفه‌ای و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران. ایمیل: fghorbani@umsha.ac.ir

چکیده

سابقه و هدف: انتشار آلاینده‌های متیل مرکاپتان، سولفید هیدروژن، دی‌متیل سولفید و دی‌متیل دی‌سولفید از دستگاه‌های خشک‌کن صنایع مقواسازی موجب آزار بویایی شده و اثرات بهداشتی بر افراد شاغل و ساکنان مجاور این صنایع دارد. در این راستا، مطالعه حاضر با هدف تعیین اثربخشی سیستم تهویه صنعتی و اسکرابر بستر دار اجرا شده در کنترل سولفید هیدروژن منتشر شده در خطوط درایر یک صنعت مقواسازی انجام شد.

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۶/۱۲/۱۸

تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۹۸/۰۴/۰۳

تمامی حقوق نشر برای دانشگاه علوم پزشکی همدان محفوظ است.

مواد و روش‌ها: در این مطالعه غلظت آلاینده‌ها در منطقه تنفسی کارگران و محیط عمومی کارگاه در دو حالت فعال و غیرفعال بودن سیستم تهویه، قبل و بعد از اسکرابر جهت تعیین اثربخشی سیستم طراحی شده در کنترل گاز سولفید هیدروژن مورد ارزیابی قرار گرفت.

یافته‌ها: بازده سیستم تهویه موضعی مکش در کاهش میزان مواجهه فردی در خطوط درایر معادل ۵۵ درصد بود. همچنین، بازده اسکرابر بستر دار در حذف سولفید هیدروژن از جریان گاز در خروجی پالایشگر معادل ۹۱٫۷ درصد به دست آمد.

نتیجه‌گیری: نتایج به دست آمده نشان دادند که سیستم تهویه موضعی مکشی به همراه اسکرابر بستر دار، بازدهی مناسبی در کنترل سولفید هیدروژن منتشر شده از خطوط درایر دارد و این سیستم می‌تواند گزینه مناسبی برای چنین صنایعی باشد.

واژگان کلیدی: آزار بویایی؛ اسکرابر بستر دار؛ درایر؛ سولفید هیدروژن؛ سیستم تهویه صنعتی؛ مقواسازی

مقدمه

آن، هزینه‌های سرسام‌آوری را در پی داشته باشد [۲]. در سال‌های اخیر، فعالیت‌های صنعتی از جمله فرایندهای هیدروژنه کردن، فعالیت‌های بی‌هوازی، عملیات حرارتی و غیره به‌طور قابل‌ملاحظه‌ای باعث انتشار سولفید هیدروژن به محیط شده‌اند. سولفید هیدروژن علاوه بر بوی نامطبوعی که دارد، خطری جدی برای سلامتی انسان و محیط زیست محسوب می‌شود [۳]. مقدار قابل‌توجهی از این گاز در فرایندهای صنعتی از قبیل پالایشگاه نفت، تصفیه‌خانه فاضلاب، کارخانه کاغذ و خمیر آن، صنایع فرآوری مواد غذایی و تصفیه گاز (گاز ترش) و دیگر سوخت‌ها تولید می‌شود [۴]. یکی از مشکلات بهداشتی و زیست محیطی در صنایع

انتشار ترکیبات و مواد شیمیایی در محیط داخل صنایع بر سلامت کارگران تأثیر می‌گذارد و در طول زمان باعث بروز عوارض مختلف در آن‌ها می‌شود و اثرات متعددی بر اقتصاد یک کشور خواهد گذاشت. از سوی دیگر، انتشار مواد آلاینده بدون تصفیه در محیط زیست باعث تأثیر مواد آلاینده بر سلامت ساکنان اطراف کارخانه‌ها و اثرات مخرب بر اکوسیستم منطقه‌ای، گیاهان، فضای سبز، خاک و ساختمان‌ها خواهد شد [۱]. استفاده از این مواد ممکن است منجر به تولید گازها، ذرات، بخارات و یا میست‌هایی در محیط کار شود که مقدار آن‌ها نیز از حد مجاز فراتر رود و این امر علاوه بر اثرات بهداشتی متعددی که بر انسان‌ها بر جای می‌گذارد، تأثیرات زیست محیطی و اقتصادی

سولفید هیدروژن منتشرشده از دو خط درایر در یک صنعت مقواسازی انجام شد.

مواد و روش‌ها

مطالعه حاضر یک بررسی مداخله‌ای- کاربردی است. در این پژوهش طراحی مورد نظر برای دو خط خشک‌کن (درایر) یک شرکت مقواسازی به‌منظور کنترل آلاینده‌های منتشرشده TRS به‌ویژه سولفید هیدروژن در محیط کار و کاهش مواجهه افراد شاغل از تهویه موضعی با اقتباس از استاندارد VS99-03 کمیته تهویه صنعتی مجمع دولتی متخصصان بهداشت صنعتی آمریکا (ACGIH: American Conference of Governmental Industrial Hygienist) استفاده شد [۱۳]. این استاندارد با طراحی هودهای سایه‌بانی برای فرایندهای گرم (که کاملاً قابلیت انطباق با دستگاه‌های خشک‌کن در این کارخانه را داشت) مرتبط می‌باشد. با توجه به طول بلند دستگاه‌های خشک‌کن که بیش از ۲۰ متر بود، کانال فرعی در فواصل حدود ۲٫۵ متری به هودها وصل می‌شد و سپس این کانال‌ها با رعایت اصول توازن فشار استاتیک در تمامی شاخه‌ها به کانال اصلی متصل می‌گردیدند. شایان ذکر است که در مطالعه حاضر محاسبات افت فشار شاخه‌ها براساس روش فشار سرعت انجام شد.

از سوی دیگر، به‌منظور کنترل آلاینده‌های گازی منتشرشده در محیط زیست که دارای غلظت بالایی هستند از اسکرابر بستردار استفاده شد و مشخصات ساختاری و فنی این پالایشگر براساس حد استاندارد زیست‌محیطی، راندمان مورد نیاز، دبی هوای آلوده، نسبت مایع به گاز (L/G: Liquid/Gas) و غلظت کلیایی مورد استفاده تعیین گردید. باید خاطرنشان ساخت که دبی نهایی سیستم تهویه موضعی در دو خط درایر پس از تجمع در هواکش وارد اسکرابر می‌شود. پس از طراحی کانال کشی سیستم تهویه، دبی نهایی تا قبل از اسکرابر بستردار معادل ۷۵۰۰۰ پکت مکعبی در دقیقه به‌دست آمد. ذکر این نکته ضرورت دارد که در طراحی این اسکرابر، ویژگی‌های فنی از جمله قطر بستر، ارتفاع بستر، ویژگی‌های مصالح بستر و دبی مایع جاذب براساس الزامات قانونی و حدود مجاز زیست‌محیطی قبل از طراحی مشخص گردید و پارامترهای طراحی (Absorption Factor) AF (ضریب جذب عمقی) و (Slope of equilibrium curve) m: شیب منحنی تعادل آلاینده هدف در مایع جاذب) به‌ترتیب معادل ۱/۳ و ۱۳ به‌دست آمد. پس از مشخص‌نمودن این دو پارامتر، دبی مولی مایع شوینده و سایر پارامترها با استفاده از روابط زیر محاسبه گردیدند [۱۴].

$$L_{mol} = (AF)(m)(G_{mol}) \quad \text{رابطه ۱}$$

L_{mol} : دبی مایع جاذب برحسب پوند- مول بر ساعت

G_{mol} : دبی جریان گاز بر حسب پوند- مول بر ساعت

مقواسازی، انتشار گازهای بدبوی (Total Reduced Sulfur) TRS (شامل: سولفید هیدروژن، متیل مرکاپتان، دی‌متیل سولفید و دی‌متیل دی‌سولفید) است [۵]. علت اصلی ایجادکننده خطرات بهداشتی در صنایع مقواسازی، سولفید هیدروژن، متیل مرکاپتان و مشتقات آن‌ها شناخته شده است [۶]. بوی متعفن این ترکیبات باعث آزار و رنجش افراد شاغل و ساکن مجاور این صنایع بوده و باعث می‌شود که بسیار مورد توجه قرار بگیرند [۲]. در صنایع مقواسازی پس از گذشتن خمیر از ماشین مقواسازی به سمت تونل خشک‌کن (درایر) فرستاده شده و در داخل این تونل، هوای گرم به خمیر مقوا برخورد نموده و باعث خشک‌شدن مقوا می‌شود. در این قسمت پس از خشک‌شدن خمیر، آلاینده‌های بدبو و در رأس آن‌ها سولفید هیدروژن وارد هوای محیط می‌گردند که به همراه ترکیبات مرکاپتان و مشتقات آن‌ها می‌توانند مخاطرات بهداشتی و زیست محیطی را ایجاد نمایند [۷].

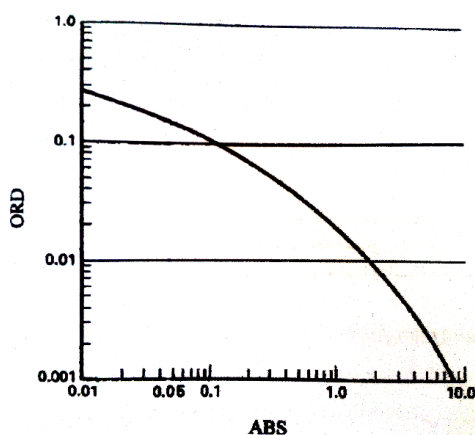
آلاینده‌های ذکرشده در صنایع مقواسازی به‌طور مصنوعی تولید می‌شوند و دارای حد آستانه بویایی پایینی هستند [۵]. انسان می‌تواند بوی تخم‌مرغ گندیده ناشی از سولفید هیدروژن را در غلظت ۰/۴ بخش در میلیارد تشخیص دهد [۳، ۸]. براساس حدود مجاز مواجهه شغلی ایران (OEL: Occupational Exposure Limit) حد مجاز مواجهه با سولفید هیدروژن، ۱ بخش در میلیون و غلظت مواجهه کوتاه‌مدت با آن ۵ بخش در میلیون می‌باشد [۹]. این ماده می‌تواند موجب تحریک قسمت فوقانی تنفسی، اختلال سیستم اعصاب مرکزی و عوارض دیگر گردد [۱۰]. اگر سولفید هیدروژن منتشرشده در جریان هوا کنترل نشود، برای سلامتی افراد در معرض آن خطرناک خواهد بود [۳]. یکی از بهترین و مؤثرترین روش‌ها به‌منظور کنترل آلودگی هوا، جلوگیری از تولید آلاینده‌ها و کنترل این مواد در منبع تولید آن‌ها است [۱۱]. روش‌های مختلفی برای حذف سولفید هیدروژن وجود دارد که از مهم‌ترین آن‌ها می‌توان به اسکرابر بستردار، بیوفیلتر و اسکرابر مه‌پاش اشاره کرد [۱۲] که در این میان، بهترین روش برای حذف سولفید هیدروژن از جریان گازی با راندمان بالا، استفاده از اسکرابر بستردار (ستون‌های پرشده) است [۳]. در پژوهش حاضر طی انجام این فرایند به دلیل استفاده از خطوط درایر جهت خشک‌کردن مقوا و کاغذ، میزان آلاینده‌های سولفید هیدروژن، متیل مرکاپتان و مشتقات آن به‌ویژه سولفید هیدروژن علاوه بر ایجاد ریسک مخاطرات بهداشتی، باعث شکایت ساکنان مجاور کارخانه به مراجع قضایی و اخذ تعهد از کارخانه متعهد جهت حل این مشکل در دوره زمانی شش ماهه شده بود. با توجه به مطالب ذکرشده و نیاز صنایع مقواسازی کشور به سیستمی جهت کاهش مواجهه کارگران با آلاینده‌های منتشرشده و پیشگیری از انتشار آن‌ها به محیط زیست، مطالعه حاضر با هدف بررسی اثربخشی سیستم تهویه موضعی در جمع‌آوری و کنترل گاز

$$D_g = \frac{PM}{RT} \quad \text{رابطه ۶}$$

P: فشار هوا (اتمسفر)
 M: وزن مولکولی گاز (lb/lb · mol)
 R: ثابت گاز (0.7302 ft³ atm/lb · mol °R)
 T: دمای گاز °R

$$D_1 = 65.29 \frac{\text{lb}}{\text{ft}^3}$$

پارامتر مؤلفه عمودی (ORD: Ordinate) نیز با استفاده از منحنی شکل ۱ تعیین می‌شود.



شکل ۱: منحنی تصحیح استغراق برای اسکرابرهای بستر دار که به روش تصادفی پر شده‌اند [۱۴]

پس از اینکه ABS تعیین شد، به وسیله نمودار شکل ۱، ORD (مقدار مؤلفه عمودی) را به دست می‌آوریم. از این مؤلفه برای تعیین دبی جرمی گاز به ازای سطح مقطع بستر اسکرابر (G_{area.f}) از رابطه ۷ استفاده می‌شود. با توجه به اینکه مصالح مورد استفاده برای پر کردن بستر از نوع Pall Ring دو اینچی می‌باشد، ضرایب ثابت a و e به ترتیب معادل ۰/۹۲ و ۳۱ محاسبه گردید.

$$G_{area.f} = \left\{ \frac{ORD \times D_g \times D_1 \times g_c}{\left[\left(\frac{a}{e^3} \right) (\mu L)^{0.2} \right]} \right\}^{0.5} \quad \text{رابطه ۷}$$

μL: ویسکوزیته مایع جاذب (۱/۲cp)

g_c: ثابت شتاب ثقل، ۳۲/۲ ft/s²

e و b: ضرایب مصالح بستر

G_{area.f}: برای نقطه استغراق است.

با در نظر گرفتن ضریب استغراق (f) معادل ۰/۷۵، دبی جرمی ایده‌آل توسط رابطه زیر محاسبه می‌گردد.

$$G_{area} = f G_{area.f} \quad \text{رابطه ۸}$$

در رابطه ۱، G_{mol} از طریق زیر محاسبه می‌شود:

$$G_{mol} = 0.155 Q_e \quad \text{رابطه ۲}$$

Q_e: دبی جریان گاز منتشر شده (SCFM: Standard Cubic Feet per Minute)

پس از تعیین دبی مولی مایع با استفاده از رابطه ۳، واحد آن بر حسب گالن در دقیقه به دست آمد.

$$L_{gal} = \frac{L_{mol} \times MW_{حلال} \times \left(\frac{1}{D_1} \right) \times 7.48}{60} \quad \text{رابطه ۳}$$

D₁: دانسیته مایع جاذب (حلال) بر حسب پوند بر فوت مکعب ۷/۴۸: برای تبدیل فوت مکعب به گالن می‌باشد.

در ادامه، D₁ معادل 62.43 lb/ft³ و MW معادل 18 lb/lb · mol به دست آمد و رابطه ۳ به صورت زیر ساده‌سازی گردید.

$$L_{gal} = 0.036 \times L_{mol} \quad \text{رابطه ۴}$$

تعیین ابعاد اسکرابر

قطر بستر

پس از اینکه دبی مولی جریان‌های گاز و مایع تعیین شد، در مرحله بعد می‌بایست ابعاد اسکرابر بستر دار تعیین گردد. قطر اسکرابر بستر دار بر اساس رویکرد استغراق می‌باشد. مناسب‌ترین شرایط عملیاتی برای دستیابی به بالاترین بازده تصفیه اسکرابر معادل ۶۰-۷۵ درصد شرایط استغراق در اسکرابر است که می‌بایست مؤلفه افقی آن (ABS: Abscissa) برآورد شود؛ اما قبل از آن لازم است دبی جرمی مایع (L) و گاز (G) و همچنین دانسیته جریان گاز (D_g) و جریان مایع جاذب (D₁) تعیین گردد [۱۴].

$$ABS = (L/G) \times \left(\frac{D_g}{D_1} \right)^{0.5} \quad \text{رابطه ۵}$$

L: دبی جرمی مایع جاذب (lb/hr) که معادل حاصل ضرب (L_{mol}) در (MW_{حلال}) است.

G: دبی جرمی جریان گاز (lb/hr) که معادل حاصل ضرب (G_{mol}) در (MW_e) است.

D_g: دانسیته جریان گاز lb/ft³

D₁: دانسیته مایع جاذب lb/ft³

در ادامه، دانسیته جریان گاز از طریق رابطه ۶ تعیین شد.

ارزیابی عملکرد سیستم تهویه

جهت ارزیابی عملکرد سیستم تهویه موضعی اجرا شده در کاهش بار آلودگی، سنجش آلاینده‌ها در دو مرحله فعال و غیرفعال بودن سیستم تهویه انجام شد. در این راستا، به‌منظور تعیین اثربخشی سیستم تهویه اجرا شده در کاهش بار آلودگی، تراکم آلاینده شاخص (سولفید هیدروژن) واحد خشک‌کن، قبل و بعد از اجرای سیستم اندازه‌گیری گردید. نمونه‌برداری، استخراج و آنالیز نمونه‌های سولفید هیدروژن نیز مطابق با روش National Institute for Occupational (NIOSH6013 Safety and Health) صورت گرفت [۱۵]. علاوه بر این، نمونه‌برداری از دو بخش منطقه تنفسی کارگر و هوای عمومی کارگاه، قبل و بعد از اسکرابر بستردار در داخل کانال سیستم تهویه انجام شد.

در مجموع تعداد ۱۰ نمونه سولفید هیدروژن از منطقه تنفسی کارگران و هوای محیط واحد خشک‌کن‌ها، قبل و بعد از پالایشگر گرفته شد و بلافاصله پس از اتمام نمونه‌برداری، آماده‌سازی و آنالیز نمونه‌ها مطابق با روش استاندارد صورت پذیرفت. شایان ذکر است که آنالیز نمونه‌ها با استفاده از دستگاه کروماتوگرافی مایع (مدل 1260 Infinity ساخت شرکت Agilent آمریکا)، ستون PRP-X100 (ساخت شرکت Hamilton آمریکا) و دتکتور هدایتی (مدل CE4710 ساخت شرکت Adept انگلستان) انجام شد. از سوی دیگر، برای نمونه‌برداری از سولفید هیدروژن هوا از فیلتر (پیش‌فیلتر پلی‌تترافلورواتیلن Zefluor ۲۵ میلی‌متری با قطر منافذ ۰/۴۵ میکرومتر به همراه پد پشتیبان از جنس پلاستیک خلل و فرج‌دار در کاست ۲۵ میلی‌متری) و لوله جاذب (ذغال فعال ۲۰۰ میلی‌گرم/۴۰۰ میلی‌گرم) استفاده گردید. همچنین، دبی پمپ نمونه‌برداری از سولفید هیدروژن در حالت نمونه‌برداری فردی و محیطی با میانگین ۰/۱۵ لیتر بر دقیقه انجام شد. دبی پمپ نمونه‌برداری از سولفید هیدروژن نیز در حالت نمونه‌برداری قبل از پالایشگر و بعد از آن به روش نمونه‌برداری ایزوکینتیک به ترتیب معادل ۰/۳ و ۰/۵ لیتر بر دقیقه جهت تعیین بازدهی اسکرابر صورت گرفت. برای تعیین کارایی سیستم تهویه و نیز پالایشگر از رابطه زیر استفاده گردید.

$$E = \frac{C_1 - C_2}{C_1} \times 100 \quad \text{رابطه ۱}$$

E: بازده سیستم (درصد)

C₁: تراکم آلاینده قبل از پالایشگر (بخش در میلیون یا $\frac{mg}{m^3}$)

C₂: تراکم آلاینده بعد از پالایشگر (بخش در میلیون یا $\frac{mg}{m^3}$)

یافته‌ها

روش کانال‌کشی و کدبندی قطعات سیستم تهویه موضعی به همراه جانمایی پالایشگر و هواکش در شکل‌های ۲ و ۳ نشان داده شده است.

پس از تعیین دبی جرمی ایده‌آل، مساحت سطح مقطع بستر مورد نیاز با استفاده از رابطه زیر محاسبه می‌شود.

$$A = \frac{G}{3600G_{\text{area}}} \quad \text{رابطه ۹}$$

در ادامه، قطر بستر اسکرابر با استفاده از رابطه زیر محاسبه گردید.

$$D_{\text{column}} = \left[\frac{4}{\pi} A \right]^{0.5} = 1.13A^{0.5} \quad \text{رابطه ۱۰}$$

D_{column}: قطر ستون یا بستر اسکرابر (ft)
A: سطح مقطع آن (ft²)

ارتفاع بستر

برای تعیین ارتفاع بستر اسکرابر باید تعداد واحد انتقال جرم (N_{og}) و ارتفاع هر واحد انتقال جرمی (H_{og}) محاسبه شود. در این مطالعه تعداد واحد انتقالی از طریق رابطه زیر و با انتخاب مقدار حد خروجی ۰/۵ بخش در میلیون بخارات اسیدی از اسکرابر تعیین شد [۱۴].

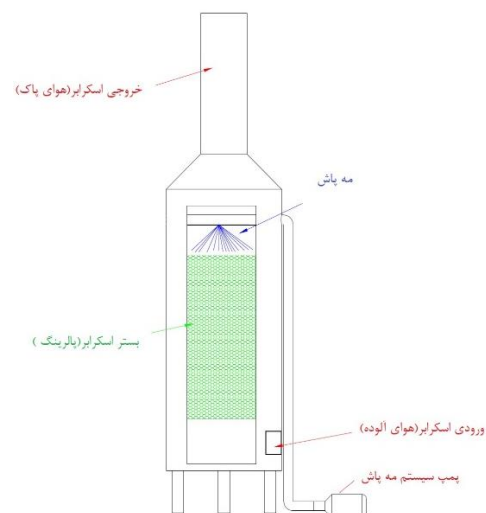
$$H_{\text{tcolumn}} = N_{\text{og}} \times H_{\text{og}} \quad \text{رابطه ۱۱}$$

N_{og}: تعداد واحدهای انتقال گازی (بدون واحد)

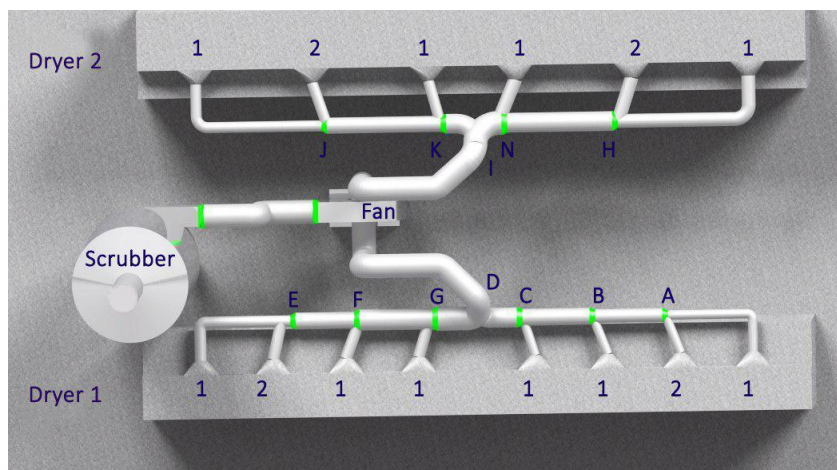
H_{og}: ارتفاع کل واحد انتقال گاز (ft) براساس ضرایب کل لایه گازی

$$N_{\text{og}} = \frac{\ln \left\{ \left[\frac{HAP_e}{HAP_o} \right] \left(1 - \frac{1}{AF} \right) + \frac{1}{AF} \right\}}{\left(1 - \frac{1}{AF} \right)} \quad \text{رابطه ۱۲}$$

با توجه به اینکه جنس مصالح بستر از Pall Ring بوده و اندازه آن ۲ اینچ و جنس آن از پلاستیک است، مقدار H_{og} برابر با ۱/۵ می‌باشد [۱۴].



شکل ۲: شماتیک اسکرابر بستردار



شکل ۳: نقشه کانال کشی سیستم تهویه موضعی دستگاه‌های خشک‌کن

$$D_{\text{column}} = 18.71 \text{ ft} \approx 18 \text{ ft} \quad \text{قطر بستر اسکرابر}$$

$$N_{\text{og}} = 4.871 \quad \text{تعداد واحدهای انتقال گازی}$$

در نهایت، ارتفاع ستون بستر اسکرابر (H_{tcolumn}) معادل 7.3 فوت برآورد شد.

$$H_{\text{tcolumn}} = 7.306 \text{ ft}$$

پس از تعیین ارتفاع بستر، ارتفاع کل بدنه اسکرابر به صورت زیر به دست آمد.

$$H_{\text{total}} = 13.806 \text{ ft}$$

نتایج سنجش آلاینده‌ها در حالت فعال و غیرفعال بودن سیستم تهویه و اسکرابر در شکل ۴ نشان داده شده است. همان‌طور که ملاحظه می‌شود، تأثیر سیستم مذکور بر کاهش بار آلودگی در سه وضعیت مورد بررسی متفاوت می‌باشد؛ به طوری که میانگین غلظت سولفید هیدروژن در حالت غیرفعال بودن سیستم تهویه در منطقه تنفسی کارگران معادل 6.39 بخش در میلیون بوده است؛ اما در حالت فعال بودن سیستم تهویه، میانگین تراکم سولفید هیدروژن در منطقه تنفسی کارگران به 2.84 بخش در میلیون کاهش یافت که این امر بیانگر بازده 55 درصدی سیستم تهویه در کاهش تراکم سولفید هیدروژن در منطقه تنفسی کارگران می‌باشد. سنجش محیطی تراکم این گاز در داخل واحد درایرها نیز در حالت غیرفعال بودن سیستم تهویه معادل 9.86 بخش در میلیون بود که به 4.73 بخش در میلیون در زمان روشن بودن سیستم تهویه کاهش یافت که در این شرایط نیز نشان‌دهنده بازده 52.3 درصدی این سیستم بود. در نهایت، تعیین بازده اسکرابر بستردار در کنترل گاز سولفید هیدروژن نشان از کاهش غلظت آن از 19.43 بخش در میلیون در ایستگاه سنجش قبل از اسکرابر به 1.61 بخش در میلیون در خروجی اسکرابر داشت که نشان‌دهنده بازده 91.7 درصدی پالایشگر در حذف سولفید هیدروژن از هوا بود.

طراحی اسکرابر بستردار با توجه به دبی 75000 فوت مکعب بر دقیقه و نوع بستر Pall Ring با ضخامت 2 اینچ و دمای 60 درجه سانتی‌گراد و فشار 0.85 اتمسفر انجام شد. نتایج محاسبات پارامترهای مختلف اسکرابر بستردار مطابق با روابط 1 تا 12 به شرح زیر می‌باشد.

$$D_{\text{mol}} = 196462/5 \text{ lb} \cdot \text{mol}/\text{hr} \quad \text{دبی مولی مایع شوینده}$$

$$G_{\text{mol}} = 11625 \text{ lb} \cdot \text{mol}/\text{hr} \quad \text{دبی مولی جریان گاز}$$

$$L_{\text{gal}} = 7072.65 \text{ gal}/\text{min} \quad \text{دبی آب}$$

$$L = 3536325 \text{ lb}/\text{hr} \quad \text{دبی جرمی مایع جاذب}$$

$$G = 330150 \text{ lb}/\text{hr} \quad \text{دبی جرمی جریان گاز}$$

$$D_g = 0.0557 \frac{\text{lb}}{\text{ft}^3} \quad \text{دانسیته جریان گاز}$$

$$D_l = 65.29 \frac{\text{lb}}{\text{ft}^3} \quad \text{دانسیته جریان مایع}$$

$$\text{Mؤلفه بعد افقی} = \text{ABS} = 0.312$$

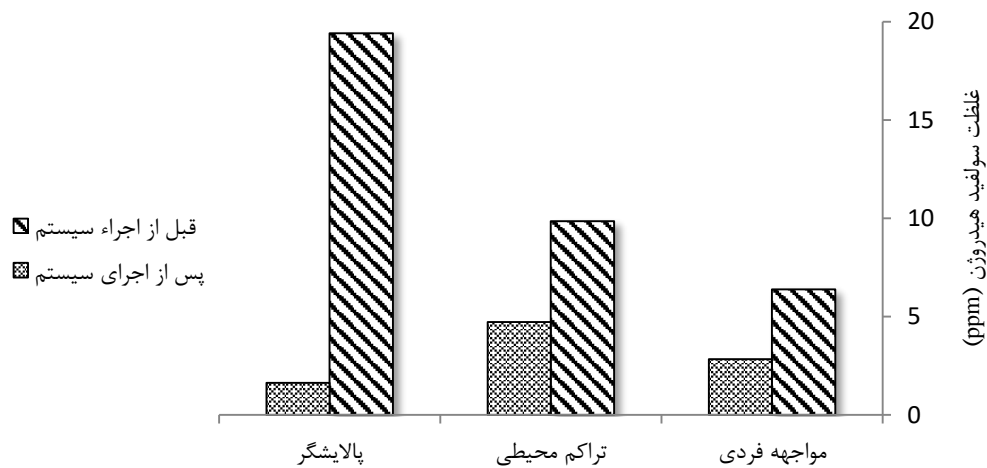
$$\Rightarrow \text{ORD} = 0.07 \quad \text{مؤلفه بعد عمودی}$$

دبی جرمی جریان گاز به ازای سطح مقطع بستر اسکرابر

$$G_{\text{area.f}} = 0/4456 \text{ lb}/\text{h} \cdot \text{ft}^2$$

$$G_{\text{area}} = 0.3346 \quad \text{دبی جرمی ایده‌آل}$$

$$A = 274.41 \text{ ft}^2 \quad \text{مساحت سطح مقطع بستر}$$



شکل ۴: نتایج سنجش غلظت گاز سولفید هیدروژن

بحث

هودها و کانال‌ها وارد می‌شد و تراکم این آلاینده در هوای داخل واحد درایر بدون نصب هودها و سیستم تهویه، بی‌شک بیشتر از حد گزارش شده می‌باشد.

با بررسی گزینه‌های مطرح به منظور حل مشکل از جمله تغییر محل کارخانه و انتقال آن به یکی از شهرک‌های صنعتی بیرون از محدوده شهری، تغییر دستگاه‌ها و تجهیزات کارخانه و نوسازی کامل آن‌ها و سایر گزینه‌ها مشخص شد که برخی از راه‌حل‌های موجود منجر به تعطیلی کامل و یا حداقل دو ساله این کارخانه و صرف هزینه‌های هنگفتی می‌گردد که در عمل خارج از توان اقتصادی این کارخانه بوده و علت بیکاری حدود ۲۶۰ کارگر شاغل در این صنعت می‌شد. با توجه به شرایط مذکور و برگزاری جلسات متعدد مدیریت کارخانه با مجری طرح و سایر مشاوران، طراحی و اجرای سیستم تهویه موضعی به همراه پالایشگر مناسب جهت تصفیه آلاینده‌های بدبو، مؤثرترین، کم‌هزینه‌ترین و اجرایی‌ترین راه‌حل ممکن تشخیص داده شد. علاوه بر این، نتایج برخی از مطالعات انجام شده در صنایعی که در برخی از جنبه‌ها مشابهتی با این فرایند داشتند نیز احتمال موفقیت اجرای پروژه سیستم تهویه موضعی و اسکرابر بستر دار را تقویت می‌نمود. از جمله مطالعات متعدد گزارش شده در زمینه کارایی سیستم تهویه موضعی در کنترل آلاینده‌های فرایندها و صنایع مختلف می‌توان به مطالعه اکبری و همکاران در ارتباط با میزان اثربخشی سیستم تهویه موضعی در کنترل اسید سولفوریک واحدهای الکترولیز روی که نشان‌دهنده بازده ۸۸ درصدی کاهش مواجهه افراد شاغل بود [۱۷] و یا به پژوهش گرکز و همکاران اشاره نمود. نتایج مطالعه گرکز و همکاران نشان از بازده ۶۹٫۵ و ۷۵ درصدی کاهش غلظت گازهای CO₂ و CO منتشر شده از کوره القایی یک صنعت فولاد توسط سیستم تهویه موضعی داشتند [۱۸]. علاوه بر این، در مطالعه‌ای که توسط شکیبایی در ارتباط با بررسی کاهش مواجهه کارگران با مواد شیمیایی و گرد و غبار در سالن تهیه لاک ناخن با استفاده از

اهمیت هوای پاک در محیط‌های کار صنعتی به خوبی شناخته شده است. یک محیط کار سالم و عاری از آلودگی، جزئی از حقوق اولیه افراد شاغل محسوب می‌گردد. مطابق با بررسی اولیه انجام شده از واحد درایر صنعت مورد مطالعه، منابع اصلی تولید و انتشار گازهای بدبو، دستگاه‌های درایر هستند. در مرحله عبور ورق‌های مرطوب مقوا از غلتک‌های داغ و در اثر حرارت، رطوبت ورق‌ها به شکل بخار درمی‌آید و گازهای بدبو در این مرحله منتشر می‌شوند. منبع دیگر تولید و انتشار ترکیبات بدبوی منتشر شده در محوطه کارخانه و حتی داخل واحد درایر در مطالعه حاضر، حوضچه‌های تصفیه پساب این صنعت بودند که در فضای باز و در مجاورت واحد درایر با فاصله کمتر از ۲۰ متر قرار داشتند. مطالعات مختلف اصلی‌ترین آلاینده بدبوی موجود در صنایع مقواسازی را سولفید هیدروژن و تا حدودی ترکیباتی مانند متیل مرکاپتان، دی‌متیل سولفید و دی‌متیل دی‌سولفید گزارش کرده‌اند [۵،۶]. در بین ترکیبات مذکور، گاز سولفید هیدروژن به دلیل حد آستانه بویایی کم (به‌طور متوسط ۵۰ بخش در میلیارد) و بوی متعفن آن قادر است در مقادیر بسیار کمتر از حد مجاز مواجهه شغلی ایران که معادل ۱ بخش در میلیون است، آزاردهنده باشد [۹]. در این راستا، در مطالعه‌ای که Kangas و همکاران در مورد مواجهه با سولفید هیدروژن، مرکاپتان‌ها و سولفور دی‌اکسید در صنایع مقواسازی انجام دادند، گزارش نمودند که غلظت سولفید هیدروژن در محدوده ۲۰-۰ بخش در میلیون و غلظت متیل مرکاپتان و مشتقات آن بین ۱۵-۰ بخش در میلیون متغیر است. غلظت دی‌متیل سولفید و دی‌متیل دی‌سولفید نیز بیش از ۱/۵ بخش در میلیون گزارش گردید [۱۶]. شایان ذکر است که میزان غلظت سولفید هیدروژن در محوطه داخل واحد درایر در زمان خاموش بودن سیستم تهویه به‌طور میانگین معادل ۹٫۸۶ بخش در میلیون بود. البته حتی در حالت خاموش بودن سیستم تهویه نیز به دلیل بالابودن دمای بخار منتشر شده از غلتک‌های درایرها، بخشی از این بخار به درون

صنعتی و هم در پژوهش‌های آزمایشگاهی به اثبات رسیده است؛ به‌عنوان مثال در مطالعه‌ای که قربانی و همکاران در مورد کنترل گازهای SO₂ و H₂S منتشرشده از کوره‌های دوار یک شرکت تولیدی معدنی با استفاده از سیستم تهویه موضعی و اسکرابر بستردار با محلول جاذب NaOH انجام دادند، گزارش نمودند که بازده این سیستم در حذف سولفید هیدروژن معادل ۹۲٫۷ درصد بوده است [۲۳] که بازده آن با بازده مشاهده‌شده در مطالعه حاضر بسیار نزدیک است. در پژوهش دیگری که Jensen و همکاران در ارتباط با حذف سولفید هیدروژن و متیل مرکاپتان از جریان گازی در یک شرکت مقواسازی انجام دادند، نتایج گویای آن بودند که در محلول‌های آبی کلرین در PH بالای ۱۲، حذف سولفید هیدروژن مؤثرتر می‌باشد. این درحالی است که این عامل برای متیل مرکاپتان بی‌اثر بود و در محلول جاذب سدیم هیدروکسید برای هر دو ترکیب سولفید هیدروژن و متیل مرکاپتان هنگامی که مقدار هیدروکسید نسبت به سولفید و مرکاپتان به‌ترتیب برابر با ۱ و ۱/۸ بود، جذب مؤثرتری رخ می‌داد [۶]. از مطالعات دیگر انجام‌شده در این راستا می‌توان به پژوهش Chen و همکاران اشاره نمود که طی آن در یک اسکرابر با استفاده از محلول‌های آبی NaOCl/NaOH در اسکرابر بستردار، میزان جذب سولفید هیدروژن را مورد بررسی قرار داد. نتایج حاکی از آن بودند که سولفید هیدروژن موجود در جریان گاز به میزان ۹۹٫۲ درصد با نرخ جریان گاز $\frac{lb}{ft^2-hr}$ ۷۹۰ و نسبت مایع به گاز ۵٫۰۶ از جریان گاز حذف گردید [۳]. Krischan و همکاران نیز طی پژوهشی گزارش نمودند که در برج‌های شستشوی محلول‌های NaOH و NaHCO₃، سولفید هیدروژن را به‌صورت انتخابی و با راندمان ۹۷ درصد نسبت به CO₂ گازی از جریان هوا حذف می‌کنند [۲۴]. علاوه‌براین، در مطالعه‌ای که Cooney در سال ۱۹۹۲ در ارتباط با حذف H₂S از جریان گازی با پایه NH₃ در یک اسکرابر انجام داد، نتایج گویای آن بودند که در PH پایین و نزدیک به ۱۲ مایع شوینده، وجود NH₃ درصد حذف H₂S از جریان گازی را افزایش می‌دهد. لازم به ذکر است هنگامی که $\frac{L}{G} = 10 \text{ gal}/1000\text{scf}$ با NH₃ بخش در میلیون از ۱۰۰۰ همراه باشد، درصد حذف از ۰٫۳۳ تا ۱۹ درصد افزایش پیدا می‌کند و هنگامی که با $\frac{L}{G} = 20 \text{ gal}/1000\text{scf}$ همراه باشد، درصد حذف از ۰٫۶۵ تا ۲۴ درصد افزایش می‌یابد [۲۵].

نتیجه‌گیری

با توجه به نتایج این پروژه تحقیقاتی می‌توان ادعان نمود که طراحی و اجرای سیستم تهویه موضعی با رعایت اصول و استانداردهای مرتبط قادر است به میزان قابل‌توجهی در کنترل ترکیبات بدبو منتشرشده از درایرهای صنایع مقواسازی مؤثر باشد. از سوی دیگر طراحی و کاربرد صحیح اسکرابر بستردار، نقش قابل‌توجهی در جذب این ترکیبات به‌ویژه H₂S دارد و از انتشار این ترکیبات بدبو در محیط زیست پیشگیری می‌کند. شایان ذکر است که استفاده از سیستم تهویه موضعی و اسکرابر بستردار را می‌توان

سیستم تهویه موضعی انجام شد، نتایج نشان دادند که سیستم تهویه موضعی قادر به کاهش مواجهه کارکنان با استن به میزان حداقل ۷۷ درصد بوده است [۱۹]. در دو مطالعه دیگر انجام‌شده توسط جعفری و همکاران [۲۰] و Leung و همکاران [۲۱] در مورد صنایع تولید رنگ و چاپ نیز کاهش تراکم آلاینده‌های استنشاقی افراد شاغل در این صنایع به کمتر از حدود مجاز مواجهه شغلی رسیده بود.

در این مطالعه به‌منظور کنترل آلاینده‌های منتشرشده ناشی از خشک‌کن‌ها از سیستم تهویه صنعتی با اقتباس از استاندارد VS99-03 کمیته صنعتی ACGIH استفاده گردید [۱۳] و برای تصفیه آلاینده‌ها، یک دستگاه اسکرابر بستردار، طراحی و راه‌اندازی شد. با توجه به نتایج ارائه‌شده در شکل ۳، سیستم تهویه موضعی در حالت روشن‌بودن باعث کاهش غلظت محیطی و مواجهه فردی به میزان ۵۵-۵۲ درصد شده است که بی‌شک این بازده در مقایسه با تراکم آلاینده‌ها قبل از نصب سیستم تهویه بیشتر از حد موجود خواهد بود. در این شرایط با وجود اجرای سیستم تهویه موضعی، میزان مواجهه افراد شاغل در این واحد به‌طور متوسط به ۲٫۸۴ بخش در میلیون کاهش یافته است که هنوز هم بیشتر از حد مجاز مواجهه شغلی می‌باشد و لازم است اقدامات اصلاحی دیگری همچون کنترل انتشار آلاینده‌های منتشرشده از حوضچه‌های تصفیه پساب و جلوگیری از نشت گاز به داخل واحد درایر، تمهید افاق استقرار کارکنان در جنب درایرها (مجهز به سیستم تهویه فشار مثبت به‌منظور استفاده در مواقع غیرضروری) و استفاده از تجهیزات فردی حفاظت تنفسی صورت گیرد.

با توجه به اینکه عمده مشکل این صنعت ناشی از شکایت ساکنان اطراف این کارخانه بود و نیز با توجه به توسعه منطقه شهری که باعث شده بود فاصله برخی از منازل با دیوار کارخانه به کمتر از ۱۰ متر کاهش یابد، تصفیه مؤثر آلاینده جمع‌آوری‌شده توسط اسکرابر بستردار از اهمیت فوق‌العاده‌ای برخوردار بود. پس از طراحی و راه‌اندازی اسکرابر، نتایج سنجش غلظت سولفید هیدروژن در خروجی اسکرابر نشان از تراکم میانگین ۱٫۶۱ بخش در میلیون داشت. باید خاطر نشان ساخت که میزان حدود مجاز غلظت سولفید هیدروژن خروجی از دودکش صنایع ایران با توجه به نوع صنعت و طبقه‌بندی آن‌ها متفاوت می‌باشد؛ به‌طوری که کمترین حدود مجاز مربوط به دودکش صنایع پتروشیمی، پالایشگاه‌ها و نیروگاه‌ها است. باید توجه داشت که مقدار مجاز آن برای صنایع درجه یک، ۶ میلی‌گرم بر متر مکعب نرمال (معادل ۴٫۳۲ بخش در میلیون) می‌باشد و بیشترین میزان آن مربوط به کارخانه تهیه کک وابسته به صنایع تولید آهن و فولاد درجه یک است که میزان حد مجاز آن ۲۱۶ میلی‌گرم بر متر مکعب نرمال (معادل ۱۵۵٫۵۲ بخش در میلیون) می‌باشد [۲۲]. در مقایسه با کمترین حدود مجاز زیست محیطی ایران نیز تراکم سولفید هیدروژن خروجی از اسکرابر تقریباً ۲٫۷ برابر کمتر شده بود. کارآیی این نوع اسکرابر هم در کاربردهای

به منظور کنترل آلاینده‌های منتشرشده در خطوط درایر یک شرکت مقواسازی" در دانشگاه علوم پزشکی همدان در رشته بهداشت حرفه‌ای می‌باشد. بدین وسیله نویسندگان از معاونت تحقیقات و فناوری دانشگاه علوم پزشکی همدان به دلیل حمایت از این مطالعه در قالب طرح شماره ۹۶۱۲۱۵۸۱۹۲ تقدیر و تشکر می‌نمایند.

گزینه‌ای مناسب برای کاهش اثرات بهداشتی و زیست محیطی و آزار بویایی گاز سولفید هیدروژن در صنعت مقواسازی و صنایع مشابه به‌ویژه در صنایع مجاور مناطق مسکونی تلقی نمود.

تشکر و قدردانی

مقاله حاضر برگرفته از پایان‌نامه کارشناسی ارشد تحت عنوان "طراحی، اجرا و ارزیابی سیستم تهویه صنعتی و پالایشگر

REFERENCES

- Bahrami A. Air pollution control engineering techniques. Tehran: Fanavaran; 2011. [Persian]
- Liang CC. Reduced sulphur compounds in ambient air and in emissions from wastewater clarifiers at a Kraft pulp mill. Toronto: Department of Chemical Engineering and Applied Chemistry University of Toronto; 2008.
- Chen L, Huang J, Yang CL. Absorption of H₂S in NaOCl caustic aqueous solution. *Environ Progr Sustainable Energy*. 2001;20(3):175-81. DOI: 10.1002/ep.670200313
- Roshani B, Dehghanzadeh R, Shahmansouri MR. Control of boolean compounds in talented industrial units and biological systems. The 4th General Conference of Iranian Occupational Health. Hamedan University of Medical Sciences & Health Service, Hamedan. Iran; 2005. [Persian]
- Drimal M, Lewis C, Fabiánová E. Health risk assessment of environmental exposure to malodorous sulfur compounds in Central Slovakia (Ružomberok Area). *Carpath J Earth Environ Sci*. 2010;5(1):119-26.
- Jensen GA, Adams DF, Stern H. Absorption of hydrogen sulfide and methyl mercaptan from dilute gas mixtures. *J Air Pollut Contr Assoc*. 1966;16(5):248-53. DOI: 10.1080/00022470.1966.10468468
- Ghorbanishahna F. Design and implementation of integrated refiners for controlling air pollutants of a mining company. The 7th National Conference on Occupational Health. Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran; 2012. [Persian]
- Department of Health and Human Services. Centers for Disease Control and Prevention, National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). NIOSH pocket guide to chemical hazards. Washington DC: DHHS (NIOSH) Publication; 2007.
- Environmental and Occupational Health Center. Ministry of health and medical education, Iran Occupational Exposure Limits. Hamadan: Daneshjoo; 2016. P. 53. [Persian]
- Mallon W. Occupational exposure limits. *Occup Health Southern Afr*. 2016;22(5):22.
- Ghorbani Shahna F. Design and implementation of integrated refiners for controlling air pollutants of a mining company. The 7th National Conference on Occupational Health. Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran; 2012. [Persian]
- Jafari MJ, Nourian S, Zendeheel R, Massoudinejad MR, Sarbakhsh P, Rahmati AR, et al. The performance of a spray tower in scrubbing H₂S from air. *Saf Prom Injury Prev*. 2012;2(4):321-8. [Persian]
- Industrial Ventilation Committee. Industrial ventilation: a manual of recommended practice for design. 29th ed. Ohio, USA: American Conference of Governmental Industrial Hygienists; 2016.
- Ghorbani Shahna F. Design and application of scrubbers for air pollution control. 1st ed. Tehran, Iran: Fanavaran; 2012. [Persian]
- Cassinelli ME, O'Connor PF. NIOSH manual of analytical methods. 5th ed. Washington DC: National Institute for Occupational Safety and Health; 2017.
- Kangas J, Jäppinen P, Savolainen H. Exposure to hydrogen sulfide, mercaptans and sulfur dioxide in pulp industry. *Am Ind Hyg Assoc J*. 1984;45(12):787-90. PMID: 6517022 DOI: 10.1080/15298668491400647
- Akbari M, Bahrami A, Ghorbani Shahna F. Evaluating the effectiveness of push-pull ventilation system for controlling lead, zinc and sulfuric acid emitted from Zinc electrolysis vans of a zinc production industry. *J Occup Hyg Eng*. 2017;4(1):56-65. DOI: 10.21859/johe-04017 [Persian]
- Garkaz A, Ghorbani Shahna F, Assari MJ, Faradmal J. The designing and assessment of a local exhaust ventilation system coupled with hybrid collectors for dust control o an alloy steel company. *Iran Occup Health*. 2015;12(1):38-46. [Persian]
- Shakibaei N. Reducing workers' exposures to chemicals and dust in nail salons using local exhaust ventilation systems. [Doctoral Dissertation]. Washington: Environmental and Occupational Health Sciences, University of Washington; 2014.
- Jafari MJ, Karimi A, Azari MR. The role of exhaust ventilation systems in reducing occupational exposure to organic solvents in a paint manufacturing factory. *Indian J Occup Environ Med*. 2008;12(2):82-7. PMID: 20040984 DOI: 10.4103/0019-5278.43266
- Leung MK, Liu CH, Chan AH. Occupational exposure to volatile organic compounds and mitigation by push-pull local exhaust ventilation in printing plants. *J Occup Health*. 2005;47(6):540-7. PMID: 16369118 DOI: 10.1539/joh.47.540
- The Council of Ministers. Permitted limits for emissions of air pollutants in industries. Tehran: Department of Environment, Iran; 2016.
- Shahna FG, 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. DOI: 10.2486/indhealth.MS1369
- Krischan J, Makaruk A, Harasek M. Design and scale-up of an oxidative scrubbing process for the selective removal of hydrogen sulfide from biogas. *J Hazard Mater*. 2012; 215-216:49-56. PMID: 22440540 DOI: 10.1016/j.jhazmat.2012.02.028
- Cooney DO. Simultaneous absorption of an acid gas (H₂S) and a basic gas (NH₃) in a scrubbing device. *J Chem Eng Communicat*. 1992;114(1):103-16. DOI: 10.1080/00986449208936018