

Efficiency of Electrocoagulation, Sedimentation and Filtration Hybrid Process in Removing Chemical Oxygen Demand and Turbidity from Carwash Industrial Wastewater: Optimization by Response Surface Methodology

Mohammad Mahdi Emamjomeh¹,
Hamzeh Ali Jamali¹,
Zohreh Naghdali²,
Milad Mousazadeh²

¹ Assistant Professor, Department of Environmental Health Engineering, Social Determinant of Health Research Center, Faculty of Health, Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran

² MSc in Environmental Health Engineering, Student Research Committee, Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran

(Received December 9, 2018 ; Accepted March 6, 2019)

Abstract

Background and purpose: Nowadays, rapid growth of car wash industries has led to a demand for wastewater reclamation. In this study, the hybrid process including electrocoagulation/flotation, sedimentation, and filtration were used in treatment of real carwash wastewater.

Materials and methods: In this research, the sample was first entered into the ECF reactor, then entered the retention tank after specific times and eventually passed through filtration. COD was measured by closed reflux colourimetric method and turbidity was measured by Nephelometric method. To optimize the COD and turbidity removal efficiency, a central composite design was used based on response surface methodology (RSM) using Design-Expert version 7.

Results: According to the the RSM model, optimum conditions for pH, electrolysis time, and applied current were 7.67, 1.69 amps and 90 min, respectively, in which COD removal and turbidity removal efficiency were 94.5% and 95%, respectively. The most predicted efficiency for the COD and turbidity removals were 100% and 96.69%, respectively. Electric energy consumption and operating costs were found to be 4.2 kWh / m³ and 8820 Rials, respectively.

Conclusion: The hybrid treatment process used in this study, seems to be an efficient and cost effective method compared to existing conventional treatment methods used in removing pollutants from carwash wastewater. Therefore, this method can be used to remove pollutants with high concentrations from car wash industry wastewater and in wastewater reclamation.

Keywords: carwash wastewater, electrocoagulation/flotation, filtration, response surface methodology

J Mazandaran Univ Med Sci 2019; 29 (174): 106-120 (Persian).

* **Corresponding Author: Milad Mousazadeh** - Student Research Committee, Qazvin University of Medical Sciences, Qazvin, Iran (E-mail: m.milad199393@gmail.com)

کارایی فرآیند هیبریدی انعقاد الکتریکی، ته نشینی و فیلتراسیون جهت حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی و کدورت از پساب صنایع کارواش: بهینه سازی با روش سطح پاسخ

محمد مهدی امام جمعه¹

حمزه علی جمالی¹

زهره نقدعلی²

میلاد موسی زاده²

چکیده

سابقه و هدف: امروزه افزایش صنایع کارواش، منجر به تقاضا برای استفاده مجدد از فاضلاب این صنایع شده است. در این مطالعه از فرایند هیبریدی انعقاد شناورسازی الکتریکی، ته نشینی و فیلتراسیون جهت تصفیه فاضلاب واقعی کارواش استفاده شد.

مواد و روش‌ها: در این تحقیق ابتدا نمونه وارد راکتور انعقاد الکتریکی شده سپس بعد از هر زمان مشخص، وارد مخزن ته نشینی و در نهایت از فیلتراسیون عبور داده شد. مطابق روش استاندارد، COD با روش رفلکس بسته و کدورت به روش نفولومتری اندازه گیری شدند. جهت بهینه سازی راندمان حذف COD و کدورت، از طرح مرکب مرکزی تحت مدل سطح پاسخ با استفاده از نرم افزار 7 Design Expert استفاده شد.

یافته‌ها: براساس مدل RSM، شرایط بهینه برای متغیرهای pH، زمان الکترولیز و شدت جریان به ترتیب برابر 7/67، 1/69 آمپر و 90 دقیقه به دست آمد که راندمان حذف COD و کدورت در این شرایط به ترتیب برابر 94/5 درصد و 95 درصد تعیین گردید. همچنین بیش ترین راندمان‌های حذف پیش‌بینی شده برای COD و کدورت به ترتیب برابر 100 درصد و 96/69 درصد تعیین شد. به لحاظ میزان مصرف انرژی برق و هزینه عملیاتی به ترتیب برابر 4/2 کیلووات ساعت بر مترمکعب و 8820 ریال به دست آمد.

استنتاج: این فرایند تصفیه ترکیبی به نظر می‌رسد که روشی کارآمد و مقرون به صرفه نسبت به روش‌های متداول تصفیه موجود جهت حذف آلاینده‌ها از فاضلاب کارواش می‌باشد. بنابراین می‌توان از این روش برای حذف آلاینده‌هایی با غلظت بالا از فاضلاب صنایع کارواش و بازیافت پساب استفاده نمود.

واژه های کلیدی: فاضلاب کارواش، انعقاد شناورسازی الکتریکی، فیلتراسیون، مدل سطح پاسخ

مقدمه

امروزه با افزایش جمعیت و رشد روزافزون فعالیت‌های صنعتی، تقاضا برای آب و انگیزه برای جستجوی منابع جایگزین آب مانند استفاده مجدد از فاضلاب تصفیه شده، افزایش یافته است. به علت تنوع فعالیت‌هایی که

E-mail: m.milad199393@gmail.com

مؤلف مسئول: میلاد موسی زاده - بابل: خیابان نواب صفوی، ش کاظم یگی - ک معرفت 3

1. استاد، گروه مهندسی بهداشت محیط، مرکز تحقیقات عوامل اجتماعی موثر بر سلامت، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی قزوین، قزوین، ایران

2. کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت محیط، کمیته تحقیقات دانشجویی، دانشگاه علوم پزشکی قزوین، قزوین، ایران

تاریخ دریافت: 1397/9/18 تاریخ ارجاع جهت اصلاحات: 1397/9/19 تاریخ تصویب: 1397/12/15

در کارواش‌ها صورت می‌گیرد، یکی از صنایعی است که مصرف آب در آن بسیار زیاد می‌باشد. طبق گزارشات موسسه بین‌المللی کارواش، آلاینده‌های مهم موجود در فاضلاب کارواش‌ها شامل: دترجنت‌ها، روغن و چربی، فنل، فلزات سنگین، بقایای بنزین و مواد آلی می‌باشند (1-4). بسیاری از کارواش‌ها، فاضلاب تولیدی خود را بدون هیچ‌گونه پیش‌تصفیه‌ای مستقیماً وارد فاضلاب‌روهای شهری و یا چاه‌های جذبی می‌کنند. به دلیل این که فاضلاب کارواش‌ها در دسته فاضلاب‌های صنعتی طبقه‌بندی می‌شوند و همچنین به دلیل سطح بالای آلودگی و تنوع مواد آلاینده موجود در این نوع از فاضلاب‌ها و حجم زیاد آب مصرفی، تصفیه این فاضلاب‌ها به علت وجود ترکیباتی با تجزیه‌پذیری پایین مشکل است. روش‌های متعددی برای تصفیه این نوع فاضلاب‌ها پیشنهاد شده‌اند که شامل فیلتراسیون شنی، جذب سطحی، ازن‌زنی، اکسیداسیون شیمیایی، فرایندهای بیولوژیکی، غشایی و فرایندهای الکتروشیمیایی می‌باشند (5-8).

در مطالعه‌ای، سه روش تصفیه راکتور زیستی غشایی، انعقاد و ازناسیون جهت تصفیه پساب کارواش مورد بررسی گرفت که در این بین روش راکتور زیستی غشایی قادر به حذف بالای 100 درصد جامدات معلق، 99/2 درصد COD، 97/3 درصد TOC و 41 درصد آمونیاک شده بود (7).

در مطالعه ززولسی و همکاران، فرایند الکتروکواگولاسیون با الکتروآلومینیوم در پیش‌تصفیه فاضلاب رختشوی‌خانه بیمارستان در شرایط بهینه موفق به حذف COD، رنگ، فسفات و سورفاکتانت به ترتیب برابر 86 درصد، 98/8 درصد، 94/98 درصد و 66/6 درصد شد (9).

در مطالعه دیگری، فرایند لخته‌سازی و شناورسازی توانست پارامترهای کدورت و رنگ را به ترتیب بیش‌تر از 90 درصد و 75 درصد از فاضلاب کارواش کاهش دهد (10). همچنین با استفاده از روش تصفیه بیولوژیکی،

کاهش حداقلی 95 درصد سورفاکتانت و 87 درصد تا 95 درصد COD از فاضلاب کارواش مشاهده شد (11). مطالعه محمدی و همکاران بر روی الکترودهای آهن و آلومینیوم توسط فرایند انعقاد الکتریکی جهت تصفیه BOD و COD پساب کارواش انجام شد. بر اساس نتایج، راندمان حذف در شرایط بهینه pH برابر 7، ولتاژ 30 ولت و زمان الکترولیز 90 دقیقه، راندمان حذف BOD و COD به ترتیب برابر 83 درصد برای الکتروآهن - آلومینیوم و 94 درصد برای الکتروآهن - آهن به دست آمد (12). با توجه به نتایج مطالعه ایرانپور و همکاران جهت دستیابی به بیش‌ترین میزان حذف COD و رنگ ری اکتیو بلاک 5، شرایط بهینه در pH محلول برابر 5/13، چگالی جریان 15/86 میلی‌آمپر بر سانتی‌متر مربع و زمان الکترولیز 57/91 دقیقه مشاهده شد (13). همچنین گزارش شده است که درصد حذف کدورت فرایند انعقاد الکتریکی با الکتروآلومینیوم، pH بهینه 7، در ولتاژ 10 و 30 ولت به ترتیب برابر 75 درصد و 99/59 درصد بود. برای راندمان حذف COD، توسط الکتروآهن، pH بهینه 3، در ولتاژ 10 و 30 ولت به ترتیب برابر 67 درصد و 94 درصد به دست آمد (14).

انعقاد شناورسازی الکتریکی یکی از روش‌های شناورسازی است که موجب ایجاد حباب‌های کوچک در اثر الکترولیز آب می‌شود. هنگامی که جریان پساب در میان دو الکتروود قرار می‌گیرد به دلیل برقراری جریان الکتریکی بین الکتروودها، یک میدان الکتریکی بین آن‌د و کاتد تشکیل می‌شود که باعث ایجاد لخته توسط ذرات مثبت و منفی می‌شود. به علاوه به محض هیدرولیز آب، هیدروژن و اکسیژن تحت شرایط تحریک الکتریکی به صورت حباب‌های ریز و یکنواخت آزاد شده و به طور عمودی صعود می‌کنند و یک اثر پوششی بر روی سطح فاضلاب ایجاد می‌کنند. مکانیسم اصلی در این فرایند بدین صورت است که چنان‌چه الکترودهای آهن یا آلومینیوم به عنوان آن‌د به کار گرفته شوند، آلاینده‌های موجود به عنوان یک لیگاند با یون‌های فرو

به کمک فیلتراسیون نیز محدودیت‌ها و مشکلاتی را نیز به همراه خواهد داشت که می‌توان به ایجاد گرفتگی در فیلتر و نیاز به فضای بالا اشاره کرد (23).

در پژوهش مورد نظر، تصفیه پساب کارواش در حذف COD و کدورت با متغیرهای شدت جریان، pH و زمان الکترولیز توسط مدل سطح پاسخ (طرح مرکب مرکزی) جهت طراحی و به حداقل رساندن آزمایشات و تعیین شرایط بهینه انجام شد. در این مطالعه امید است تا با استفاده از این سیستم هیبریدی بتوان راه حلی مناسب جهت تصفیه پساب صنایع کارواش باشد. در این فرایند ابتدا سیستم انعقاد شناورسازی الکتریکی توسط الکترودهای آلومینیوم و در مرحله بعد ته‌نشینی جهت ترسیب مواد آلی صورت می‌گیرد و در نهایت فاز آخر با استفاده از فیلتراسیون شنی و کربن فعال، عمل تصفیه صورت می‌گیرد. این فرایند هیبریدی، دوستدار محیط زیست و مقرون به صرفه می‌باشد و همچنین در به حداقل رساندن هدر رفت آب در خروجی فاضلاب و بازچرخش آب به سیستم نیز موثر است.

مواد و روش‌ها

تمامی واحدهای کارواش شهر قزوین به صورت دستی فعالیت می‌کنند. نمونه‌های فاضلاب از واحدهای کارواش قرار گرفته شده در شهر قزوین در ساعات مختلف روز به صورت مرکب به تعداد 54 نمونه برداشت شد و بلافاصله پس از انتقال نمونه به آزمایشگاه، به انجام آزمایش پرداخته می‌شد. جهت آزمایش COD بر روی نمونه‌ها با استفاده از مواد شیمیایی شامل: دی کرومات پتاسیم (شرکت SHARLAU اسپانیا)، اسید سولفوریک غلیظ (MERCK آلمان)، سولفات نقره (SHARLAU اسپانیا)، سولفات جیوه (MERCK آلمان)، پتاسیم هیدروژن فتالات (MERCK آلمان) و اسید سولفوریک غلیظ 95-97 درصد (MERCK آلمان) صورت گرفت. همچنین از

یا آلومینیوم رها شده در داخل محلول، ترکیبات پلیمری را تشکیل می‌دهند. حباب‌های اکسیژن که به طور طبیعی در سطح آند تولید می‌شوند، اکسید کننده قوی هستند که می‌توانند مولکول‌های مواد آلی را اکسید کرده و آن‌ها را به ذرات کوچک‌تر تبدیل کنند. حباب‌های هیدروژن تولید شده در کاتد می‌توانند مولکول‌های آلی بسیار پایدار را اصلاح نموده و مقاومت آن‌ها را در برابر اکسیداسیون کاهش دهند (19-15).

در فرایند انعقاد شناورسازی الکتریکی، در هنگام استفاده از الکترودهای آلومینیوم، آلومینیوم در آند حل شده (معادله شماره 1) و گاز هیدروژن از کاتد آزاد می‌شود (معادله شماره 2). در این حین، آلومینیوم تولید شده به عنوان منعقد کننده با آلاینده‌ها ترکیب می‌شود و لخته‌هایی با سایز بزرگ تشکیل می‌دهد. برای اکسیداسیون الکترولیت الکترود آند یون‌های Al^{3+} در محلول آزاد می‌شود و با یون‌های هیدروکسیل تولید شده در کاتد واکنش می‌دهد (معادله شماره 3). هیدروکسیدهای فلزی آلاینده‌های کلوئیدی و یا محلول را جذب و یا ته نشین می‌کنند (20-22). واکنش‌های الکترود در زیر مشخص شده است:

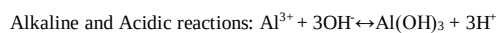
معادله شماره 1:



معادله شماره 2:



معادله شماره 3:

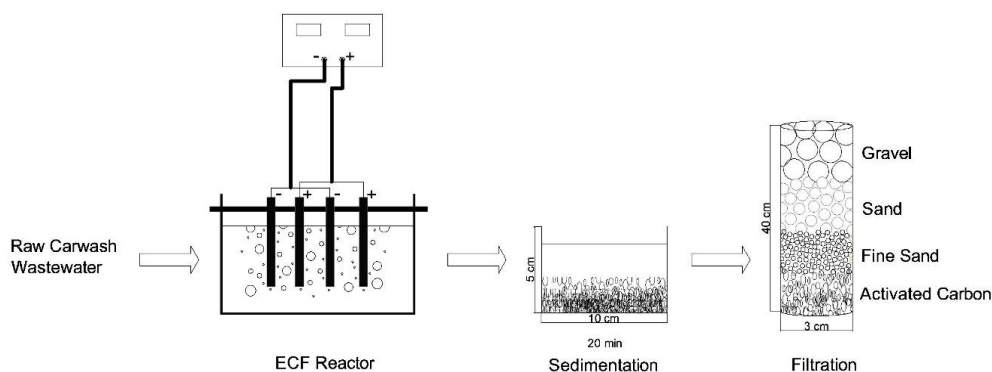


از جمله معایب روش انعقاد الکتریکی در مقایسه با سایر فرایندهای تصفیه فاضلاب می‌توان به حل شدن الکترودها و نیاز به جایگزین کردن آن‌ها، مصرف بالای انرژی برق و گران بودن آن در برخی مناطق، نیاز به رسانایی بالا در سوسپانسیون فاضلاب و همچنین ایجاد لایه‌ای از اکسید نفوذناپذیر روی کاتد که منجر به کاهش کارایی سیستم می‌گردد، اشاره کرد (9). تصفیه

دستگاه‌های راکتور هضم COD (HACH آلمان)، فور، دسیکاتور، ترازوی دیجیتالی (AND ژاپن) و ویال COD (HACH آلمان) استفاده شد.

فرایند هیبریدی مورد استفاده در این مطالعه در تصویر شماره 1 نشان داده شده است. این سیستم شامل سه مرحله: سل انعقاد شناورسازی الکتریکی (ECF)، واحد ته نشینی و فیلتراسیون می‌باشد. فاضلاب ابتدا به راکتور ECF وارد شد، در این سیستم به منظور انجام آزمایش از یک راکتور در مقیاس آزمایشگاهی با ابعاد $30 \times 14 \times 32$ سانتی متر مکعب ساخته شده از پلکسی گلاس با گنجایش مفید $3/3$ لیتر استفاده شد. تعداد 4 الکتروالومینیوم با ابعاد $10 \times 31/5$ میلی‌متر به‌طور عمودی، با فاصله ثابت 2 سانتی‌متر و آرایش تک قطبی از هم قرار داشتند و انتهای هر یک از آن‌ها به منبع تغذیه برق مستقیم (model JPS303D ایران) متصل بود. اختلاط فاضلاب به کمک همزن مغناطیسی (SHA مدل R-50 ایران) با سرعت ثابت 200 دور بر دقیقه انجام گرفت. جهت تنظیم pH پساب اولیه توسط اسید سولفوریک و هیدروکسید سدیم $0/1$ نرمال با کنترل توسط pH متر (CONSORT C831 بلژیک) به داخل راکتور تزریق شد و عمل انعقاد شناورسازی الکتریکی صورت می‌گرفت. نمونه‌های 20 میلی‌لیتری از میانه راکتور در فواصل زمانی مشخص برداشت می‌شد و سپس نمونه فاضلاب تصفیه شده به مخزن ته نشینی

انتقال یافت و به مدت 20 دقیقه ته‌نشینی صورت گرفت. در آخرین مرحله تصفیه، نمونه رویی از مخزن ته‌نشینی برداشت و از فیلتراسیون عبور داده شد. فیلتراسیون شنی و کربن فعال مورد استفاده در این مطالعه، حاوی 4 قسمت از بالا به پایین شامل: گراول، شن، شن ریز و کربن فعال بود. در مطالعه حاضر فرایندهای مورد استفاده به‌صورت ناپیوسته (Batch) می‌باشد. ستون فیلتراسیون مورد استفاده با ارتفاع 40cm و قطر داخلی 3cm بود. ستون مورد نظر تا ارتفاع 27cm از سه لایه گراول، شن و شن ریز پر شد و انتهای آن نیز کربن فعال در حدود 9cm پر شد. از آنجایی که جریان رو به پایین می‌باشد، جهت جلوگیری از کانالیزه شدن جریان در طول ستون، ارتفاع آب روی بستر فیلتر 4cm در نظر گرفته شد. دانه‌بندی ذرات با استفاده از مش، برای گراول $19/05$ mm، شن $12/7$ mm و شن ریز $4/75$ mm و همچنین کربن فعال با دانه‌بندی $3/5$ mm تعیین شدند. جهت عدم گرفتگی فیلتر و همچنین شستشوی فیلتراسیون بعد از هر آزمایش با استفاده از اسید سولفوریک 10 درصد وزنی و سپس با آب مقطر شستشو انجام می‌شد. به دلیل تشکیل لجن در کف و سطح راکتور، جهت نمونه برداری سعی شد نمونه‌ها از قسمت میانی راکتور که قسمت زلال را تشکیل می‌دهد، برداشت انجام شود تا در عمل فیلتراسیون و ته‌نشینی، کم‌ترین اختلال رخ دهد.



تصویر شماره 1: نمای شماتیک سیستم تصفیه هیبریدی

آنالیز فاضلاب خام و تصفیه شده جهت اندازه گیری COD طبق دستور استاندارد 5220D (Closed reflux colorimetric) کتاب استاندارد متود آزمایشات آب و فاضلاب (15) با استفاده از دستگاه اسپکتروفتومتری مدل (Hach- DR 6000 - Germany) و جهت سنجش کدورت به روش نفلومتری با دستگاه اسپکتروفتومتری مدل (Hach- 2100 AN - Germany) انجام شد. بر اساس آزمایشات مقدماتی که در دامنه وسیعی از هر یک از متغیرهای مستقل صورت گرفت، محدوده متغیرها مشخص شد. اثر متغیرهای مستقل شامل: pH (5، 7 و 9)، زمان الکترولیز (30، 60 و 90 دقیقه) و شدت جریان الکتریکی (1، 1/5 و 2 آمپر) می باشد. طبق جدول شماره 1، سطوح مختلف هر متغیر بر اساس پارامتر قابلیت چرخش پذیری مدل CCD تعیین شده است (24). در این مطالعه، روش سطح پاسخ (RSM) روی اثرات و رابطه بین متغیرهای فرایند جهت به حداکثر رساندن راندمان حذف COD و کدورت انجام شد و هدف آن تعیین شرایط بهینه بود. آزمایش های طراحی شده در این تحقیق از طریق نرم افزار Design Expert 7 به روش طراحی مرکب مرکزی (CCD) انجام گرفته

است. این بررسی یک طراحی مرکب مرکزی شامل 20 آزمایش بوده (محدوده بررسی متغیرها جهت طراحی آزمایش توسط روش سطح پاسخ در جدول شماره 2 ارائه شد) و متغیرهای بررسی شده در پنج سطح کدبندی شدند. بر اساس مدل RSM جهت کاهش خطا، آزمایشات به صورت دوبار تکرار انجام شدند. برای راستی آزمایی نتایج به دست آمده نیز از مدل در شرایط بهینه پیش بینی شده توسط مدل، آزمایشات اضافی انجام و نتایج آزمایشگاهی با نتایج به دست آمده از مدل مقایسه گردید. سه متغیر pH، شدت جریان و زمان الکترولیز به عنوان متغیر مستقل مشخص شدند. متغیرهای مستقل به حالت کد شده و بدون بعد تبدیل شدند. این کار برای امکان پذیر کردن مقایسه متغیرهای با ماهیت و واحدهای اندازه گیری مختلف، تنظیم نقص برازش و کاهش خطا در تحلیل آماری معادله چند جمله ای درجه دوم انجام شد.

جدول شماره 1: مقادیر واقعی و کدبندی شده متغیرهای مستقل (24)

متغیر	سطح واقعی و کدگذاری شده	1	0	1	-1/68
pH (A)	3/64	5	7	9	10/36
شدت جریان (آمپر) (B)	0/66	1	1/5	2	2/34
زمان الکترولیز (دقیقه) (C)	9/55	30	60	90	110/45

جدول شماره 2: ماتریس طراحی آزمایشات مرکب مرکزی و پاسخ های مربوطه برای حذف COD و کدورت

آزمایشات	pH	شدت جریان (آمپر)	زمان الکترولیز (دقیقه)	COD	راندمان حذف (درصد)
				کدورت	
				آزمایشگاهی	پیش بینی شده
				آزمایشگاهی	پیش بینی شده
1	5	2	90	96/59	95/26
2	5	2	30	70/51	69/83
3	7	1/5	9/55	57	56/95
4	7	2/34	60	89	86/97
5	7	1/5	60	95/61	94/84
6	7	1/5	60	98/15	94/84
7	7	1/5	60	95/85	94/84
8	9	2	90	96/9	99/97
9	9	1	90	93/5	95/26
10	7	1/5	110/45	97/63	96/15
11	7	1/5	60	94/20	94/84
12	9	2	30	61/37	63/59
13	7	0/66	60	97/07	97/56
14	7	1/5	60	94/49	94/84
15	3/64	1/5	60	90	92/98
16	7	1/5	60	90/50	86/48
17	5	1	30	89/12	87/13
18	10/36	1/5	60	90/46	85/95
19	5	1	90	98/51	97/37
20	9	1	30	75/07	74/96

یافته ها

خصوصیات فاضلاب کارواش

غلظت اکسیژن مورد نیاز شیمیایی، pH و کدورت فاضلاب خام به ترتیب در محدوده 229-1446 میلی گرم بر لیتر، 8/2-7/7 و 137-2250 NTU قرار داشت.

تأیید مدل سطح پاسخ

در طراحی آزمایش، به دلیل این که فقط بخشی از آزمایشات انجام می گیرد، باید از نتایج اطمینان یافت. آنالیز واریانس روش استاندارد آماری است که داده ها را از نظر کمی و کیفی بررسی می کند و میزان معنی دار بودن تأثیر هر فاکتور را بر پاسخ مورد نظر بررسی می کند. نتایج آنالیز واریانس و رگرسیون طبق جدول شماره 3، نشان می دهد که اهمیت آماری مدل های برازش درجه دوم معنی دار بود. پارامتر دقت کافی نسبت سیگنال به نویز را اندازه گیری می کند که در حالت کلی نسبت بزرگ تر از 4 مطلوب است (28). در این تحقیق، دقت کافی برای پاسخ های اکسیژن مورد نیاز شیمیایی و کدورت به ترتیب برابر با 19/96 و 14/47 می باشد که کفایت مدل درجه دوم برای پیش بینی نتایج را نشان می دهد. ضریب تبیین و ضریب تبیین اصلاح شده نسبتاً مقادیر بالا (به ترتیب بیش تر از 92 درصد و 84 درصد) می باشد و ضرایب همبستگی، معادله درجه دوم را تأیید می نماید. مقدار ضریب تبیین نسبتاً بالا، دقت معادله درجه دوم را برای pH، شدت جریان و زمان تماس نشان می دهد. بر اساس مدل، مقدار احتمال پاسخ ها کم تر از 0/05 یافت شد، بنابراین می توان خاطر نشان شد که مدل ها معنی دار می باشند.

برای پیش بینی شرایط بهینه از معادله شماره 4 که یک مدل چند جمله ای تجربی درجه دوم است، استفاده شد (25):

معادله شماره 4:

$$y = \beta_0 + \sum_{i=1}^k \beta_i x_i + \sum_{i=1}^k \beta_{ii} x_i^2 + \sum_{1 \leq i < j \leq k} \beta_{ij} x_i x_j + \varepsilon$$

که در آن i ثابت خطی، j ثابت درجه دوم، β_i ثابت رگرسیون، β_{ij} ضریب ثابت واکنش، x_i و x_j متغیرهای مستقل کد شده، k تعداد فاکتورهای مورد مطالعه و بهینه شده در آزمایش ها، ε خطای تصادفی و y به عنوان پاسخ (راندمان حذف COD و کدورت) می باشد. همچنین راندمان های حذف طبق معادله شماره 5 محاسبه شدند (26).

معادله شماره 5:

$$\text{Removal efficiency (Y)} = \left(\frac{C_0 - C}{C_0} \right) \times 100$$

پاسخ هایی که در مدل هستند، شامل راندمان های حذف COD و کدورت می باشند. C_0 و C، به ترتیب غلظت آلاینده اولیه (قبل تصفیه) و نهایی (بعد تصفیه) می باشند. یکی از مهم ترین پارامترهای تأثیرگذار بر فرایند انعقاد شناورسازی الکتریکی جهت تصفیه فاضلاب، میزان مصرف برق می باشد، میزان مصرف انرژی الکتریکی طبق معادله شماره 6 محاسبه شد (27):

معادله شماره 6:

$$\text{Energy Consumption (kWh/m}^3\text{)} = \frac{V \cdot I \cdot t}{\text{treated volume (l)}}$$

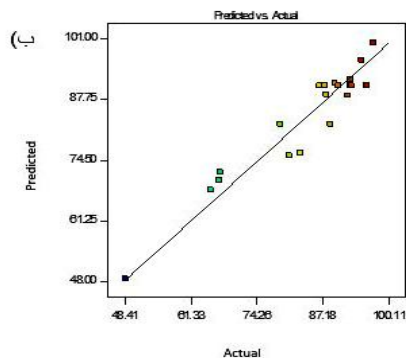
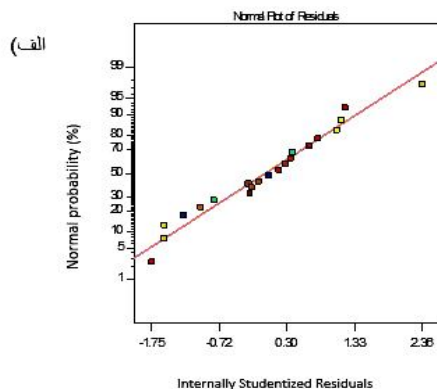
در این رابطه: E مقدار انرژی مصرفی (کیلووات ساعت بر مترمکعب)، V ولتاژ سل (ولتاژ)، I شدت جریان (آمپر)، I حجم نمونه داخل راکتور (مترمکعب) و t زمان الکترولیز (ساعت) می باشد.

جدول شماره 3: نتایج تحلیل واریانس و کفایت مدل مرتبه دوم طراحی آزمایش

پاسخ ها	معادله نهایی	سطح					
		معداری	برآزش	احتمال نقص تبیین	ضریب تبیین اصلاح شده	ضریب تبیین کافی	دقت معیار
اکسیژن مورد نیاز شیمیایی	$94.84 - 2.09A - 3.15B + 11.66C + 2.49AC + 4.05BC + -1.9A^2 - 6.47C^2$	0.0001	0.025	0.097	0.094	19.96	305
کدورت	$90.72 + 5.54A + 6.01B + 8.4C - 6.29AB - 4.60AC - 3.69A^2 - 3.09B^2 - 3.02C^2$	0.0002	0.012	0.092	0.084	14.47	503
							344
							83/84
							2247/10

A: pH، B: شدت جریان (آمپر)، C: زمان الکترولیز (دقیقه)

یکی از راه‌های ارزیابی صحت مدل بررسی نمودار احتمال نرمال باقیمانده‌هاست. در صورتی که باقیمانده‌ها دارای توزیع نرمال با میانگین صفر و واریانس ثابت و همچنین باقیمانده‌ها مستقل باشند، تحلیل آزمایش‌ها و استفاده از مدل‌ها صورت می‌گیرد. در یک نمودار احتمال نرمال باقیمانده‌ها اگر نقاط روی یک خط مستقیم قرار گیرند یعنی توزیع نرمال باقیمانده‌ها را نشان می‌دهد (30,29). نمودار 1-الف، احتمال نرمال باقیمانده‌ها را نشان می‌دهد که بیانگر میزان پیروی باقیمانده‌های درصد حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی از توزیع نرمال است. در مورد صحت مدل، نقاط باید تقریباً یک خط مورب را دنبال کنند که این مسئله در نمودار مشخص است. همچنین طبق نمودار شماره 1-ب، مقادیر پیش‌بینی شده متغیرهای وابسته مطالعه شده را در مقابل مقادیر واقعی آن‌ها در راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی برای تشخیص رضایت بخشی الگو نشان می‌دهد.



نمودار شماره 1: پراکنش باقیمانده‌ها در مقابل مقادیر برآزش داده شده در حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی

جداول شماره 4 و 5 نتایج آنالیز واریانس برای معادله درجه دوم سطح پاسخ راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی و کدورت نشان می‌دهد. طبق جدول شماره 4، مشاهده می‌شود که ضریب خطی $pH(A)$ ، شدت جریان (B) و زمان الکترولیز (C) اثر معنی‌داری بر راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی داشت. معادله درجه دوم $pH(A^2)$ و زمان الکترولیز (C^2) و همچنین ضرایب دو عامل AC و BC اثر معنی‌داری بر راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی دارند. طبق جدول شماره 5، در راندمان حذف کدورت، $pH(A)$ ، شدت جریان (B)، زمان الکترولیز (C)، ضرایب دو عامل AB، AC و روابط درجه دوم $pH(A^2)$ ، زمان الکترولیز (C^2) دارای اثر معنی‌داری می‌باشند ($P < 0/05$).

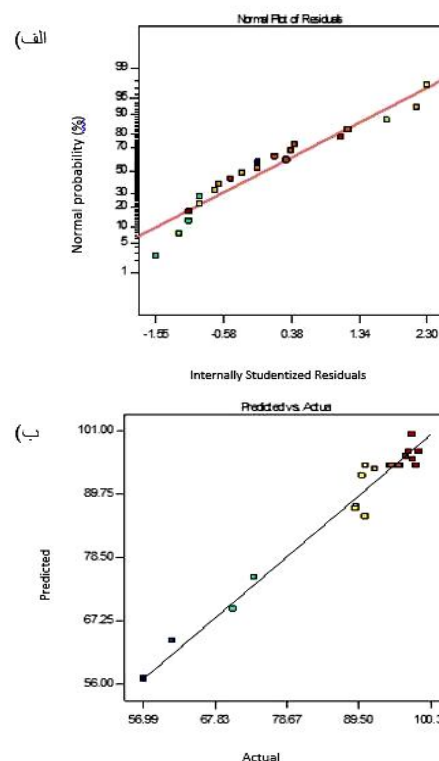
جدول شماره 4: نتایج آنالیز واریانس و متغیرهای پیشگو در مدل پیش‌بینی کننده راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی

منبع تغییرات	مجموع مربعات	درجه آزادی	میانگین مربعات	سطح معنی داری	سطح معنی داری Prob>F
مدل	2874/03	9	319/34		<0/0001
A- pH	59/59	1	59/59		0/0298
B- شدت جریان	135/34	1	135/34		0/0034
C- زمان الکترولیز	1855/15	1	1855/15		<0/0001
AB	16/94	1	16/94		0/2068
AC	49/50	1	49/50		0/0437
BC	131/06	1	131/06		0/0038
A2	52/16	1	52/16		0/0393
B2	11/95	1	11/95		0/2832
C2	602/99	1	602/99		<0/0001
خطای باقیمانده	92/93	10	12/20		
عدم برازش	61/00	5	6/39		72/24
خطای خالص	31/93	5			
مجموع	2966/96	19			

جدول شماره 5: نتایج آنالیز واریانس و متغیرهای پیشگو در مدل پیش‌بینی کننده راندمان حذف کدورت

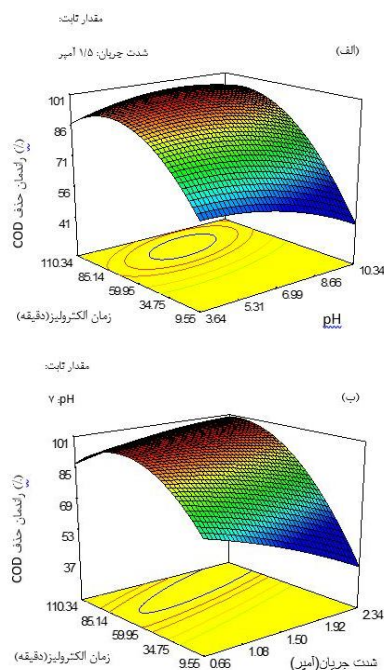
منبع تغییرات	مجموع مربعات	درجه آزادی	میانگین مربعات	F-Value	سطح معنی داری Prob>F
مدل	2824/26	9	313/81	12/43	0/0002
A- pH	418/80	1	418/80	16/58	0/0022
B- شدت جریان	493/15	1	493/15	19/53	0/0013
C- زمان الکترولیز	964/49	1	964/49	38/19	0/0001
AB	358/45	1	358/45	14/19	0/0037
AC	169/37	1	169/37	6/71	0/0270
BC	3/96	1	3/96	0/16	0/7004
A2	226/51	1	226/51	8/79	0/0135
B2	137/87	1	137/87	5/46	0/0416
C2	131/64	1	131/64	5/21	0/0455
خطای باقیمانده	252/56	10	25/26		
عدم برازش	192/37	5	38/47	3/20	0/1140
خطای خالص	60/18	5	12/04		
مجموع	3076/81	19			

نمودار شماره 2-الف نیز نمودار احتمال نرمال باقیمانده‌ها را برای راندمان حذف کدورت نشان می‌دهد. همچنین بر اساس نمودار شماره 2-ب، مقادیر پیش‌بینی شده متغیرهای وابسته مطالعه را در مقابل مقادیر واقعی آن‌ها برای راندمان حذف کدورت نشان می‌دهد. همچنین داده‌های به‌دست آمده از انجام آزمایش‌ها با داده‌های پیش‌بینی شده توسط مدل توافق قابل قبولی دارند. بنابراین فرضیه توزیع نرمال داده‌ها معتبر است.

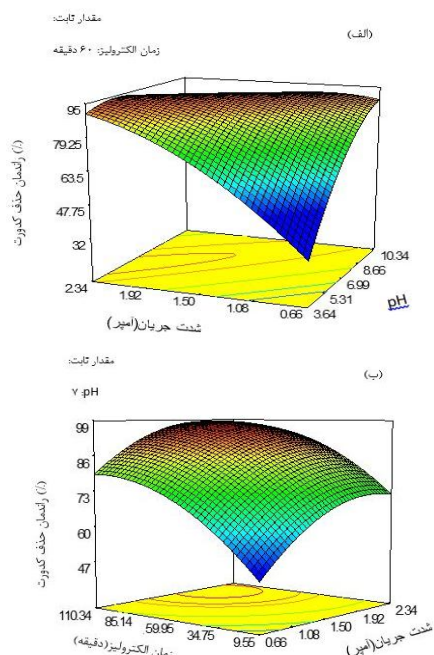


نمودار شماره 2: پراکنش باقیمانده‌ها در مقابل مقادیر برازش داده شده در حذف کدورت

گراف‌های سطح پاسخ سه بعدی برای راندمان حذف اکسیژن مورد نیاز شیمیایی و کدورت در تصاویر شماره 2 و 3 نشان داده شده است. تشخیص اثر پارامترهای مورد مطالعه بر نتایج حاصل شده، مهم است. بنابراین اثرات متقابل pH، زمان الکترولیز و شدت جریان بر پاسخ خروجی راندمان حذف مشخص شده است.



تصویر شماره 2: گراف سطح پاسخ سه بعدی برای راندمان حذف COD، (الف) متغیر زمان الکترولیز در برابر pH (با شدت جریان ثابت 1/5 آمپر) و (ب) متغیر زمان الکترولیز در برابر شدت جریان (با pH ثابت 7)



تصویر شماره 3: گراف سطح پاسخ سه بعدی برای راندمان حذف کدورت، (الف) متغیر شدت جریان الکتریکی در برابر pH (با زمان الکترولیز ثابت 60 دقیقه) و (ب) متغیر زمان الکترولیز در برابر شدت جریان (با pH ثابت 7)

اثر pH

تغییرات راندمان در محدوده 85 درصد-100 درصد می باشد. اما در زمان الکترولیز پایین با افزایش شدت جریان، مقادیر حذف کاهش پیدا کرده است. در شدت جریان کم با افزایش زمان الکترولیز، راندمان تا حدودی افزایش یافته و بعد از 60 دقیقه این روند کاهش یافت. همچنین در شدت جریان زیاد با افزایش زمان الکترولیز، راندمان حذف افزایش چشمگیری داشت که این افزایش در شدت جریان بیش تر از 1/5 آمپر مشهودتر بود.

اثر زمان الکترولیز

بیش ترین راندمان در pH خنثی و شدت جریان حدود 2 آمپر می باشد. در pH پایین و زمان الکترولیز 60 دقیقه، با افزایش شدت جریان، راندمان حذف افزایش چشمگیری داشت. در مقابل در pH بالا با افزایش شدت جریان، مقادیر حذف افزایش ناچیزی مشاهده شد. بر اساس تصویر شماره 3-ب، در pH ثابت 7 با افزایش زمان الکترولیز در سطوح بالا و پایین شدت جریان، راندمان حذف روند صعودی داشت. این روند افزایش راندمان، تا زمان حدود 90 دقیقه و شدت جریان 2 آمپر ادامه دارد و بعد از آن در زمان خیلی بالا و شدت جریان خیلی زیاد، راندمان حذف کاهش می یابد. همچنین در pH برابر 7 با افزایش شدت جریان در زمان الکترولیز کم، مقادیر حذف تا حدود 73 درصد افزایش داشته است و در زمان الکترولیز بالا نیز راندمان حذف افزایشی تا حدود 99 درصد داشت.

انرژی مصرفی

جهت تعیین مقدار انرژی مصرفی طبق معادله 1 محاسبه می شود. هزینه هر کیلووات ساعت برق توسط وزارت نیرو ایران در سال 1397 به مبلغ 2100 ریال می باشد. در نتیجه هزینه تصفیه برای هر آزمایش در شرایط بهینه برابر 8820 ریال به دست آمد.

بهینه بهره برداری

بر اساس طراحی RSM، شرایط بهینه بهره برداری

برای تأیید اثر pH پس از بر راندمان حذف، آزمایش ها با تنظیم pH در فاصله 3/64 تا 10/36 و زمان الکترولیز در محدوده 110/45 – 9/55 دقیقه انجام شد. در فاصله pH 5 تا 9، بیش ترین مقدار راندمان حذف مشاهده شد. به طوری که در pH برابر 9، بیش ترین راندمان حذف COD برابر با 99/97 درصد به دست آمد. همچنین در pH برابر 5، راندمان حذف کدورت برابر 100 درصد مشاهده شد. طبق تصویر شماره 2-الف، در شدت جریان الکتریکی 1/5 آمپر، با افزایش pH از حدود 5 تا 10 در زمان الکترولیز بالا و پایین، راندمان حذف COD به تدریج افزایش یافته است. این افزایش راندمان در زمان های بالا چشمگیرتر بوده است. همچنین در pH پایین با افزایش زمان الکترولیز، راندمان حذف COD تا حدودی افزایش سپس کاهش یافت. اما در pH بالا با افزایش زمان الکترولیز، مقادیر حذف افزایش قابل توجهی تا حدود 100 درصد داشته است. تصویر شماره 3-الف، اثرات متقابل شدت جریان و pH را در راندمان حذف کدورت نشان می دهد. در زمان الکترولیز 60 دقیقه و سطح پایین شدت جریان، pH اولیه اثر قابل توجهی داشت؛ با افزایش pH، راندمان حذف افزایش زیادی داشته است. با افزایش pH و شدت جریان، راندمان حذف نیز افزایش می یابد، ولی این افزایش تا حدودی است و در pH خیلی بالا و شدت جریان خیلی بالا این روند معکوس می شود. بیش ترین راندمان در pH خنثی و شدت جریان حدود 2 آمپر مشاهده شد.

اثر شدت جریان

تصویر شماره 2-ب، اثر متقابل شدت جریان الکتریکی و زمان الکترولیز بر راندمان حذف COD در pH ثابت 7 نشان می دهد. جهت مشخص نمودن اثر شدت جریان بر راندمان حذف پاسخ ها، آزمایش ها با تنظیم شدت جریان در فاصله 0/66-2/34 آمپر انجام شد. با افزایش شدت جریان در زمان الکترولیز بالا و pH برابر 7، راندمان حذف افزایش می یابد که محدوده

برای حذف آلاینده‌ها از فاضلاب کارواش توسط فرایند تصفیه هیبریدی، انعقاد شناورسازی الکتریکی، ته نشینی و فیلتراسیون به صورت: pH برابر 7/67، شدت جریان 1/69 و زمان الکترولیز 90 دقیقه می‌باشد که بیشترین راندمان‌های حذف پیش‌بینی شده برای COD و کدورت به ترتیب برابر 100 درصد و 96/69 درصد می‌باشد. سپس تعداد خاصی آزمایش تحت این شرایط بهینه جهت آزمون عملکرد نهایی حذف آلاینده‌ها انجام شد و به ترتیب راندمان‌های 94/5 درصد و 95 درصد به دست آمد که دلالت بر پیش‌بینی معقول مدل است.

بحث

در مطالعه حاضر از الکترودهای آلومینیوم به صورت تک قطبی استفاده شد که دلیل آن بالابودن راندمان و استفاده از آندهایی با اندازه بزرگ می‌باشد و همچنین دلیل انتخاب الکترود آلومینیوم، ارزان‌تر بودن و قابل دسترس بودن آن و بر اساس مطالعات صورت گرفته می‌باشد (31). در مطالعه‌ای راندمان حذف COD، رنگ، فسفات و سورفاکتانت از فاضلاب رختشویخانه با استفاده از الکترود آلومینیوم تأثیرگذار مشاهده شد (9). همچنین در مطالعه دیگری بیشترین میزان حذف کدورت و فسفات از پساب کارواش به میزان 100 درصد توسط الکترودهای آلومینیوم به دست آمد (32). مطالعه‌ای نشان داد با استفاده از الکترود آلومینیوم، بازده حذف پیش‌بینی شده و آزمایشگاهی فسفات از فاضلاب به ترتیب برابر 99/9 درصد و 100 درصد بود (33). در مطالعه‌ای دیگر بیشترین راندمان حذف فورفورال توسط الکترود آلومینیومی به صورت تک قطبی مشاهده شد (31). مدل پیشنهادی برای میزان راندمان حذف COD و کدورت از نظر آماری در سطح اطمینان 95 درصد معنی‌دار بود. فاکتورهای مختلفی از قبیل pH، زمان الکترولیز، فاصله بین الکترودها، نوع الکترود، شدت جریان در کارایی فرآیند هیبریدی این مطالعه تأثیر دارند. در این میان فاکتورهای اصلی؛ pH، زمان

الکترولیز و شدت جریان می‌باشند. pH یکی از متغیرهای بسیار مهم در این فرآیند می‌باشد که نقش پر اهمیت و اثر محسوسی در راندمان حذف آلاینده‌ها دارد (20، 21). با توجه به نتایج، در شدت جریان الکتریکی 1/5 آمپر، راندمان حذف COD به تدریج با افزایش pH از حدود 5 تا 10، افزایش یافته است. در pH بین 5 تا 10 با تشکیل کمپلکس‌های آلومینیم برای $Al(OH)_3$ ، $Al(OH)_2^{2+}$ ، $Al_2(OH)_4^{4+}$ ، $Al_{17}(OH)_{32}^{7+}$ همانند تولید لخته، میزان کارایی حذف COD افزایش می‌یابد. در تشریح فرایند حذف COD می‌توان به این مورد اشاره کرد که تولید Al^{3+} در محیط به pH موجود بستگی دارد. در pH پایین به دلیل تولید کم Al^{3+} در محیط، کارایی حذف COD پایین است (8). مطالعه دیگری بیشترین میزان حذف COD در pH و شدت جریان به ترتیب 7 و 3 آمپر برابر با 87 درصد مشاهده شد. تأثیر pH در مطالعه‌ای بر راندمان حذف COD روند صعودی در pH حدود 2 تا 4 (53-94 درصد) داشت. اما تغییرات زیادی در محدوده pH برابر 3 تا 8 مشاهده نشد. همچنین در pH خیلی بالا (حدود 10) راندمان سیر نزولی داشت (34).

زمان واکنش در اغلب مطالعات فرایند انعقاد الکتریکی به عنوان اصلی‌ترین پارامتر می‌باشد که علاوه بر کاهش هزینه‌های اقتصادی، بر قابلیت استفاده از فرآیند مربوطه نیز تأثیر دارد. در مطالعات بسیاری گزارش شده است که با افزایش زمان واکنش، راندمان حذف آلاینده‌ها نیز افزایش می‌یابد، اما هر چه به سمت زمان‌های واکنش بالاتر پیش برویم، راندمان حذف رشد کم‌تری از خود نشان داد. در واقع برای هر فرآیند در حذف هر آلاینده، یک زمان واکنش بهینه و ایده آل وجود دارد که مرز اقتصادی بودن فرآیند را تعیین می‌کند. در این مطالعه در pH پایین و بالا با افزایش زمان الکترولیز، راندمان حذف COD تا حدودی افزایش سپس کاهش یافت. زمان الکترولیز میزان تولید یون‌های Al^{3+} را از الکترود آلومینیوم تعیین می‌کند.

راندمان حذف به طور مستقیم به غلظت هیدروکسیل و یون‌های فلزی تولید شده در سطح الکترودها بستگی دارد (8). با افزایش زمان الکترولیز راندمان حذف تا حدودی روند افزایشی داشتند، این بدان معناست که زمان واکنش نیز کارایی تصفیه فرایند انعقاد الکتریکی را تحت تأثیر قرار می‌دهد. کاهش راندمان بعد از مدتی می‌تواند به دلیل افزایش سرعت میزان تولید Al(OH)_3 در دقایق ابتدایی سیستم باشد و احتمالاً ایجاد اختلال در لخته شدن و به دنبال آن کاهش راندمان باشد (12). بر اساس یافته‌ها، با افزایش شدت جریان در زمان الکترولیز بالا و pH برابر 7، راندمان حذف افزایش می‌یابد. با افزایش شدت جریان، میزان واکنش صفحات آلومینیومی بیش تر شده، میزان تولید حباب‌ها افزایش و در نتیجه میزان حذف COD و کدورت نیز افزایش می‌یابد. در مطالعاتی نشان داده شده است که شدت جریان، شدت عملکرد انعقاد الکتریکی را تحت تأثیر قرار می‌دهد. همچنین با افزایش جریان الکتریکی مقادیر بیش تر آهن و آلومینیوم در آند حل شده که باعث افزایش کارایی حذف COD می‌گردد (10، 11). در طی فرآیند الکترولیز، در الکتروود مثبت واکنش آندی و در الکتروود منفی واکنش کاتدی اتفاق می‌افتد. یون‌های آزاد شده بار الکتریکی ذرات را خنثی می‌نماید که غلظت یون‌ها با افزایش زمان الکترولیز، افزایش یافته و در نتیجه لخته‌های هیدروکسید نیز افزایش می‌یابند. کارایی حذف مستقیماً بستگی به غلظت یون‌های تولیدی در الکترودها دارد (35، 36). با توجه به گراف سه بعدی، با افزایش شدت جریان و زمان الکترولیز حدود 85 دقیقه در pH برابر 7، راندمان حذف COD افزایش می‌یابد که به حدود 100 درصد نیز می‌رسد. در مطالعاتی نشان داده شده است که شدت جریان، شدت عملکرد انعقاد الکتریکی را تحت تأثیر قرار می‌دهد و مؤثر بر عملکرد و اقتصاد فرآیند است. در همه فرایندهای الکتروشیمیایی، شدت جریان، میزان تولید منعقدکننده و بنابراین سرعت تولید و اندازه حباب‌ها را تعیین می‌کند

و در نهایت بر روی رشد فلاک‌ها مؤثر است (37). در مطالعه‌ای نشان داده شد افزایش جریان الکتریکی باعث افزایش کارایی حذف COD می‌گردد. مقادیر بیش تر آهن و آلومینیوم حل شده در آند باعث کارایی بالاتر انعقاد و حذف قابل ملاحظه آلاینده‌های آلی می‌گردد. همچنین، تولید بیش تر هیدروژن ناشی از شدت جریان‌های بالاتر، باعث شناور شدن مطلوب مواد لخته شده می‌گردد (38). بر اساس قانون فارادی، افزایش میزان خوردگی الکتروود در اثر افزایش شدت جریان است (39). در تحقیق حاضر با افزایش شدت جریان، میزان خوردگی فلز آلومینیوم افزایش می‌یابد و باعث افزایش کارایی حذف COD و کدورت می‌گردد. در طی انجام فرایند الکترولیز یون آلومینیوم در آند و یون هیدروکسیل در کاتد تولید می‌شود که طبق مطالعات Al^{3+} در فرایندهای تشکیل لخته و حذف آن نقش به سزایی دارند (40). در مطالعه‌ای با استفاده از الکتروود آلومینیوم به بازده حذف 76 درصد برای COD دست یافتند (41) که در مقایسه با مطالعه حاضر پایین بوده است. در مطالعات آتی جهت انجام مطالعات بیش تر پیشنهاد می‌شود که کارایی این فرآیند هیبریدی نیز در حذف آلاینده‌های مختلف صنعت کارواش از قبیل دترجنت، روغن و گریس، فسفات و اکسیژن مورد نیاز بیولوژیکی ارزیابی شود. در پایان می‌توان نتیجه‌گیری کرد که با توجه به نتایج حاصل از کاربرد فرایند ترکیبی ECF، ته نشینی و فیلتراسیون، جهت تصفیه پساب واقعی کارواش، در شرایط بهینه pH برابر 7/67، شدت جریان 1/69 و زمان الکترولیز 90 دقیقه، راندمان حذف COD و کدورت با پیش‌بینی مدل به ترتیب 100 درصد و 96/69 درصد، همچنین در شرایط آزمایشگاهی به ترتیب 94/5 درصد و 95 درصد به دست آمد. تحت شرایط بهینه برای انجام این فرایند تصفیه جهت حذف آلاینده‌ها، میزان مصرف انرژی و هزینه عملیاتی به ترتیب برابر 4/2 کیلووات ساعت بر مترمربع و 8820 ریال بود. نتایج این تحقیق نشان می‌دهد که حذف بالای آلاینده‌های مورد مطالعه

و کارایی حذف آلاینده‌های مختلف صنعت کارواش از قبیل دترجنت، روغن و گریس، فسفات و اکسیژن مورد نیاز بیولوژیکی ارزیابی شود.

سپاسگزاری

این تحقیق براساس کد اخلاق IR.QUMS.REC.1396.401 کمیته اخلاق دانشگاه علوم پزشکی قزوین انجام شده است. بدین وسیله از معاونت محترم پژوهشی دانشگاه علوم پزشکی قزوین تشکر و قدردانی به عمل می‌آید.

از فاضلاب کارواش می‌تواند توسط این فرایند ترکیبی انجام شود و مدل RSM یک تکنیک عالی جهت بهینه‌سازی پارامترهای عملیاتی است. به طور کلی می‌توان نتیجه گرفت که این فرایند می‌تواند به میزان قابل توجهی به عنوان یک روش مطمئن و مؤثر به منظور تصفیه پساب‌های صنایع کوچک مثل کارواش‌ها مورد استفاده قرار گیرد. در مطالعات آتی پیشنهاد می‌شود اثر الکترودهای مختلف جهت انجام آزمایش‌ها نظیر آهن، گرافیت و استیل مورد بررسی قرار گیرد و همچنین اثر آن‌ها در مصرف انرژی، هزینه‌های عملیاتی

References

- Ahmad N, Sereshti H, Mousazadeh M, Nodeh HR, Kamboh MA, Mohamad S. New magnetic silica-based hybrid organic-inorganic nanocomposite for the removal of lead(II) and nickel(II) ions from aqueous solutions. *Mater Chem Phys* 2019; 226: 73-81.
- Cui Y, Masud A, Aich N, Atkinson JD. Phenol and Cr (VI) Removal Using Materials Derived from Harmful Algal Bloom Biomass: Characterization and Performance Assessment for a Biosorbent, a Porous Carbon, and Fe/C Composites. *J Hazard Mater* 2019; 368: 477-486.
- Joseph K, Natarajan K. Studies on wastewater from automobile service stations. *Ind J Environ Health* 1997; 39(1): 37-43.
- Shahidan S, Senin MS, Kadir ABA, Yee LH, Ali N, editors. Properties of Concrete Mixes with Carwash Wastewater. *MATEC Web Conf* 2017; 87.
- Ali I, Khan TA, Asim M. Removal of arsenic from water by electrocoagulation and electrodialysis techniques. *Separat Purific Rev* 2011; 40(1): 25-42.
- Bazrafshan E, KordMostafapoor F, Soori MM, Mahvi AH. Application of combined chemical coagulation and electrocoagulation process to carwash wastewater treatment. *Fresen Environ Bull* 2012; 21(9): 2694-2701.
- Boluarte IAR, Andersen M, Pramanik BK, Chang CY, Bagshaw S, Farago L, et al. Reuse of car wash wastewater by chemical coagulation and membrane bioreactor treatment processes. *Int Biodeter Biodegr* 2016; 113: 44-8.
- Lau W, Ismail A, Firdaus S. Car wash industry in Malaysia: Treatment of car wash effluent using ultrafiltration and nanofiltration membranes. *Separat Purificat Technol* 2013; 104: 26-31.
- Zazouli MA, Yazdani Charati J, Alavinia M, Esfandiyari Y. Efficiency of Electrocoagulation Process Using Aluminum Electrode in Hospital Laundry Wastewater Pretreatment. *J Mazandaran Univ Med Sci* 2016; 25(134): 251-260 (Persian).
- Rubio J, Zaneti RN. Treatment of washrack wastewater with water recycling by advanced flocculation-column flotation. *Desalinat Water Treat* 2009; 8(1-3): 146-153.
- Malinen E, Id N, Valtonen S, Hakala J, Mononen T, Kostia S. Biological Treatment of Car Wash Waste Waters. *Linnaeus Eco-Tech*. 2012.

12. Mohammadi MJ, Takdastan A, Jorfi S, Neisi A, Farhadi M, Yari AR, et al. Electrocoagulation process to chemical and biological oxygen demand treatment from carwash grey water in Ahvaz megacity, Iran. *Data Brief* 2017; 11: 634-639.
13. Iranpour F, Pourzamani H, Mengelizadeh N, Bahrami P, Mohammadi H. Application of response surface methodology for optimization of reactive black 5 removal by three dimensional electro-Fenton process. *J Environ Chem Engin* 2018; 6(2): 3418-3435.
14. Mohammadi MJ, Salari J, Takdastan A, Farhadi M, Javanmardi P, Yari AR, et al. Removal of turbidity and organic matter from car wash wastewater by electrocoagulation process. *Desalination Water Treat* 2017; 68(2017): 122-128.
15. Bazrafshan E, Mahvi AH, Zazouli MA. Removal of zinc and copper from aqueous solutions by electrocoagulation technology using iron electrodes. *Asian J Chem* 2011; 23(12): 5189-5193.
16. Ghanbari F, Moradi M, Eslami A, Emamjomeh MM. Electrocoagulation/flotation of textile wastewater with simultaneous application of aluminum and iron as anode. *Environ Process* 2014; 1(4): 447-457.
17. Karamati Niaragh E, Alavi Moghaddam M, Emamjomeh M. Techno-economical evaluation of nitrate removal using continuous flow electro-coagulation process: optimization by Taguchi model. *Water Sci Technol* 2017; 17(6): 1703-1711.
18. Matis KA, Peleka EN. Alternative flotation techniques for wastewater treatment: focus on electroflotation. *Separat Science Technol* 2010; 45(16): 2465-4274.
19. Sadeddin K, Naser A, Firas A. Removal of turbidity and suspended solids by electro-coagulation to improve feed water quality of reverse osmosis plant. *Desalination* 2011; 268(1-3): 204-207.
20. Bennajah M, Gourich B, Essadki AH, Vial C, Delmas H. Defluoridation of Morocco drinking water by electrocoagulation/electroflotation in an electrochemical external-loop airlift reactor. *Chem Engin J* 2009; 148(1): 122-131.
21. Emamjomeh MM, Sivakumar M. An empirical model for defluoridation by batch monopolar electrocoagulation/flotation (ECF) process. *J Hazard Mater* 2006; 131(1-3): 118-125.
22. Sandoval MA, Fuentes R, Nava JL, Coreño O, Li Y, Hernández JH. Simultaneous removal of fluoride and arsenic from groundwater by electrocoagulation using a filter-press flow reactor with a three-cell stack. *Separat Purificat Technol* 2018.
23. Babaei F, Ehrampoush MH, Ghaneian MT, Fallahzadeh H, Talebi P, Ebrahimi A. Removing Nutrients and Organic Compounds in Gray Water Using Multi-layer Sand Filter. *J Mazandaran Univ Med Sci* 2018; 27(158): 166-178 (Persian).
24. Doosti F, Ghanbari R, Jamali HA, Karyab H. Optimizing of Fenton process for olive mill wastewater treatment using response surface methodology. *Fresen Environ Bulett* 2017; 26(10): 5942-5953.
25. Veli S, Arslan A, Bingöl D. Application of response surface methodology to electrocoagulation treatment of hospital wastewater. *CLEAN-Soil, Air, Water* 2016; 44(11): 1516-1522.
26. Wang D, He S, Shan C, Ye Y, Ma H, Zhang X, et al. Chromium speciation in tannery effluent after alkaline precipitation: isolation and characterization. *J Hazard Mater* 2016; 316: 169-177.
27. Heidmann I, Calmano W. Removal of Ni, Cu and Cr from a galvanic wastewater in an

- electrocoagulation system with Fe-and Al-electrodes. *Separat Purificat Technol* 2010; 71(3): 308-314.
28. Chou K, Norli I, Anees A. Evaluation of the effect of temperature, NaOH concentration and time on solubilization of palm oil mill effluent (POME) using response surface methodology (RSM). *Bioresource Technology* 2010; 101(22): 8616-8622.
29. Ashrafi D, Naghipour D, Heydari S, R Kalankesh L, Zazouli MA. Optimization of Bisphenol A Removal from Aqueous Solutions by Activated Carbon Produced from Almond Shell Using Response Surface Methodology. *J Mazandaran Univ Med Sci* 2019; 28(168): 150-159 (Persian).
30. Zazouli M, Ebrahimzadeh MA, Yazdani Charati J, Shiralizadeh Dezfoli A, Rostamali E, Veisi F. Effect of sunlight and ultraviolet radiation in the titanium dioxide (TiO₂) nanoparticles for removal of furfural from water. *J Mazandaran Univ Med Sci* 2013; 23(107): 126-138 (Persian).
31. Asgari A, SeidMohammadi A, Leili M, Maleki S. Study of Electrocoagulation Process Performance by Iron and Aluminum Electrodes and Effect of Electrodes Connection Types in Removal of Furfural from Wastewater. *J Health Hyg* 2015; 6(2): 180-192.
32. Takdastan A, Azimi A, Salari Z. The use of electrocoagulation process for removal of turbidity, COD, detergent and phosphorus from carwash effluent. *J Wter Wastewat* 2011; 22(3): 19-25 (Persian).
33. İrdemez Ş, Demircioğlu N, Yıldız YŞ, Bingül Z. The effects of current density and phosphate concentration on phosphate removal from wastewater by electrocoagulation using aluminum and iron plate electrodes. *Separat Purificat Technol* 2006; 52(2): 218-223.
34. Akyol A. Treatment of paint manufacturing wastewater by electrocoagulation. *Desalination* 2012; 285: 91-99.
35. Drouiche N, Aoudj S, Hecini M, Ghaffour N, Lounici H, Mameri N. Study on the treatment of photovoltaic wastewater using electrocoagulation: Fluoride removal with aluminium electrodes—Characteristics of products. *J Hazard Mater* 2009; 169(1-3): 65-69.
36. Holt PK, Barton GW, Mitchell CA. The future for electrocoagulation as a localised water treatment technology. *Chemosphere* 2005; 59(3): 355-367.
37. Linares-Hernández I, Barrera-Díaz C, Roa-Morales G, Bilyeu B, Ureña-Núñez F. Influence of the anodic material on electrocoagulation performance. *Chem Eng J* 2009; 148(1): 97-105.
38. Daneshvar N, Khataee A, Ghadim AA, Rasoulifard M. Decolorization of CI Acid Yellow 23 solution by electrocoagulation process: Investigation of operational parameters and evaluation of specific electrical energy consumption (SEEC). *J Hazard Mater* 2007; 148(3): 566-572.
39. Behbahani M, Moghaddam MA, Arami M. Techno-economical evaluation of fluoride removal by electrocoagulation process: Optimization through response surface methodology. *Desalination* 2011; 271(1-3): 209-218.
40. Mahvi A. Survey of electrocoagulation process with Al electrode for Cr removal from aquatic environment. *J Water Wastewat* 2009; 62: 28-34 (Persian).
41. Adhoum N, Monser L, Bellakhal N, Belgaied J-E. Treatment of electroplating wastewater containing Cu²⁺, Zn²⁺ and Cr (VI) by electrocoagulation. *J Hazard Mater* 2004; 112(3): 207-213.