



ارزیابی عملکرد انواع فرایندهای فنتونی در ترکیب با فرآیند انعقاد و لخته‌سازی متداول در تصفیه شیرابه محل دفن

نویسندگان: محمدعلی ززولی* ذبیح‌اله یوسفی** اکبر اسلامی*** مریم باقری اردبیلیان****

*استادیار گروه مهندسی بهداشت محیط دانشکده بهداشت و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی مازندران
**نویسنده مسئول: دانشیار گروه مهندسی بهداشت محیط دانشکده بهداشت و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی مازندران
E-mail: z.yousefi2004@gmail.com

***استادیار گروه مهندسی بهداشت محیط دانشکده بهداشت دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی تهران
****دانش آموخته کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت محیط دانشکده بهداشت دانشگاه علوم پزشکی مازندران

چکیده

سابقه و اهداف: فرایندهای اکسیداسیون پیشرفته نظیر فنتون و فتو فنتون به طور موثری برای اکسیداسیون ترکیبات آلی مقاوم و تبدیل آنها به مواد بی‌خطر در شیرابه کاربرد دارند. با این حال، اطلاعات اندکی در مورد استفاده از فرآیند فنتون اصلاح شده در تصفیه شیرابه وجود دارد. بنابراین، هدف از این مطالعه تصفیه شیرابه زباله‌های شهری توسط سه فرآیند فوق در ترکیب با فرآیند انعقاد و لخته‌سازی به عنوان پیش تصفیه می‌باشد. **روش بررسی:** این مطالعه یک مطالعه تجربی است که با استفاده از سیستم پایلوت آزمایشگاهی انجام شد. شیرابه مورد استفاده از دفن زباله شهری قائم شهر جمع‌آوری شد. کلیه آزمایشات و آنالیز نمونه به روش کتاب استاندارد آزمایشهای آب و فاضلاب انجام شد.

یافته‌ها: نتایج این تحقیق نشان داد که فرآیند انعقاد و لخته‌سازی متداول با کلرور فریک در شرایط بهینه حداکثر حدود ۴۵ درصد COD را حذف می‌نماید. ترکیب فرآیند پیش تصفیه با فرایندهای فنتونی راندمان حذف را بطور قابل توجهی افزایش می‌دهد. بطوریکه راندمان حذف COD در شرایط یکسان در سه فرایند فنتون، فتوفنتون و فنتون اصلاح شده به ترتیب ۸۹، ۸۵/۴۵ و ۸۱/۸۲ درصد بود. در هر سه فرایند میزان تجزیه پذیری شیرابه (BOD_5/COD) افزایش می‌یابد که در فرآیند فتوفنتون بیش از دو فرایند دیگر می‌باشد. **نتیجه‌گیری:** فرآیند فتو-فنتون با پیش تصفیه دارای بیشترین راندمان در تصفیه شیرابه می‌باشد. اما هزینه و مشکلات بهره‌برداری آن بیش از دو فرآیند دیگر می‌باشد. کارایی فنتون اصلاح شده کمتر از دو فرایند دیگر است اما این فرایند در pH بالاتری عمل می‌کند و مشکلات تنظیم pH آن کمتر می‌باشد. **واژه‌های کلیدی:** تصفیه شیرابه، فرایندهای اکسیداسیون پیشرفته، فنتون، فتو فنتون، فنتون اصلاح شده

طلوع بهداشت

فصلنامه علمی پژوهشی

دانشکده بهداشت یزد

سال یازدهم

شماره: دوم

تابستان ۱۳۹۱

شماره مسلسل: ۳۵

تاریخ وصول: ۱۳۹۰/۸/۲۸

تاریخ پذیرش: ۱۳۹۰/۱۲/۲۲



مقدمه

امروزه روش دفن بهداشتی مواد زائد شهری و صنعتی، گسترده ترین و اقتصادی ترین روش برای دفع مواد زائد جامد می باشد. یکی از مشکلات اساسی و بزرگ دفع مواد زائد جامد به روش دفن بهداشتی تولید شیرابه می باشد. کمیت و کیفیت شیرابه در هر محل دفن و فصلهای مختلف، بسته به شیوه دفن و سن محل دفن، متفاوت خواهد بود (۱،۲). شیرابه حاوی غلظت های بالایی از ترکیبات آلی و غیر آلی می باشد. در صورت عدم مدیریت صحیح، می تواند موجب آلودگی منابع آب های سطحی و زیرزمینی گردد (۳). یکی از گزینه های مدیریت شیرابه، جمع آوری و تصفیه آنها می باشد. فرآیندهای متداول تصفیه شیرابه عبارتند از: انواع فرآیندهای بی هوازی و هوازی و فرآیندهای تصفیه شیمیایی (۴). شیرابه بدلیل داشتن ترکیبات آلی پیچیده که به روش زیستی غیر قابل تجزیه یا به سختی تجزیه می شوند، به تصفیه شیمیایی از جمله اکسیداسیون پیشرفته نیاز خواهند داشت بویژه اگر شیرابه قدیمی بوده و مراحلی از تجزیه زیستی را طی نموده باشد.

فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته، روشهای شیمیایی، فتوشیمیایی، فتوکاتالیتیک و الکتروشیمیایی می باشند که توسط تولید رادیکال هیدروکسیل توصیف می شوند. انواع روش های اکسیداسیون پیشرفته از قبیل UV/O_3 ، UV/H_2O_2 ، فنتون، شبه فنتون، فرآیندهای التراسونیک و غیره، می توانند برای تصفیه و حذف بسیاری از آلاینده های سمی و مقاوم به تجزیه زیستی یا کم تجزیه پذیر کارایی داشته باشند (۵،۶). این فرآیندها قادرند ترکیبات آلی مقاوم را اکسید و به مواد قابل تجزیه و غیر مضر تبدیل نمایند. این فرآیندها نهایتاً منجر به معدنی سازی و تولید

محصولات نهایی نظیر دی اکسید کربن و آب می شوند. بنابراین، این فرآیندها به عنوان یک گزینه مفید برای تصفیه پساب هایی با مقادیر زیاد مواد آلی پیشنهاد می گردند. در این فرآیندها معمولاً رادیکال های آزاد هیدروکسیل ($OH^\bullet$) تولید و مصرف می شوند. کارایی فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته از افزایش میزان اکسیداسیون ناشی از رادیکال های هیدروکسیل $OH^\bullet$ منتج می گردد. این رادیکال های آزاد از اکسیدان های افزوده شده، تولید شده و دارای واکنش پذیری بالا، گزینش پذیری کم نسبت به ترکیبات آلی و پتانسیل اکسیداسیون بالا ($E^\circ = 2/80V$) می باشند (۷).

در سالهای اخیر، مطالعات تصفیه شیرابه توسط فرآیندهای فنتون متداول، فتو-فنتون و الکتروفنتون دلالت بر این دارد که این روش ها می توانند بطور موثری غلظت های آلاینده های آلی و رنگ را کاهش دهند. بعلاوه، این فرآیندها می توانند اجزای آلی قابل تجزیه زیستی را افزایش دهند. هم اکسیداسیون و هم انعقاد نقش مهمی را در حذف مواد آلی بازی می کنند. pH اولیه، غلظت معرف های فنتون، هوادهی، pH نهایی، شیوه افزودن معرف، درجه حرارت، و تابش UV می تواند بازدهی تصفیه نهایی را تحت تاثیر قرار دهد (۸). فنتون، یکی از فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته غیر فتوشیمیایی می باشد که عبارت است از مخلوط آبی آهن (II) و پراکسید هیدروژن. مزایای عمده معرف فنتون موجب شده است که این فرآیند در تصفیه فاضلاب های مقاوم و یا تصفیه شیرابه زباله استفاده گردد (۹،۲). فرآیند فتوفنتون ترکیبی از پراکسید هیدروژن و اشعه ماوراء بنفش با آهن (II) است. در فرآیند فتوفنتون رادیکال های هیدروکسیل بیشتری در مقایسه با روش فنتون متداول تولید می شود، در نتیجه



تجزیه آلاینده‌های آلی را بهبود می‌بخشد. تولید بیشتر رادیکالهای هیدروکسیل در ترکیب با ترکیبات اکسیدان و کاتالیست‌های فلزی در حضور نور UV یکی از مزایای جذاب این روش محسوب می‌شود. قابلیت کاربرد فرآیند فتو-فنتون برای شیرابه زباله نیز گزارش شده است (۹). سیستم‌های فنتون اصلاح شده عبارت است از افزودن مرحله‌ای H_2O_2 و نمک آهن به محلول‌های آبی است (۱۰). واکنش فنتون اصلاح شده توسط Fe^{3+} و H_2O_2 آغاز می‌گردد (۸).

مطالعات مختلفی در زمینه اکسیداسیون پیشرفته شیرابه با فنتون (۱۵-۱۱، ۲)، فتو فنتون (۱۶)، فتو الکتروفنتون (۱۷) سه فرآیند فنتون، فتوفنتون و شبه فنتون (۹) در خارج از کشور انجام گرفته است که دلالت بر راندمان موثر این روش‌ها در تصفیه شیرابه می‌باشد. اما بررسی متون نشان می‌دهد که در داخل کشور مطالعات محدودی انجام شده است نظیر مطالعه فرخی و همکارانش در سال ۱۳۸۸ در زمینه بهبود قابلیت تجزیه پذیری شیرابه زباله به روش اکسیداسیون فنتون (۱۸) و مطالعه ملکوتیان و همکارانش در زمینه بررسی تصفیه پذیری شیرابه تولیدی از پسماند جامد شهری کرمان با COD حدود ۳۸۱۰۰ میلی گرم بر لیتر با استفاده از فرآیند فنتون (۱۹). اغلب این مطالعات از فنتون استفاده نموده‌اند و کاربرد فرآیندهای فتو-فنتون و فنتون اصلاح شده جهت تصفیه شیرابه کمتر مورد توجه قرار نگرفته است. توجه به روش‌های جدید تصفیه شیرابه و کاربرد روش‌هایی نظیر فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته در کشور ضروری می‌باشد. با توجه به بررسی‌های بعمل آمده و مطالعات گذشته، مطالعات زیادی در زمینه عملکرد فرآیند فنتون اصلاح شده در تصفیه شیرابه، در جهان انجام نگرفته و تعیین

عملکرد فرآیندهای فنتون و فتو-فنتون نیز بر روی تصفیه شیرابه با شرایط ذکر شده در این مطالعه و مقایسه کارایی این فرآیندها با فرآیند فنتون اصلاح شده، تاکنون انجام نگرفته است. لذا هدف از این مطالعه تعیین اثر فنتون، فنتون اصلاح شده و فتو-فنتون بدنبال پیش تصفیه با استفاده از انعقاد و لخته سازی در تصفیه شیرابه و مقایسه این فرآیندها با یکدیگر و همچنین تعیین تاثیر پارامترهای مختلف بر راندمان تصفیه می‌باشد.

مشخصات راکتور فرآیند

جهت انجام فرآیندهای انعقاد و لخته سازی، فنتون و فنتون اصلاح شده از دستگاه جارتست شش پارویی و جهت انجام فرآیند فتو-فنتون از راکتوری که در شکل ۱ نمایش داده شد با شرایط زیر استفاده شد: ابتدا راکتوری از جنس پیرکس با استفاده از یک بشر ۲ لیتری، به قطر ۱۴ سانتی متر و ارتفاع ۱۸ سانتی متر تهیه شد. سپس لامپ UV 150 وات فشار متوسط به طول ۶/۵ سانتیمتر و قطر ۱ سانتیمتر و پوشش کوآرتزی به قطر خارجی ۲۶ میلی متر، قطر داخلی ۲۳ میلی متر و طول ۱۲/۵ سانتی متر در وسط درب راکتور که از جنس فویل آلومینیومی چندلایه بود، نصب گردید. سوراخی نیز جهت نمونه برداری در درب راکتور تعبیه شد که در هنگام انجام فرآیند با فویل پوشانده می‌شد. از ترانس مخصوص لامپ UV 150 وات فشار متوسط استفاده گردید. پیک طول موج منتشره از لامپ UV مورد استفاده در این مطالعه ۲۴۷/۳ نانومتر و از نوع UV-C بود. اطراف راکتور شیشه‌ای جهت حفاظت در برابر اشعه لامپ UV با فویل آلومینیومی پوشانده شد. اختلاط در راکتور با استفاده از همزن مغناطیسی و مگنت انجام گرفت (۹). در داخل راکتور ۵/۵ سانتیمتر ارتفاع آزاد جهت حرکت مگنت در نظر

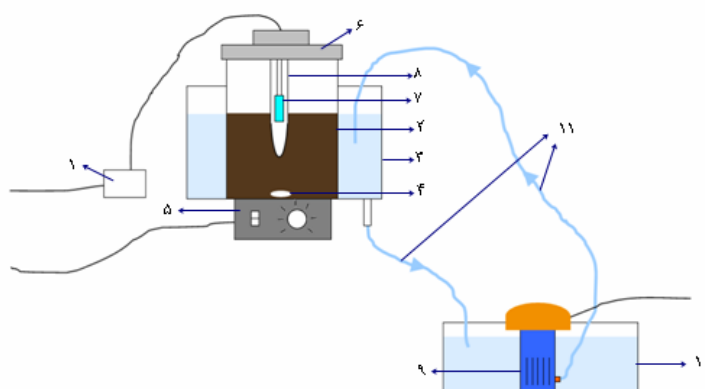


گرفته شد. جهت خنک‌سازی راکتور، از ظرفی با جنس روی، بعنوان مبرد آبی با قطر حدود دو برابر راکتور در اطراف آن استفاده گردید (۹، ۱۶). جهت خنک‌سازی بیشتر شیرابه داخل راکتور، از قالب‌های یخ در اطراف راکتور و در مخزن پمپ آب استفاده گردید.

روش بررسی

این تحقیق یک نوع مطالعه تجربی بوده که شیرابه کهنه نمونه‌برداری شده از محل دفن زباله شهر قائم‌شهر واقع در استان مازندران تحت فرآیندهای زیر مورد تصفیه قرار گرفت. برای انجام پیش‌تصفیه به روش انعقاد و لخته‌سازی از کلرور فریک بعنوان ماده منعقدکننده استفاده شد. ابتدا غلظت و سپس pH آن بهینه گردید. جهت بهینه‌سازی غلظت کلرور فریک، از غلظت‌های ۱۰۰، ۲۵۰، ۵۰۰، ۷۵۰ و ۱۰۰۰ میلی‌گرم بر لیتر کلرور فریک به شیرابه‌ای با pH ثابت افزوده شد و در دستگاه جارتست با سرعت تند ۱۲۰ دور در دقیقه به مدت ۲ دقیقه و با سرعت کند ۳۰ دور در دقیقه به مدت ۱۵ دقیقه قرار داده شد. پس از یک ساعت ته‌نشینی از سوپرناتانت رویی جهت اندازه‌گیری COD استفاده گردید. غلظتی که بهترین راندمان حذف را به همراه داشت به عنوان غلظت بهینه کلرور فریک در نظر گرفته شد. آنگاه آزمایش دیگری با ثابت نگه‌داشتن غلظت کلرور فریک (غلظت بهینه) و تغییر pH در مقادیر ۳، ۴، ۵، ۶ و ۷ عمل جارتست با شرایط فوق انجام شد (۲۰، ۲۱). pH که بیشترین راندمان حذف را دارد به عنوان بهترین pH در فرآیندهای تصفیه استفاده خواهد شد.

برای انجام فرآیند فنتون و فتو فنتون از شیرابه‌ای که با کلرورفریک پیش‌تصفیه‌شد، با جارتست و رعایت شرایط لازم به ترتیب تحت تصفیه با $\text{H}_2\text{O}_2/\text{Fe}^{2+}$ و $\text{H}_2\text{O}_2/\text{Fe}^{3+}$ قرار گرفت. در این مطالعه آزمایشات کنترل با شرایط مشابه فرآیندهای مورد مطالعه انجام گرفت. این آزمایشات عبارت بودند از: UV، UV/H₂O₂، H₂O₂ و هم زدن (اختلاط). در آزمایشات کنترل، میزان کاهش، عدم تغییر یا افزایش COD در آنها اندازه‌گیری و گزارش گردید. در آزمایشات کنترل جهت بدست آوردن حداکثر و حداقل تغییرات COD ناشی از افزودن H₂O₂، اسید سولفوریک (جهت تنظیم pH) و روشن‌بودن لامپ UV، از حداکثر دوز H₂O₂ مصرفی در فرآیندها (۶۰۰۰ میلی‌گرم بر لیتر) و اسید سولفوریک مصرفی جهت تنظیم pH در مقادیر بهینه ۳ و ۵ و همچنین غلظت صفر H₂O₂، اسید سولفوریک و لامپ UV خاموش، مورد استفاده قرار گرفت. لازم به ذکر است، زمان هر آزمایش کنترل ۶۰ دقیقه و مدت زمان ته‌نشینی جهت نمونه‌برداری برای تعیین مقدار COD هم ۶۰ دقیقه بود. تمام نمونه‌ها از نظر COD، BOD، آهن، مس، سرب، کادمیوم، کروم، نیتروژن کج‌لدال و فسفات، بر اساس کتاب روش‌های استاندارد برای آزمایشات آب و فاضلاب آنالیز شدند (۲۲). جهت اندازه‌گیری شدت لامپ UV از دستگاه رادیومتر هگنر (Hagner) مدل EC1-X، جهت تنظیم pH و اندازه‌گیری دما از دستگاه pH متر مدل HANNA instruments 8521، جهت انجام فرآیندهای انعقاد و لخته‌سازی، فنتون و فنتون اصلاح‌شده، از دستگاه جارتست مدل M.K. 2001، برای اندازه‌گیری فلزات سنگین از دستگاه جذب اتمی مدل Perkin Elmer استفاده شد.



شکل ۱: شماتیک راکتور مورد استفاده در فرآیند فتو-فتون

(۱) ترانس لامپ ۱۵۰ وات، (۲) راکتور شیشه ای، (۳) میرد آبی، (۴) مگنت، (۵) همزن مغناطیسی، (۶) درب راکتور، (۷) لامپ UV 150 وات فشار متوسط، (۸) پوشش کوآرتز، (۹) پمپ، (۱۰) مخزن آب، (۱۱) لوله های انتقال آب.

یافته ها

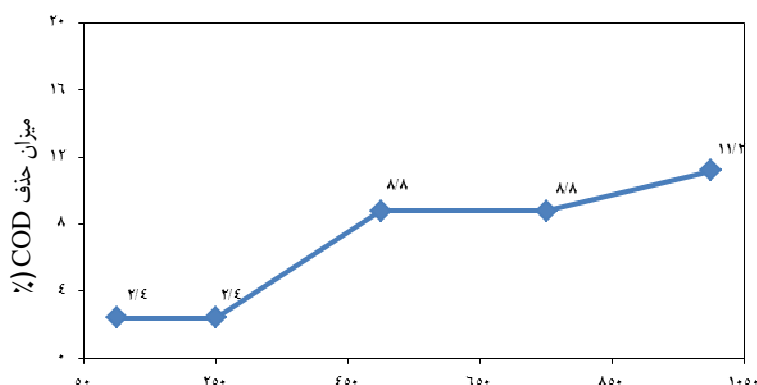
فرآیند انعقاد و لخته سازی (پیش تصفیه)

در این بخش اثر فرآیند پیش تصفیه در کاهش COD شیرابه مورد بررسی قرار گرفت. در این قسمت از مطالعه، کلرور فریک مورد عنوان ماده منعقدکننده در نظر گرفته شد و با استفاده از جارتست ابتدا غلظت آن بهینه گردید و سپس pH مناسب آن تعیین شد. همانطوریکه در شکل ۲ دیده می شود بعد از عمل انعقاد، لخته سازی و ته نشینی غلظت بهینه کلرور فریک ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر بود که توانست ۱۱/۲٪ از COD شیرابه را حذف نماید. پس از بهینه سازی غلظت کلرور فریک، با ثابت نگهداشتن غلظت کلرور فریک و تغییر pH، آزمایش جار انجام شد. همانطوریکه در شکل ۳ مشاهده می گردد، بهترین pH در فرآیند انعقاد و لخته سازی با کلرور فریک، pH برابر ۵ بود.

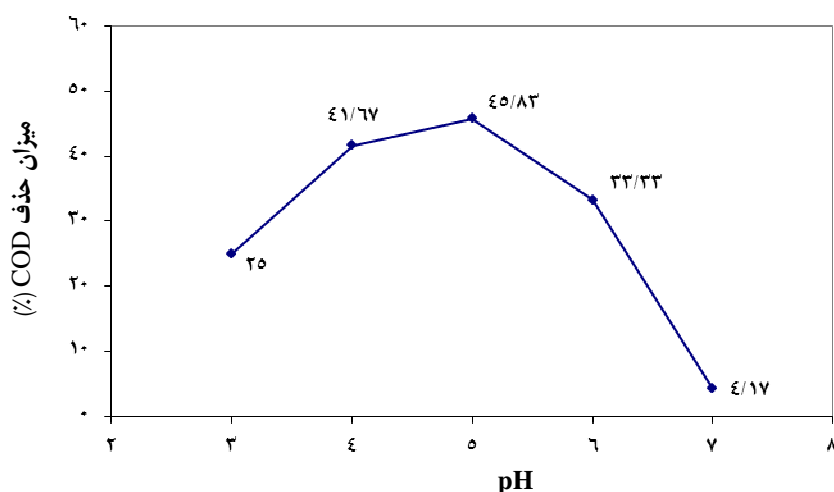
فرآیند فتون با پیش تصفیه

در این بخش از مطالعه، از شیرابه تصفیه شده فرآیند انعقاد، لخته سازی و ته نشینی متداول استفاده شد. جهت بهینه سازی غلظت H_2O_2 و غلظت Fe^{2+} در بشرهای ۲ لیتری ریخته شد و

با تنظیم pH بر روی ۳ و پس از اندازه گیری دما (دما در این مرحله 25 ± 0.2 درجه سانتیگراد بود) به مدت ۱۵۰ دقیقه، با غلظت های مختلف H_2O_2 و Fe^{2+} و نسبت H_2O_2 به Fe^{2+} برابر با ۸:۱ در دستگاه جارتست با سرعت ۱۰۰ دور در دقیقه تحت تصفیه قرار گرفت. پس از انجام فرآیند، یک ساعت زمان ته نشینی برای ترسیب لجن در نظر گرفته شد و از سوپرناتانت رویی جهت اندازه گیری COD خروجی استفاده گردید. نتایج این آزمایش در جدول ۱ آمده است. لازم به ذکر است شرایط بهینه (pH=3، نسبت H_2O_2 به Fe^{2+} برابر با ۸:۱ و زمان واکنش ۱۵۰ دقیقه) در مطالعه دیگری تعیین شده بود. همانطوریکه در این جدول دیده می شود، با افزایش غلظت H_2O_2 و Fe^{2+} راندمان حذف افزایش می یابد ولیکن می توان گفت که شرایط بهینه حذف COD با فرایند فتون در ترکیب با انعقاد و لخته سازی، در غلظت ۵۰۰۰ میلی گرم در لیتر H_2O_2 ، غلظت ۶۲۵ میلی گرم در لیتر Fe^{2+} و pH حدود ۳ اتفاق می افتد که در این شرایط راندمان حذف COD به ۷۲/۳۱ درصد می رسد.



شکل ۲: اثر تغییر غلظت کلرور فریک بر حذف COD شیرابه در فرآیند انعقاد/لخته



شکل ۳: اثر تغییر pH بر حذف COD شیرابه در فرآیند انعقاد/لخته‌سازی

(غلظت کلرور فریک برابر ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر، COD اولیه برابر ۴۵۰۰ میلی گرم بر لیتر)

فرآیند فنتون با پیش تصفیه

در این بخش از مطالعه، از شیرابه تصفیه شده فرآیند انعقاد، لخته‌سازی و ته‌نشینی متداول استفاده شد. جهت بهینه‌سازی غلظت H_2O_2 و غلظت Fe^{2+} در بشرهای ۲ لیتری ریخته شد و با تنظیم pH بر روی ۳ و پس از اندازه‌گیری دما (دما در این مرحله 25 ± 0.2 درجه سانتیگراد بود) به مدت ۱۵۰ دقیقه، با غلظت‌های مختلف H_2O_2 و Fe^{2+} و نسبت H_2O_2 به Fe^{2+} برابر ۸:۱ در دستگاه جارست با سرعت ۱۰۰ دور در دقیقه تحت تصفیه قرار گرفت. پس از انجام فرآیند، یک ساعت زمان

ته‌نشینی برای ترسیب لجن در نظر گرفته شد و از سوپرناتانت رویی جهت اندازه‌گیری COD خروجی استفاده گردید. نتایج این آزمایش در جدول ۱ آمده است. لازم به ذکر است شرایط بهینه ($pH=3$ ، نسبت H_2O_2 به Fe^{2+} برابر با ۸:۱ و زمان واکنش ۱۵۰ دقیقه) در مطالعه دیگری تعیین شده بود. همانطوریکه در این جدول دیده می‌شود، با افزایش غلظت H_2O_2 و Fe^{2+} راندمان حذف افزایش می‌یابد ولیکن می‌توان گفت که شرایط بهینه حذف COD با فرایند فنتون در ترکیب با انعقاد و لخته‌سازی، در غلظت ۵۰۰۰ میلی گرم در لیتر H_2O_2



غلظت ۶۲۵ میلی گرم در لیتر Fe^{2+} و pH حدود ۳ اتفاق می افتد که در این شرایط راندمان حذف COD به ۷۲/۳۱ درصد می رسد.

آزمایش های کنترل

در این مطالعه آزمایشات کنترل به ترتیب جدول ۴ انجام شد که میزان تغییر COD شیرابه خام در جدول آمده است. در این مرحله جهت تنظیم pH از اسید سولفوریک غلیظ و اسید سولفوریک ۱۰ مولار استفاده گردید. آزمایشاتی که در آنها اشعه UV وجود دارد، در راکتور UV و اختلاط آنها با مگنت و همزن مغناطیسی انجام گرفت و آزمایشات بدون UV، در دستگاه جارتست و با سرعت ۱۰۰ دور در دقیقه انجام شد. مدت زمان هر آزمایش کنترل ۶۰ دقیقه و مدت زمان ته نشینی جهت نمونه برداری برای آزمایش COD هم ۶۰ دقیقه بود. همانگونه که مشاهده می گردد، در ۲ مورد از فرآیندها درصد تغییر COD صفر بود و در ۶ مورد از این فرآیندها، نه تنها COD کاهش پیدا نکرد، بلکه مقدار آن افزایش یافت.

مقایسه عملکرد فرآیندها

از آنجائیکه در آزمایشات فوق غلظت آب اکسیژنه، یون فرو و فریک و همچنین خصوصیات شیرابه یکسان نبود، قضاوت در مورد تشخیص فرایند کارآمدتر مشکل می باشد. بنابراین در این مرحله عملکرد سه فرآیند در ترکیب با انعقاد، لخته سازی و ته نشینی (پیش تصفیه) در شرایط یکسان (غیر از pH بهینه) بصورت همزمان مورد بررسی قرار گرفتند تا بتوان این فرآیندها را از نظر حذف COD، BOD_5 ، نیتروژن کج لیدال کل (TKN)، اورتوفسفات، آهن، مس، سرب، کادمیوم و کروم با یکدیگر مقایسه و مورد ارزیابی قرار داد. شرایط بهینه آزمایش هر فرآیند در جدول ۵ جهت آمده است. نتایج این مرحله آزمایش در جدول ۶ آمده است. لازم به ذکر است چون غلظت کادمیوم و سرب در نمونه های مورد آزمایش صفر بود، در جدول ۶ گنجانده نشده است.

جدول ۱: میزان حذف کل COD شیرابه بعد از انجام فرآیند انعقاد/لخته سازی و فرآیند فنتون

میزان حذف کل COD (درصد)	خصوصیات شیرابه بعد از پیش تصفیه		خصوصیات شیرابه خام		شرایط فرآیند فنتون			شرایط پیش تصفیه		
	شیرابه بعد از فرآیند فنتون				تنظیم pH	غلظت Fe^{2+} (mg/L)	غلظت H_2O_2 (mg/L)	تنظیم pH	غلظت کلرور فریک (mg/L)	
	COD (mg/L)	pH خروجی	COD (mg/L)	pH اولیه						
۷۵/۳۸	۱۲۸۰	۳/۶۱	۳۲۰۰	۹/۲۵	۵۲۰۰	۳	۸۷۵	۷۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۲/۳۱	۱۴۴۰	۳/۶۱	۳۲۰۰	۹/۲۵	۵۲۰۰	۳	۷۵۰	۶۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۲/۳۱	۱۴۴۰	۳/۶۱	۳۲۰۰	۹/۲۵	۵۲۰۰	۳	۶۲۵	۵۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۱/۶۹	۱۴۷۲	۳/۶۱	۳۲۰۰	۹/۲۵	۵۲۰۰	۳	۵۰۰	۴۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۱/۰۸	۱۵۰۴	۳/۶۱	۳۲۰۰	۹/۲۵	۵۲۰۰	۳	۳۷۵	۳۰۰۰	۵	۱۰۰۰



جدول ۲: میزان حذف کل COD شیرابه بعد از انجام فرآیند انعقاد/ لخته‌سازی و فرآیند فنتون اصلاح‌شده

میزان حذف کل COD (درصد)	خصوصیات شیرابه بعد از فرآیند فنتون اصلاح شده	خصوصیات شیرابه بعد از پیش تصفیه	خصوصیات شیرابه خام			شرایط فرآیند فنتون اصلاح شده				
			pH خروجی	COD (mg/L)	pH اولیه	COD (mg/L)	تنظیم pH	غلظت Fe^{3+} (mg/L)	غلظت H_2O_2 (mg/L)	غلظت کلرور فریک (mg/L)
۷۷/۱۴	۱۲۸۰	۴/۴	۳۲۰۰	۸/۳	۵۶۰۰	۵	۸۷۵	۷۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۷/۱۴	۱۲۸۰	۴/۴	۳۲۰۰	۸/۳	۵۶۰۰	۵	۷۵۰	۶۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۷/۱۴	۱۲۸۰	۴/۴	۳۲۰۰	۸/۳	۵۶۰۰	۵	۶۲۵	۵۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۷/۱۴	۱۲۸۰	۴/۴	۳۲۰۰	۸/۳	۵۶۰۰	۵	۵۰۰	۴۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۷۴/۲۹	۱۴۴۰	۴/۴	۳۲۰۰	۸/۳	۵۶۰۰	۵	۳۷۵	۳۰۰۰	۵	۱۰۰۰

جدول ۳: میزان حذف کل COD شیرابه بعد از انجام فرآیند انعقاد/ لخته‌سازی و فرآیند فتو-فنتون

میزان حذف کل COD (درصد)	خصوصیات شیرابه بعد از فرآیند فتو-فنتون	خصوصیات شیرابه بعد از پیش تصفیه	خصوصیات شیرابه خام			شرایط فرآیند فتو-فنتون				
			pH خروجی	COD (mg/L)	pH اولیه	COD (mg/L)	تنظیم pH	غلظت Fe^{2+} (mg/L)	غلظت H_2O_2 (mg/L)	غلظت کلرور فریک (mg/L)
۸۸/۳۱	۶۰۸	۳/۸	۳۲۰۰	۹/۱۶	۵۲۰۰	۳	۸۷۵	۷۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۸۵/۲۳	۷۶۸	۳/۸	۳۲۰۰	۹/۱۶	۵۲۰۰	۳	۷۵۰	۶۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۸۴	۸۳۲	۳/۸	۳۲۰۰	۹/۱۶	۵۲۰۰	۳	۶۲۵	۵۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۸۳/۰۸	۸۸۰	۳/۸	۳۲۰۰	۹/۱۶	۵۲۰۰	۳	۵۰۰	۴۰۰۰	۵	۱۰۰۰
۸۲/۱۵	۹۲۸	۳/۸	۳۲۰۰	۹/۱۶	۵۲۰۰	۳	۳۷۵	۳۰۰۰	۵	۱۰۰۰

جدول ۴: میزان حذف COD در آزمایشات کنترل انجام شده

تغییر COD (درصد)	COD خروجی (mg/L)	COD اولیه (mg/L)	تنظیم pH	pH اولیه	غلظت H_2O_2 (mg/L)	آزمایش کنترل
+۱۴/۲۹	۶۴۰۰	۵۶۰۰	۳	۸/۴۱	۶۰۰۰	H_2O_2
+۷/۱۴	۶۰۰۰	۵۶۰۰	۵	۸/۴۱	۶۰۰۰	H_2O_2
۰	۵۶۰۰	۵۶۰۰	بدون تنظیم	۸/۴۱	۶۰۰۰	H_2O_2
-۱۴/۲۹	۴۸۰۰	۵۶۰۰	۳	۸/۴۱	-	هم زدن
۰	۵۶۰۰	۵۶۰۰	۵	۸/۴۱	-	هم زدن
+۷/۱۴	۶۰۰۰	۵۶۰۰	بدون تنظیم	۸/۴۱	-	هم زدن
-۲۲/۲۲	۳۷۸۰	۴۸۶۰	۳	۸/۲۵	-	UV
+۷/۴۱	۵۲۲۰	۴۸۶۰	۳	۸/۲۵	۶۰۰۰	UV/ H_2O_2
+۹/۰۹	۴۳۲۰	۳۹۶۰	بدون تنظیم	۸/۳۸	-	UV
+۱۳/۶۴	۴۵۰۰	۳۹۶۰	بدون تنظیم	۸/۳۸	۶۰۰۰	UV/ H_2O_2

* منظور مقدار باقیمانده برحسب واحد رایج در شیرابه تصفیه شده است



جدول ۵: شرایط انجام همزمان فرآیندهای فنتون، فنتون اصلاح شده، فتو-فنتون، فنتون با پیش تصفیه

فرآیند	شرایط بهینه پیش تصفیه	شرایط بهینه تصفیه پیشرفته	غلظت H_2O_2	غلظت Fe^{2+} یا Fe^{3+}	زمان فرآیند (min)
	تنظیم pH	تنظیم فریک	pH	(mg/L)	
فنتون	۵	۱۰۰۰	۳	۶۲۵	۱۵۰
فنتون اصلاح شده	۵	۱۰۰۰	۵	۶۲۵	۹۰
فتو-فنتون	۵	۱۰۰۰	۳	۶۲۵	۱۲۰

جدول ۶: مقایسه عملکرد سه فرآیند ترکیبی در تصفیه شیرابه مطابق با شرایط جدول ۵

پارامتر	واحد	مقدار در شیرابه خام	عملکرد فنتون با پیش تصفیه	عملکرد فنتون اصلاح شده با پیش تصفیه	عملکرد فتو-فنتون با پیش تصفیه
			مقدار درصد حذف باقیمانده*	مقدار درصد حذف باقیمانده	مقدار درصد حذف باقیمانده
COD	mg /L	۳۹۶۰	۴۳۲	۷۲۰	۵۷۶
BOD ₅	mg /L	۴۷/۴	۱۵/۵	۲۲/۵	۱۱۴/۶
BOD ₅ /COD	-	۰/۰۱۲	۰/۰۳۶	۰/۰۳۱	۰/۱۹۹
TKN	mgN /L	۵۳۲	۳۳۳/۲	۳۳۰/۴	۴۲۰
اورتو فسفات	mg P /L	۹۱/۶۲	۳/۲۹	۳/۹۳	۲/۶۴
آهن	mg /L	۸۱/۹	۱۴۵	۱۴۸	۷۰/۹
مس	mg /L	۲	۰/۵۷	۱	۰/۴۳
کروم کل	mg /L	۲/۷۵	۰/۵	۰/۵	۰

* منظور مقدار باقیمانده برحسب واحد رایج در شیرابه تصفیه شده است

بحث و نتیجه گیری

در این قسمت ابتدا فرآیند انعقاد، لخته سازی و ته نشینی به عنوان فرایند پیش تصفیه و بدنبال آن فرایند فنتون، فنتون اصلاح شده فتو-فنتون در تصفیه شیرابه مورد بحث قرار می گیرند.

انعقاد/ لخته سازی یک فرآیند ضروری در تصفیه آب و فاضلاب صنعتی می باشد (۲۳). انعقاد می تواند جهت حذف آلاینده ها از شیرابه نیز مورد استفاده قرار گیرد و میزان اهمیت آن بستگی به مشخصات شیرابه و شرایط واکنش دارد (۸). چندین مطالعه به بررسی استفاده از انعقاد/ لخته سازی جهت تصفیه شیرابه محل دفن و تعیین شرایط آزمایش پرداخته اند. سولفات آلومینیوم (آلوم)، سولفات آهن، کلرید فریک، و فریک کلرو سولفات بطور رایج بعنوان منعقد کننده مورد استفاده

قرار می گیرند. نمک های آهن در مقایسه با آلومینیوم دارای کارایی بیشتری می باشند، بطوریکه میزان حذف COD با نمک آهن بیش از ۵۶٪ و در مورد آلوم یا آهک بترتیب کمتر از ۳۹ و ۱۸٪ است (۲۳).

در این مطالعه در COD_{4500} = میلی گرم بر لیتر میزان حذف COD با ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر کلرور فریک ۴۵/۸۳ درصد و در $COD=3960$ میلی گرم بر لیتر میزان حذف COD با ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر کلرور فریک ۷۲/۷۳ درصد بود و بطور کلی با افزایش غلظت منعقد کننده، درصد حذف COD افزایش یافت. pH بهینه در فرآیند انعقاد/ لخته سازی با کلرور فریک، pH برابر ۵ بود. درحالی که در مطالعه دیگر نتایج آزمایشات انعقاد/ لخته سازی بر روی شیرابه ای با COD برابر ۳۸۵۶۳ میلی گرم بر



نشان داد که میزان حذف COD در شیرابه‌هایی با مشخصات متفاوت و توسط منعقدکننده‌های مختلف از جمله کلرور فریک، آلوم، آهک، سولفات آهن و مخلوط این منعقدکننده‌ها در محدوده ۷۵-۲۴٪ قرار دارد (۲۷).

همانطور که در جدول ۶ مشاهده می‌گردد، در شرایط یکسان و با غلظت H_2O_2 برابر ۵۰۰۰ میلی گرم بر لیتر و Fe^{2+} یا Fe^{3+} برابر ۶۲۵ میلی گرم بر لیتر، بازدهی فرآیند فنتون، فنتون اصلاح شده و فنتون با پیش تصفیه در کاهش COD به ترتیب معادل با ۸۹/۰۹، ۸۱/۸۲ و ۸۵/۴۵ درصد می‌باشد. به عبارتی راندمان فنتون اصلاح شده کمتر از دو فرایند دیگر است. با مقایسه نتایج این جدول ۷ با نتایج اشکال ۲ و ۳ و آزمایش‌های کنترلی (جدول ۴) می‌توان گفت، فرآیند پیش تصفیه در همه فرآیندها موجب کاهش بیشتر COD گردید. در تمامی فرآیندها نسبت BOD_5/COD در مقایسه با شیرابه خام افزایش یافت که این افزایش در فرآیند فنتون-پیش تصفیه از سایر فرآیندها بیشتر می‌باشد. نتایج این مطالعه مشابه سایر مطالعات از جمله مطالعه هرموسیلا و همکارانش که به بهینه‌سازی تصفیه شیرابه محل دفن توسط فرآیندهای فنتون و فنتون-پیش تصفیه پرداختند. در این مطالعه، از لامپ ۴۵۰ وات جیوه‌ای با فشار بالا بصورت غوطه‌ور در فرآیند فنتون-پیش تصفیه استفاده شد. در pH مساوی ۲/۵ و دمای محیط، میزان حذف COD عمدتاً بالا بود. حذف COD در غلظت‌های بالاتر آهن فروس بسیار سریعتر و بیشتر از وقتی بود که از غلظت‌های آهن فروس کم در غیاب اشعه UV استفاده گردید. تحت شرایط بهینه و در غیاب نور UV، فرآیند فنتون قادر به حذف حدود ۸۰٪ COD از شیرابه «تازه» بود، درحالی‌که حذف COD در شیرابه‌های «کهنه» و «مخلوط» کمتر از ۷۰ درصد بود.

لیتر نشان داد که در شرایط بهینه، بازدهی حذف COD با استفاده از آلوم ۲۱٪ بود. درحالی‌که حذف COD توسط کلرید فریک ۲۸٪ بود. نتایج دلالت بر این داشت که pH بهینه برای منعقدکننده آلوم و کلرید فریک جهت تصفیه شیرابه بترتیب ۶/۵ و ۱۰ و غلظت منعقدکننده بترتیب ۱۴۰۰ و ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر بود (۲۴). البته در مطالعه کنونی دامنه pH مورد بررسی ۳ تا ۸ بود و pH بالاتر مورد بررسی قرار نگرفت. نسبت BOD_5 به COD بعد از تصفیه با فرایند تغییر نکرده (۲۵).

تأثیر منعقدکننده در تصفیه شیرابه به پارامترهای متعددی نظیر غلظت COD، نسبت BOD_5/COD ، بستگی دارد. مثلاً وانگ و همکارانش در مطالعه‌ای که جهت تصفیه شیرابه ای با COD اولیه ۵۸۰۰ میلی گرم بر لیتر توسط فرآیند انعقاد-فنتون اکسیداسیون انجام دادند، با افزودن ۱۰۰۰ میلی گرم بر لیتر $FeCl_3 \cdot 6H_2O$ به ۶۴٪ حذف COD دست یافتند. pH در محدوده ۳-۸ مورد بررسی قرار گرفت و مقدار pH کمتر دارای بازدهی تصفیه بیشتری بود (۲۶).

تاتسی و همکارانش به مطالعه پیش تصفیه شیرابه محل دفن زباله با فرآیند انعقاد-لخته‌سازی پرداختند. در این مطالعه، افزودن منعقدکننده‌های فریک یا آلوم به شیرابه تازه دارای COD برابر ۷۰۹۰۰ میلی گرم بر لیتر، منجر به کاهش ۳۸-۲۵٪ از مقدار COD گردید. بهترین میزان حذف با افزودن ۳ گرم در لیتر آلوم به نمونه بدست آمد. ظرفیت‌های حذف بالاتر برای شیرابه نسبتاً تثبیت شده با COD حدود ۵۳۵۰ میلی گرم بر لیتر بدست آمد و بطور مشابه، کاهش از ۷۵٪ تجاوز نمود. در این مورد، بهترین میزان حذف COD با تنظیم pH بر روی ۱۰ و آهن با غلظت ۲ گرم در لیتر، حدود ۸۰٪ بود (۲۳). مطالعات دیگران



تحت شرایط بهینه فرآیند فنتون متداول، کاربرد نور UV بطور قابل توجهی میزان حذف COD و TOC را افزایش نداد و همان مقدار ماند و نسبتاً مستقل از غلظت Fe^{2+} بود، اما غلظت آهن فروس مورد استفاده می‌تواند تا حدود ۳۲ برابر جهت رسیدن به مقدار حذف COD و TOC در فرآیند فنتون، کاهش یابد. استفاده از Fe^{2+} کمتر دلالت بر این داشت که چرخه تولید نوری بیشتری برای تولید همان مقدار رادیکال هیدروکسیل جهت حذف مقدار مشابهی از COD و TOC مورد نیاز خواهد بود. بطور خلاصه، با تعریف یکسری شرایط از نظر مقدار پراکسید هیدروژن و آهن فروس، چه در فرآیند فنتون و چه در فرآیند فتو-فنتون می‌توان به درصد حذف COD و TOC مشابه دست یافت. از نظر هزینه تصفیه، فرآیند فنتون متداول نیاز به مواد شیمیایی بیشتر داشته و هزینه‌های دفع لجن بیشتر است و در فرآیند فتو-فنتون هزینه تجهیزات و انرژی بالاتر است (۱۶). مطابق مطالعه رنو و همکارانش، فرآیندهای فنتون و فتو-فنتون به ترتیب دارای بازدهی حذفی برابر با ۷۵-۴۵٪ و ۷۸-۷۰٪ می‌باشند. نسبت BOD/COD پس از اکسیداسیون با استفاده از فرآیند فنتون، در مطالعات اخیر، به ۰/۵ رسیده است. بهر حال، اشکال اصلی فرآیند فتو-فنتون نیاز به انرژی الکتریکی بالا جهت لامپ UV و در نتیجه افزایش هزینه تصفیه می‌باشد (۲۷).

مطالعات دیگران نشان داد که میزان حذف COD شیرابه محل دفن‌های مختلف توسط فرآیندهای فنتون، فنتون اصلاح‌شده و فتو-فنتون در نسبت مولی $H_2O_2:Fe^{2+}/Fe^{3+}$ متفاوت از ۴۵ تا ۸۵ درصد متغیر می‌باشد که احتمالاً بدلیل تفاوت در مشخصات شیرابه ورودی، نوع پیش تصفیه و پیچیدگی ترکیبات شیرابه می‌باشد (۸). میزان حذف TKN در فرآیند فنتون اصلاح‌شده از

سایر فرآیندها بیشتر بود. اورتو فسفر در فرآیند فتو-فنتون و فنتون اصلاح‌شده به ترتیب دارای بیشترین و کمترین درصد حذف بود. بطور کلی میزان حذف اورتو فسفر در همه فرآیندها با بیش از ۹۵٪، از همه پارامترها بیشتر بود. آهن در فرآیند بدون نور UV افزایش یافت. بطور کلی بدلیل افزودن آهن به همه فرآیندها بعنوان کاتالیزور، آهن هم در پساب خروجی و هم در لجن تولیدی افزایش می‌یابد که یکی از محدودیت‌های فرآیندهای با پایه فنتون محسوب می‌گردد. استفاده از نور UV می‌تواند هم میزان لجن آهن و هم میزان آهن در پساب خروجی را کاهش دهد. مس هم در فرآیندهای فنتون و فتو-فنتون دارای حذف بیش از ۷۰٪ بود و کمترین میزان حذف مس در فرآیند فنتون اصلاح‌شده و حدود ۲۸٪ بود. میزان حذف کروم هم در فرآیند فتو-فنتون ۱۰۰٪ بود.

در مجموع با توجه به درصدهای حذف بدست‌آمده در فرآیندهای انجام گرفته، می‌توان گفت که در تصفیه شیرابه، فرآیند فتو-فنتون با پیش تصفیه دارای بیشترین کارایی می‌باشد. با وجود مصرف آهن کمتر و در نتیجه تولید لجن آهن کمتر در فرآیند فتو-فنتون که از مزایای این فرآیند محسوب می‌گردد، در عمل نگهداری و بهره‌برداری از لامپ UV، بدلیل جرم گرفتن بسیار مشکل بوده و هزینه‌های بهره‌برداری فرآیند فتو-فنتون نیز بدلیل مصرف برق بسیار بالاست. همچنین استفاده از لامپ UV بدون در نظر گرفتن موارد ایمنی در طولانی مدت سبب ایجاد خطرات سلامتی می‌گردد. با این شرایط بنظر می‌رسد که نتوان از فرآیند فتو-فنتون در مقیاس وسیع استفاده نمود.



در عمل، انتخاب یک طرح مناسب برای تصفیه شیرابه توسط فنتون فرآیندی پیچیده است که توجه به بسیاری از عوامل وابسته نظیر بازدهی تصفیه مورد نیاز، دفع نهایی، هزینه های سرمایه گذاری و بهره برداری، و پیچیدگی عملیاتی را می طلبد. واکنش فنتون می تواند بطور موثری جهت تصفیه شیرابه محل دفن بکار رود و مخصوصاً می تواند برای شیرابه بالغ مناسب باشد. فرآیندهای فنتون جهت تصفیه شیرابه با سمیت بالا قابل کاربرد بوده و بطور قابل توجهی سینتیک های سریعتری را در مقایسه با فرآیندهای تصفیه بیولوژیکی ارائه می دهد. همچنین تصفیه فنتون در مقایسه با سایر تکنولوژی های فیزیکی / شیمیایی شامل انعقاد و جذب سطحی کربن فعال، بطور قابل توجهی دارای بازدهی بالاتری جهت حذف ترکیبات آلی موجود در

شیرابه می باشد. خصوصاً در تصفیه فنتون در مقایسه با فیلتراسیون غشایی و سایر فرآیندهای جداسازی، بجای انتقال آلاینده از یک فاز به فاز دیگر، ماده شیمیایی تخریب می گردد. از همه مهمتر اینست که هزینه های سرمایه گذاری تصفیه فنتون می تواند بسیار کمتر از سایر فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته باشد. تصفیه فنتون نیاز به انرژی کمی دارد و هزینه های بهره برداری نیز اصولاً بستگی به غلظت معرفها خواهد داشت.

تشکر و قدردانی

بدینوسیله از معاونت تحقیقات و فناوری دانشگاه علوم پزشکی مازندران در تامین هزینه این تحقیق طی طرح تحقیقاتی به شماره ۸-۸۸ قدردانی می گردد.

References

- 1-Neczaj E, Okoniewska E, Kacprzak M. Treatment of landfill leachate by sequencing batch reactor. Desalination. 2005; 185(1-3):357-62.
- 2-Lopez A, Pagano M, Volpe A, et al. Fenton's pre-treatment of mature landfill leachate. Chemosphere. 2004; 54(7):1000-1005.
- 3-Aktas O, Cecen F. Addition of activated carbon to batch activated sludge reactors in the treatment of landfill leachate and domestic wastewater. J Chem Technol Biotechnol. 2001; 76:793-802.
- 4-Tchobanoglous G, Theisen H, Vigil S. Integrated solid waste management. McGraw-Hill; 1993: 417-444.
- 5-Guinea E, Arias C, Cabot PL, et al. Mineralization of salicylic acid in acidic aqueous medium by electrochemical advanced oxidation processes using platinum and boron-doped diamond as anode and cathodically generated hydrogen peroxide. Water Research. 2008;42(1-2):499-511.
- 6-Kishimoto N, Nakagawa T, Asano M, et al. Ozonation combined with electrolysis of 1,4-dioxane using a two-compartment electrolytic flow cell with solid electrolyte. Water Research. 2008;42(1-2):379-85.
- 7-Wang LK, Hung Y-T, Lo HH, et al. Handbook of Industrial and Hazardous Wastes Treatment. 2nd ed. United states of America: Marcel Dekker; 2004. 1155-1209.



- 8-Deng Y, Englehardt JD. Treatment of landfill leachate by the Fenton process. *Water Research*. 2006;40(20):3683-94.
- 9-Primo O, Rivero MJ, Ortiz I. Photo-Fenton process as an efficient alternative to the treatment of landfill leachates. *Journal of Hazardous Materials*. 2008;153(1-2): 834-42.
- 10-Turan-Ertas T, Gurol MD. Oxidation of diethylene glycol with ozone and modified Fenton processes. *Chemosphere*. 2002;47(3):293-301.
- 11-Morais JLD, Zamora PP. Use of advanced oxidation processes to improve the biodegradability of mature landfill leachates. *Journal of Hazardous Materials*. 2005;123(1-3):181-6.
- 12-Zhang H, Choi HJ, Canazo P, et al. Multivariate approach to the Fenton process for the treatment of landfill leachate. *Journal of Hazardous Materials*. 2009;161(2-3):1306-12.
- 13-Goi A, Veressinina Y, Trapido M. Fenton Process for Landfill Leachate Treatment: Evaluation of Biodegradability and Toxicity. *Journal of Environmental Engineering*. 2010;136(1):46-53.
- 14-Batarseh ES, Reinhart DR, Daly L. Liquid Sodium Ferrate and Fenton's Reagent for Treatment of Mature Landfill Leachate. *Journal of Environmental Engineering*. 2007;133(11):1042-50.
- 15-Lau IWC, Wang P, Fang HHP. Organic Removal of Anaerobically Treated Leachate by Fenton Coagulation. *Journal of Environmental Engineering*. 2001;127(7):666-9.
- 16-Hermosilla D, Cortijo M, Huang CP. Optimizing the treatment of landfill leachate by conventional Fenton and photo-Fenton processes. *Science of The Total Environment*. 2009;407(11):3473-81.
- 17-Altin A. An alternative type of photoelectro-Fenton process for the treatment of landfill leachate. *Separation and Purification Technology*. 2008;61:391-7.
- 18-Farrokh M, Kouti M, Mousavi Gh.R, Takdastan A. The Study on Biodegradability Enhancement of Landfill Leachate by Fenton Oxidation. *Iran. J. Health & Environ.*, 2009;2(2) [In Persian].
- 19-Malakootian M, Jafarzadeh Haghighi fard N, Ahmadian M, et al. Influence of Fenton Process on Treatability of Kerman City Solid Waste Leachate. *Iranian Journal of Health and Environment*. 2010;3(2) : 123-134[In Persian].
- 20-Wang Z-P, Zhang Z, Lin Y-J, et al. Landfill leachate treatment by a coagulation-photooxidation process. *Journal of Hazardous Materials*. 2002;95:153-9.
- 21-Tatsi AA, Zouboulis AI, Matis KA, et al. Coagulation–flocculation pretreatment of sanitary landfill leachates. *Chemosphere*,. 2003;53: 737-44.



- 22-APHA. Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. 21st ed. Washington: American Public Health Association, American Water Works Association, Water Environment Federation; 2005.
- 23-Tatsi AA, Zouboulis AI, Matis KA, et al. Coagulation–flocculation pretreatment of sanitary landfill leachates. *Chemosphere*. 2003;53 737-44.
- 24-Zazouli MA, Yousefi Z. Removal of Heavy Metals from Solidwastes Leachates Coagulation-Flocculation Process. *Journal of Applied Sciences* 2008; 8(11):2142-7.
- 25-Wang Z-p, Zhang Z, Lin Y-j, et al. Landfill leachate treatment by a coagulation-photo oxidation process. *Journal of Hazardous Materials*. 2002;95(1-2):153-9.
- 26-Rivas FJ, Beltrán F, Carvalho F, et al. Stabilized leachates: sequential coagulation-flocculation + chemical oxidation process. *Journal of Hazardous Materials*. 2004;116(1-2):95-102.
- 27-Renou S, Givaudan JG, Poulain S, et al. Landfill leachate treatment: Review and opportunity. *Journal of Hazardous Materials*. 2008;150(3):468-93.



Evaluation of the Different Fenton Processes Combined with Coagulation- Flocculation Pretreatment in Landfill Leachate Treatment

Zazouli MA (Ph.D)* Yousefi Z (Ph.D)** Eslami A(Ph.D)*** Bagheri Ardebilian M (MSc)****

* Assistant professor, Department of Environmental Health Engineering, Faculty of Health and Health Sciences Research Center, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran.

** Corresponding Author; Associate professor, Department of Environmental Health Engineering, Faculty of Health and Health Sciences Research Center, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran.

*** Assistant professor, Department of Environmental Health Engineering, School of Public Health, Shahid Behashti University of Medical Sciences, Tehran, Iran.

**** MSc in Environmental Health Engineering, Department of Environmental Health Engineering, Faculty of Health, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran.

Abstract

Background: Advanced oxidation processes such as Fenton and photo-Fenton that have been applied effectively to oxidize the persistent organic compounds in leachate and convert them to harmless materials and final products. However, there are a few data about application of Fenton-like process in leachate treatment. Therefore, the aim of this study was to treat the municipal landfill leachate by above processes..

Methods: This study was an experimental study that was conducted with set up a pilot system. The used leachate collected from a municipal unsanitary landfill of Qaem-shahr city that located in Mazandaran province. All examinations and samples were analyzed according to Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater.

Results: The results showed that the conventional coagulation & flocculation process with chloride ferric removed about 45% of COD in optimum conditions. The combining of pretreatment with AOPs significantly increased removal efficiency so that the removal efficiency COD for Fenton, photo-Fenton and modified fenton processes was 89, 85.45 and 81.82 percent in the same conditions, respectively. After all processes, the biodegradability (BOD_5/COD ratio) of treated leachate compared to raw leachate was increased and the highest increasing of BOD_5/COD ratio was in the photo-Fenton process.

Conclusion: The efficiency of the Fenton-like process is less than Fenton and photo-Fenton processes. Instead, the Fenton-like process was done at the higher pH and will not have these problems.

Keywords: leachate treatment, advanced oxidation processes, photo-Fenton, Fenton, Fenton-like, landfill