



کتاب عملیات دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی

ایران استخدام

سرویس خصوصی خدمات عام المنفعه اخبار شغل و استخدام

[Www.IranEstekhdam.Ir](http://www.IranEstekhdam.Ir)

خواننده گرامی؛ در جهت بهبود کیفیت این فایل؛ لطفاً هرگونه انتقاد و پیشنهاد خود در مورد مطالب آن
و یا گزارش مشکل را به آدرس ایمیل و یا با شماره تلفن زیر مطرح نمایید:

آدرس ایمیل: soal@iranestekhdam.ir 

شماره تلفن تماس: ۰۲۱-۹۱۳۰۰۰۱۳ 

[Www.IranEstekhdam.Ir](http://www.IranEstekhdam.Ir)

«لینک‌های مفید و مرتبط»

دانلود منابع آزمون استخدامی هنرآموز صنایع غذایی (۱) و (۲)

خرید و دانلود

دانلود نمونه سوالات آزمون استخدامی هنرآموز صنایع غذایی

خرید و دانلود

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اللَّهُمَّ صَلِّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَآلِ مُحَمَّدٍ وَعَجِّلْ فَرَجَهُمْ



عملیات دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی

رشته صنایع شیمیایی
گروه مواد و فراوری
شاخه فنی و حرفه‌ای
پایه دهم دوره دوم متوسطه





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



- نام کتاب: عملیات دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی - ۲۱۰۵۲۳
- پدیدآورنده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
- مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش
- شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: طبیه کنشلو، بهرام قنبری، اعظم یوسفی، سیدرضا سیف محدثی، رابعه شیخ‌زاده، بهنازسامی و محسن کولیوند (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
- مدیریت آماده‌سازی هنری: سیدرضا سیف محدثی، سپهر صدیقی، پریسا ظاهری، فرناز فرشاد، سجاد کریمی مزیدی و طبیه کنشلو (اعضای گروه تألیف) - سپیده دبیران (ویراستار)
- شناسه افزوده آماده‌سازی: اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
- نشانی سازمان: سمیه نصری (طراح جلد) - سارا ساعدی‌نژاد (صفحه‌آرا) - سید مرتضی میرمجیدی و سیدمیثم میرمجیدی (رسام فنی) - مریم دهقان‌زاده (رسام)
- تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)
- تلفن: ۹-۸۸۸۳۱۱۶۱، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
- وبگاه: www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir
- ناشر: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروپخش)
- تلفن: ۵-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی: ۱۳۹-۳۷۵۱۵
- چاپخانه: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
- سال انتشار و نوبت چاپ: چاپ یازدهم ۱۴۰۵

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



ملت شریف ما اگر در این انقلاب بخواهد پیروز شود باید دست از آستین
برآرد و به کار پردازد. از متن دانشگاه‌ها تا بازارها و کارخانه‌ها و مزارع و
باغستان‌ها تا آنجا که خودکفا شود و روی پای خود بایستد.
امام خمینی (قَدَسَ سِرُّهُ)

۱	پودمان ۱- انتقال حرارت در دستگاه‌های حرارتی
۲	■ واحد یادگیری ۱: تحلیل میزان انتقال حرارت با مبدل‌های حرارتی
۱۵	■ واحد یادگیری ۲: تحلیل انتقال حرارت در تجهیزات سرمایشی و گرمایشی
۲۷	پودمان ۲- انتقال سیالات و اختلاط
۲۸	■ واحد یادگیری ۱: اندازه‌گیری توان پمپ برای انتقال سیال
۴۷	■ واحد یادگیری ۲: تعیین دستگاه مناسب جهت اختلاط مواد
۷۳	پودمان ۳- خالص‌سازی و جداسازی مواد
۷۴	■ واحد یادگیری ۱: تحلیل روش‌های خالص‌سازی و جداسازی مواد
۸۳	■ واحد یادگیری ۲: تحلیل عملکرد برج‌های تقطیر و استخراج
۱۰۳	پودمان ۴- محاسبات فنی در صنایع شیمیایی
۱۰۴	■ واحد یادگیری ۱: تبدیل یکاها در طراحی فرایندها
۱۱۶	■ واحد یادگیری ۲: موازنهٔ مواد ورودی و خروجی
۱۲۹	پودمان ۵- تولید و نگهداری مواد شیمیایی
۱۳۰	■ واحد یادگیری ۱: انتخاب راکتور شیمیایی مناسب
۱۵۱	■ واحد یادگیری ۲: ذخیره‌سازی مواد
۱۶۵	منابع و مآخذ

سخنی با هنرجویان عزیز

شرایط در حال تغییر دنیای کار در مشاغل گوناگون، توسعه فناوری‌ها و تحقق توسعه پایدار، ما را بر آن داشت تا برنامه‌های درسی و محتوای کتاب‌های درسی را در ادامه تغییرات پایه‌های قبلی براساس نیاز کشور و مطابق با رویکرد سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران در نظام آموزشی مبتنی بر شایستگی‌بازنگری و تألیف کنیم. مهم‌ترین ویژگی این کتاب‌ها، آموزش و ارزشیابی مبتنی بر شایستگی است. شایستگی، توانایی انجام کار واقعی به‌طور استاندارد و درست تعریف شده است. توانایی شامل دانش، مهارت و نگرش می‌شود. در رشته تحصیلی حرفه‌ای شما، چهار دسته شایستگی در نظر گرفته شده است:

۱. شایستگی‌های فنی برای جذب در بازار کار مانند توانایی کار با دستگاه‌های فرایندی
 ۲. شایستگی‌های غیر فنی برای پیشرفت و موفقیت در آینده و کسب اعتبار کاری مانند دقت و تعهد
 ۳. شایستگی‌های فناوری اطلاعات و ارتباطات مانند کار با نرم افزارها
 ۴. شایستگی‌های مربوط به یادگیری مادام‌العمر مانند کسب اطلاعات از منابع دیگر
- بر این اساس در دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش با استناد بر اسناد بالادستی و با مشارکت متخصصان برنامه‌ریزی درسی فنی و حرفه‌ای و خبرگان دنیای کار برنامه درسی رشته‌های شاخه فنی و حرفه‌ای را ارزشیابی و اصلاح نموده‌اند که مرجع اصلی و راهنمای تألیف و بازنگری کتاب‌های درسی هر رشته است. این کتاب دومین کتاب کارگاهی است کسب شایستگی‌های این کتاب برای موفقیت آینده شغلی و حرفه‌ای شما بسیار ضروری است. هنرجویان عزیز سعی نمایید؛ تمام شایستگی‌های آموزش داده شده در این کتاب را کسب و در فرایند ارزشیابی به اثبات رسانید.

کتاب درسی عملیات دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی شامل پنج پودمان است و هر پودمان دارای دو واحد یادگیری است و هر واحد یادگیری از چند مرحله‌کاری تشکیل شده است. شما هنرجویان عزیز پس از یادگیری هر پودمان می‌توانید شایستگی‌های مربوط به آن را کسب نمایید. شرط لازم برای کسب شایستگی در صورت احراز نشدن شایستگی در یک یا هر دو واحد یادگیری پس از ارزشیابی اول، فرصت جبران و ارزشیابی دوباره تا پایان سال تحصیلی وجود دارد. کارنامه شما در این درس شامل ۵ پودمان است. شرط لازم برای کسب شایستگی در هر پودمان شایسته شدن در هردو واحد یادگیری آن پودمان خواهد بود. ارزشیابی هر واحد یادگیری نیز از دو بخش نمره مستمر و نمره شایستگی فنی تشکیل شده است که کسب شایستگی در بخش شایستگی‌های غیر فنی شرط لازم برای محاسبه این دو بخش است. اگر در یکی از پودمان‌ها نمره کمتر از حد انتظار را کسب کردید، تنها در همان واحد یادگیری دوباره برای کسب شایستگی مورد ارزشیابی قرار می‌گیرید و در واحد یادگیری‌هایی که پیشتر به شایستگی رسیده‌اید نیاز به ارزشیابی دوباره نیست. این درس کارگاهی بوده و دارای ضریب ۸ است و در معدل کل شما بسیار تأثیرگذار است. همچنین علاوه بر کتاب درسی شما امکان استفاده از سایر اجزای بسته آموزشی که برای شما طراحی و تألیف شده است، وجود دارد. یکی از این اجزای بسته آموزشی کتاب همراه هنرجو می‌باشد که برای انجام فعالیت‌های موجود در کتاب درسی باید از آن استفاده نمایید. کتاب همراه خود را می‌توانید هنگام آزمون و فرایند ارزشیابی نیز همراه داشته باشید.

دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

در راستای تحقق اهداف سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نیازهای متغیر دنیای کار و مشاغل، برنامه درسی رشته صنایع شیمیایی طراحی و بر اساس آن محتوای آموزشی تألیف گردید. کتاب حاضر از مجموعه کتاب‌های کارگاهی است که برای سال دهم تدوین و تألیف شده است. این کتاب دارای ۵ پودمان است که هر پودمان از دو واحد یادگیری تشکیل شده است. همچنین ارزشیابی مبتنی بر شایستگی از ویژگی‌های این کتاب می‌باشد که در پایان هر پودمان شیوه ارزشیابی آورده شده است. هر پودمان دارای دو ارزشیابی از دو واحد یادگیری مستقل است و ارزشیابی پودمان میانگین ارزشیابی دو واحد یادگیری نیست و برای کسب شایستگی در هر پودمان، احراز شایستگی در هر دو واحد یادگیری ضروری است. هنرآموزان گرامی باید برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات برای هر هنرجو ثبت کنند. نمره قبولی در هر پودمان حداقل ۱۲ است و نمره هر پودمان از دو بخش تشکیل می‌شود که شامل ارزشیابی پایانی در هر پودمان و ارزشیابی مستمر برای هریک از پودمان‌ها است. از ویژگی‌های دیگر این کتاب طراحی فعالیت‌های یادگیری ساخت‌یافته در ارتباط با شایستگی‌های فنی و غیرفنی از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای و مباحث زیست‌محیطی است. این کتاب جزئی از بسته آموزشی تدارک دیده‌شده برای هنرجویان است که لازم است از سایر اجزای بسته آموزشی مانند کتاب همراه هنرجو، نرم‌افزار و فیلم آموزشی در فرایند یادگیری استفاده شود. کتاب همراه هنرجو در هنگام یادگیری، ارزشیابی و انجام دادن کار واقعی مورد استفاده قرار می‌گیرد. شما می‌توانید برای آشنایی بیشتر با اجزای بسته یادگیری، روش‌های تدریس کتاب، شیوه ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، مشکلات رایج در یادگیری محتوای کتاب، بودجه‌بندی زمانی، نکات آموزشی شایستگی‌های غیرفنی، آموزش ایمنی و بهداشت و دریافت راهنما و پاسخ فعالیت‌های یادگیری و تمرین‌ها به کتاب راهنمای هنرآموز این درس مراجعه کنید.

کتاب عملیات دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی شامل پودمان‌های ذیل است:

پودمان اول: انتقال حرارت در دستگاه‌های حرارتی: دارای دو واحد یادگیری تحلیل میزان انتقال حرارت با مبدل‌های حرارتی و تحلیل انتقال حرارت در تجهیزات سرمایشی و گرمایشی است.

پودمان دوم: انتقال سیالات و اختلاط: دارای دو واحد یادگیری اندازه‌گیری توان پمپ برای انتقال سیال و تعیین دستگاه مناسب جهت اختلاط مواد است.

پودمان سوم: خالص‌سازی و جداسازی مواد: دارای دو واحد یادگیری تحلیل روش‌های خالص‌سازی و جداسازی مواد و تحلیل عملکرد برج‌های تقطیر و استخراج است.

پودمان چهارم: محاسبات فنی در صنایع شیمیایی: دارای دو واحد یادگیری تبدیل یکاها در طراحی فرایندها و موازنه مواد ورودی و خروجی است.

پودمان پنجم: تولید و نگهداری مواد شیمیایی: دارای دو واحد یادگیری انتخاب راکتور شیمیایی مناسب و ذخیره‌سازی مواد است.

امید است که با تلاش و کوشش شما همکاران گرامی اهداف پیش‌بینی شده برای این درس محقق شود.

دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش



نظر سنجی کتاب درسی



پودمان ۱

انتقال حرارت در دستگاه‌های حرارتی



در صنایع شیمیایی، همه فرایندها در دمای محیط انجام نمی‌شوند. هنگامی که در بخشی از فرایندها دما بالاتر یا پایین‌تر از محیط است، استفاده از دستگاه‌های حرارتی و آگاهی از طرز عملکرد آنها لازم است.

واحد یادگیری ۱

تحلیل میزان انتقال حرارت با مبدل های حرارتی

مقدمه

در صنایع شیمیایی، از دستگاه های حرارتی جهت انتقال گرما استفاده می شود. استفاده از هر یک از این دستگاه ها به هدف انتقال حرارت بستگی دارد. به عنوان مثال، هنگامی که هدف انتقال حرارت بین دو سیال باشد و هر دو سیال مهم باشند، از مبدل های حرارتی استفاده می شود. در این واحد یادگیری با انواع دستگاه های حرارتی و مبدل های حرارتی آشنا می شوید. روش عملکرد، اصول حاکم بر هر یک از این دستگاه ها و انواع آن معرفی خواهد شد و با انجام دادن آزمایش و بازدیدهای علمی، طرز عملکرد هر یک را بهتر درک خواهید کرد.

استاندارد عملکرد

کار با مبدل های حرارتی مطابق دستور کار

شایستگی های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه ای: حضور منظم و وقت شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده صحیح از مواد و تجهیزات،
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت های گروهی، انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کار بست ریاضی.

شایستگی های فنی:

- ۱ تحلیل عملکرد مبدل های حرارتی
- ۲ سنجش حرارتی مبدل های حرارتی دو لوله ای
- ۳ سنجش حرارتی مبدل های حرارتی پوسته - لوله

انتقال حرارت

بحث کنید



به نظر شما آتش چگونه دست ما را گرم می‌کند؟

در بیشتر کارخانه‌های صنایع شیمیایی، اعم از پالایشگاه‌های نفت، گاز و پتروشیمی تبادل گرما از جریان یا مواد اصلی فرایند اجتناب‌ناپذیر است. این تبادل گرما ممکن است با یک سیال دیگر فرایند، آب، بخار آب، هوا و یا مانند آن صورت گیرد تا دمای آن افزایش یا کاهش یابد. رادیاتور موتور خودرو که آب در گردش داخل موتور را با جریان هوا خنک می‌کند، یا شوفاژها و سامانه‌های تهویه از انواع دستگاه‌های حرارتی هستند. نیروی محرکه انتقال گرما، اختلاف دما است. به این معنی که تا زمانی که اختلاف دمایی بین دو جسم نباشد، انتقال گرمایی صورت نمی‌گیرد؛ به‌طور کلی سه روش برای انتقال حرارت وجود دارد که عبارت‌اند از: رسانایی^۱، جابه‌جایی^۲ و تشعشع^۳ (تابش).

روش انتقال حرارت رسانایی به تبادل گرما از درون یک جسم جامد گفته می‌شود، که از طریق جنبش مولکول‌ها و الکترون‌ها صورت می‌پذیرد. وقتی جسم گرم می‌شود، سرعت مولکول‌های آن به‌سرعت افزایش می‌یابد؛ لذا مولکول‌ها با انرژی بالا به مولکول‌های نزدیک برخورد می‌کنند و آنها را به حرکت وامی‌دارند. بدین ترتیب انرژی گرمایی منتقل می‌شود. وقتی دست خود را با شوفاژ تماس می‌دهیم، انتقال گرمای رسانایی باعث گرم شدن دست ما می‌شود.

انتقال گرمای جابه‌جایی به تبادل حرارتی از طریق حرکت سیال‌ها (مایع و گاز) اطلاق می‌شود، خنک شدن بدن از طریق هوای کولر و گرم شدن بدن از طریق هوای بخاری خودرو از نمونه‌های انتقال حرارت جابه‌جایی است. انتقال حرارت به‌روش تشعشع زمانی کاربرد دارد که اختلاف دمای دو سطح بسیار زیاد است، به‌عنوان مثال هنگامی که نزدیک شعله‌های آتش باشیم، تابش زبانه‌های آتش باعث گرم شدن ما می‌شود.

۱- Conduction

۲- Convection

۳- Radiation

انتقال حرارت در بسیاری از زمینه‌ها از جمله مهندسی پزشکی و صنایع مختلف کاربرد دارد؛ سامانه‌های گرمایشی و سرمایشی، نیروگاه‌ها، صنایع غذایی و صنعت خودرو از جمله کاربردهای آن هستند. دستگاه‌های حرارتی با توجه به هدف از تبادل گرما، نوع سیال‌های تبادل‌دهنده، حرارت و میزان تبادل گرمای سیال، انواع مختلفی دارند و به‌صورت زیر نام‌گذاری می‌شوند:

جدول ۱- نام‌گذاری دستگاه‌های حرارتی بر اساس سیال‌های تبادل‌دهنده و هدف از تبادل

دسته‌بندی	سیال‌های تبادل‌دهنده	هدف	نام رایج در صنعت
مبدل حرارتی ^۱	دو جریان فرایندی ^۲	کاهش دمای یک جریان و افزایش دمای جریان دیگر	Process to Process Heat Exchanger
	جریان فرایندی - آب	سردکردن جریان فرایندی	Water Cooler
	جریان فرایندی - بخار	گرم‌کردن جریان فرایندی	Steam Heater
کولر هوایی	جریان فرایندی - هوا	سردکردن جریان فرایندی	Air Cooler
کوره	جریان فرایندی - گاز حاصل از سوختن	گرم‌کردن جریان فرایندی به میزان بیشتر نسبت به گرم‌کننده	Fired Heater
برج خنک‌کننده	آب - هوا	سردکردن آب برای استفاده در خنک‌کننده آبی	Cooling Tower
خشک‌کن	جامد مرطوب - هوا	خشک کردن رطوبت جامد	Dryer
دیگ بخار	آب - گاز به‌دست‌آمده از سوختن	تولید بخار برای استفاده در گرم‌کننده	Boiler

روش‌های انتقال حرارت رسانایی و جابه‌جایی در همه دستگاه‌های حرارتی جدول ۱ کاربرد دارند، در حالی که روش تابش تنها در کوره‌ها و دیگ بخار استفاده می‌شود.

۱- Heat Exchanger

۲- جریان مایع یا گاز موجود در یک کارخانه را جریان فرایندی می‌گویند.

بررسی روش انتقال حرارت

فعالیت
کارگاهی



وسایل لازم:

- ۱ چند قطعه یکسان از جنس آهنی، مسی، شیشه‌ای و پلاستیکی
- ۲ منبع حرارتی مانند شواژ، بخاری یا آب گرم

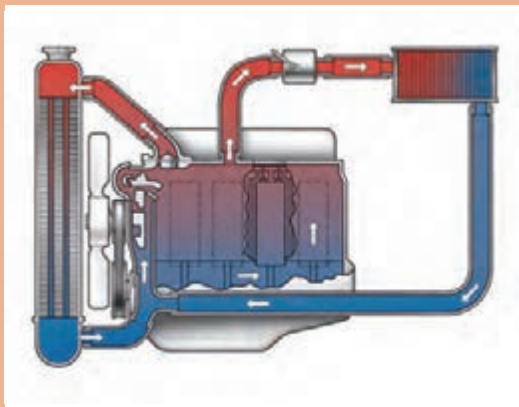
مراحل کار:

- ۱ هریک از اجسام نام‌برده را روی منبع حرارتی قرار دهید.
- ۲ بعد از گذشت ۱۵ دقیقه میزان گرم شدن هریک از اجسام را به‌طور کیفی بررسی کنید.
- ۳ روش انتقال حرارت را مشخص کنید.

مبدل‌های حرارتی

شیوه عملکرد شواژها و رادیاتور ماشین را مقایسه کنید و شرح دهید.

بحث کنید



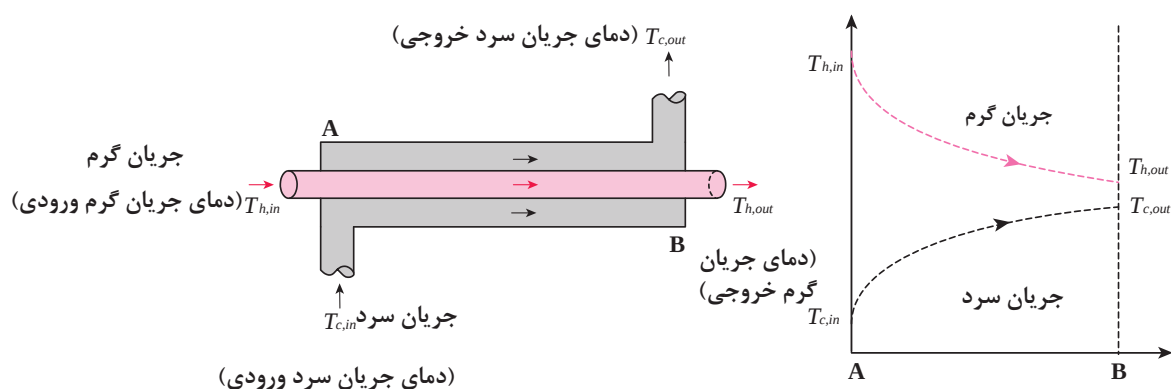
مبدل‌های حرارتی به آن دسته از دستگاه‌های حرارتی گفته می‌شود که در آنها تبادل حرارت بدون تماس مستقیم بین دو سیال فرایندی، آب و یا بخار از طریق رسانایی دیواره لوله‌ها و نیز انتقال حرارت از نوع جابه‌جایی سیال صورت می‌گیرد. گرما از سیال گرم به دیواره لوله‌ها و سپس به سیال سرد منتقل می‌شود.

انواع مبدل‌های حرارتی بر اساس نوع جریان

در مبدل‌های حرارتی شیوه عبور جریان سرد و گرم یکی از مشخصه‌های مهم است، که در میزان اختلاف دما (به‌عنوان نیروی محرکه تبادل حرارت) تأثیر دارد و به سه دسته تقسیم‌بندی می‌شود:

جریان هم‌سو^۱

در مبدل‌ها با جریان هم‌سو، جریان سرد و جریان گرم از یک سو وارد مبدل شده و هر دو از سمت دیگر خارج می‌شوند (شکل ۱).

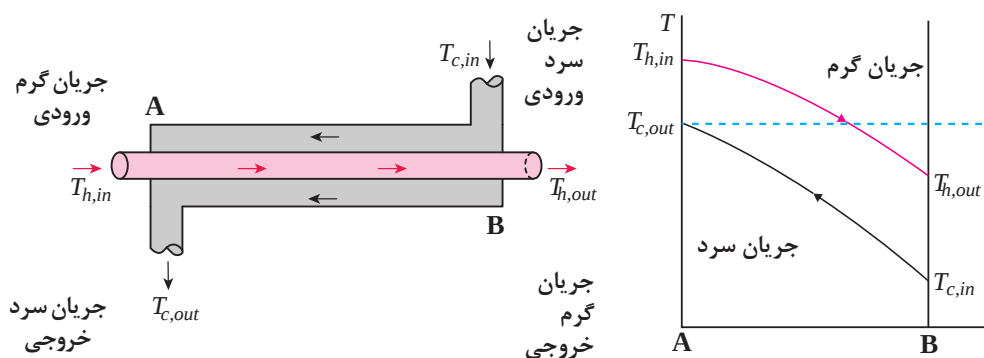


شکل ۱- جریان هم‌سو در مبدل‌ها و شیوه تغییرات دما

در این حالت، اختلاف دما در امتداد مبدل کاهش می‌یابد و در نتیجه از شدت انتقال گرما به مرور کاسته می‌شود و برای هم‌دما شدن دو سیال، به میزان بی‌نهایت سطح انتقال حرارت نیاز است. این نوع جریان بازدهی کمی نسبت به سطح انتقال حرارت دارد.

جریان ناهم‌سو^۲

در مبدل‌ها با جریان ناهم‌سو، جریان گرم و سرد از دو سمت مخالف وارد می‌شوند (شکل ۲).



شکل ۲- جریان ناهم‌سو در مبدل‌ها و تغییرات دما در طول مبدل

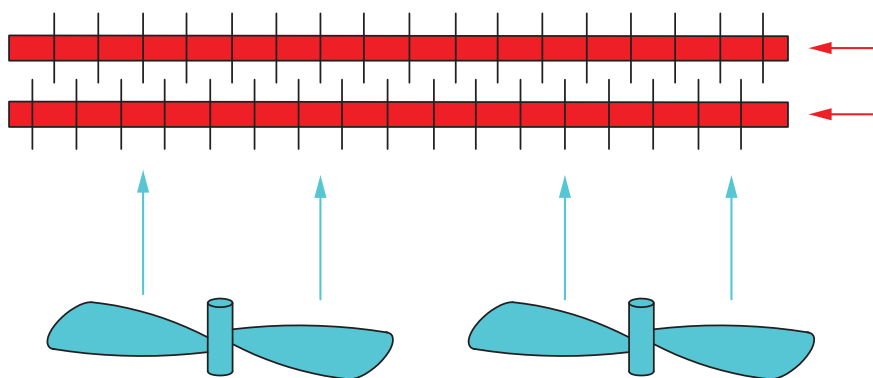
^۱-Co-Current

^۲- Counter Current

در جریان‌های متقابل یا ناهم‌سو، اختلاف دمای دو سیال در امتداد مبدل تقریباً ثابت است و انتقال حرارت به‌خوبی صورت می‌پذیرد. این نوع جریان، به‌علت بازدهی بالاتر نسبت به سطح انتقال حرارت کاربرد وسیع‌تری دارد.

جریان متقاطع^۱

در این حالت جریان‌های سرد و گرم به‌صورت متقاطع از کنار یکدیگر عبور می‌کنند، که در کولرهای هوایی اتفاق می‌افتد (شکل ۳).



شکل ۳- جریان متقاطع در کولرهای هوایی

انواع مبدل‌های حرارتی بر اساس ساختمان آنها

مبدل‌های حرارتی بر اساس ساختمان، به سه دسته مبدل‌های صفحه‌ای^۲ مبدل‌های با سطوح پره‌دار^۳ و مبدل‌های لوله‌ای^۴، تقسیم‌بندی می‌شوند.



شکل ۴- مبدل صفحه‌ای

مبدل‌های صفحه‌ای

این مبدل‌ها از صفحات نازک با سطوح چین‌دار تشکیل شده‌اند (شکل ۴) که سیال‌های سرد و گرم را از یکدیگر جدا می‌سازند. صفحه‌ها با استفاده از واشر، جوش یا لحیم به یکدیگر متصل می‌شوند تا از نشت سیال جلوگیری شود.

^۱-Cross Flow

^۲-Plate and Frame Heat Exchanger

^۳-Finned Surfaces Heat Exchanger

^۴-Tubular Heat Exchanger

مبدل‌های صفحه‌ای از بخش‌های زیر تشکیل شده است:

۱ صفحه ثابت؛

۲ صفحه‌های انتقال حرارت؛

۳ صفحه متحرک؛

۴ تکیه‌گاه؛

۵ میله حامل؛

۶ پیچ محکم‌کننده.

در این مبدل‌ها نسبت سطح انتقال حرارت به حجم مبدل زیاد است و به همین دلیل در زمان کوتاهی انتقال حرارت انجام می‌شود. مبدل صفحه‌ای سبک‌ترین نوع مبدل است و معمولاً برای انتقال گرما بین گاز-مایع یا جریان‌های دو فازی استفاده می‌شود؛ اما فشار و دمای عملیاتی آن کم است و برای سیالات خطرناک و عملیات در شرایط خلأ مناسب نیست.

مبدل‌ها با سطوح پره‌دار

در این نوع مبدل‌ها، سطح صفحه یا لوله دارای پره (فین) است. با توجه به اینکه ضریب انتقال حرارت در سمت گاز از سمت مایع کوچک‌تر است، با نصب پره‌ها در سمت گاز و ایجاد اغتشاش در آن، ضریب انتقال حرارت و در نتیجه میزان تبادل گرما افزایش می‌یابد. در شکل ۵ لوله‌های پره‌دار نشان داده شده است. پره‌ها (فین‌ها) به صورت‌های طولی، عمود بر لوله یا مارپیچ روی لوله قراردارند. از این لوله‌های پره‌دار، عمدتاً در کولرهای هوایی استفاده می‌شود.



شکل ۵ - لوله‌های پره‌دار استفاده شده در مبدل‌ها با سطوح پره‌دار

۱-ضریب انتقال حرارت: مقدار گرمای منتقل شده از واحد سطح جسم بر واحد زمان، هنگامی که اختلاف درجه حرارت بین دو سطح برابر 1°C باشد.

مبدل‌های لوله‌ای

مبدل‌های لوله‌ای از رایج‌ترین مبدل‌های حرارتی هستند، که نوع دو لوله‌ای^۱ و پوسته - لوله‌ای^۲ آن پرکاربردترین است. در نوع دو لوله‌ای، یک لوله در داخل لوله‌ای با قطر بزرگ‌تر قرار می‌گیرد. در مبدل‌های پوسته - لوله‌ای یک دسته لوله داخل پوسته قرار می‌گیرد. در این مبدل‌ها سیال‌های سرد یا گرم از یک سمت وارد لوله و از سمت دیگر آن خارج می‌شوند. سیال دوم به لوله بزرگ‌تر و یا پوسته وارد می‌شود و پس از تبادل گرما از سمت دیگر خارج می‌شوند.

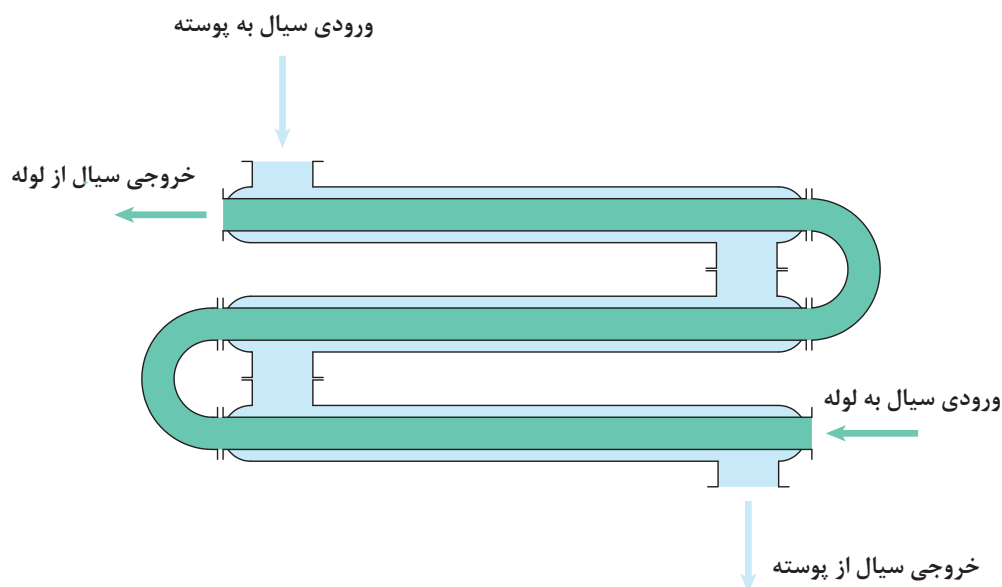
مبدل حرارتی دو لوله‌ای

این مبدل‌ها از دو لوله هم محور تشکیل شده است (شکل ۶). کاربرد این تجهیز حرارتی هنگامی است که سطح انتقال گرما کوچک باشد و یا جریان یکی از دو سیال کم یا گران‌روی آن زیاد باشد.

فکر کنید



در شکل ۶ جریان‌ها به صورت هم‌سو، ناهم‌سو و یا متقاطع است؟ هر یک در کدام بخش اتفاق می‌افتد.



شکل ۶- مبدل دو لوله‌ای

^۱ - Double Pipe Heat Exchanger

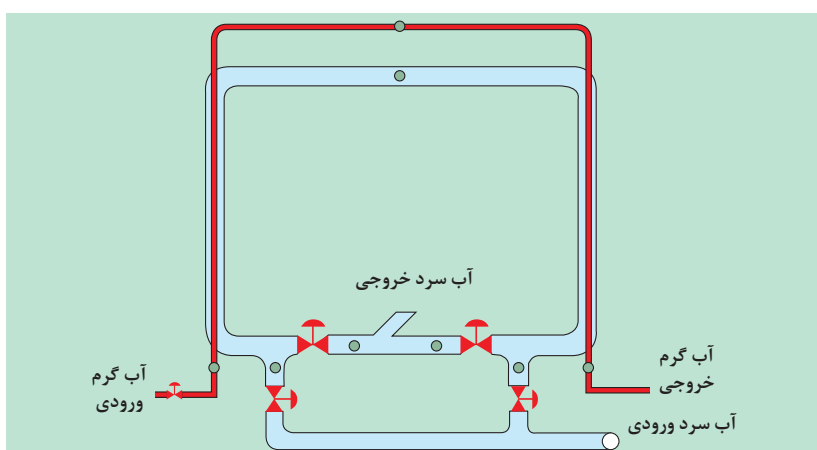
^۲ - Shell and Tube Heat Exchanger



بررسی عملکرد مبدل حرارتی دو لوله‌ای

وسایل لازم:

- ۱ لوله ۲۵/۰ اینچی برای عبور آب گرم؛
- ۲ لوله ۷۵/۰ اینچی برای عبور آب سرد؛
- ۳ مخزن ذخیره آب گرم؛
- ۴ پمپ انتقال آب؛
- ۵ عدد شیر برای بستن یا باز کردن مسیرهای آب گرم و سرد؛
- ۶ عدد دماسنج؛
- ۷ عایق برای عایق‌بندی لوله‌های آب سرد و گرم.



آزمایش مبدل حرارتی دولوله‌ای - U شکل

نکته ایمنی



- ۱ هنگام کار کردن با منبع سیال گرم با دمای بالا و استفاده از سطوح داغ، از دستکش‌های عایق گرما استفاده کنید.
- ۲ هنگام کار با دستگاه دقت کنید تا آب داخل مخزن کاملاً خالی نشود.

مراحل فعالیت کارگاهی:

- ۱ آب گرم درون مخزن را تا دمای ۷۰ درجه سلسیوس گرم کنید؛
- ۲ پمپ انتقال آب را روشن کنید؛
- ۳ شیرهای آب سرد را باز کنید تا آب سرد به صورت هم‌سو با آب گرم در لوله بیرونی جریان یابد؛
- ۴ دمای نقاط مختلف را در جدول ثبت دماها یادداشت کنید. متوجه خواهید شد که پس از مدتی دمای نقاط به ثبات رسیده‌اند. در این هنگام، مبدل حرارتی به حالت پایداری رسیده است و مرحله اول آزمایش در این زمان به پایان رسیده است.
- ۵ شیرهای آب سرد را به گونه‌ای باز کنید تا به صورت ناهم‌سو با جریان آب گرم حرکت کند و دوباره دمای نقاط را در زمان‌های متناظر با حالت هم‌سو، تا زمان رسیدن به حالت پایا یادداشت کنید؛
- ۶ دمای نقاط متناظر در حالت جریان هم‌سو و جریان ناهم‌سو را با هم مقایسه و نتیجه‌گیری کنید؛
- ۷ نمودار دمایی پایدار آب سرد و گرم در دو حالت آزمایش را ترسیم کنید.

نکته



با توجه به کمبود منابع آب در کشور، آب خروجی از مبدل (آب سرد و آب گرم) به مخزن ذخیره آب هدایت شود.

پرسش



- ۱ در این آزمایش مقدار جریان و دمای آب سرد و گرم ورودی در هر دو حالت می‌بایست یکسان باشد. علت چیست؟
- ۲ در صورتی که مخزن آب در حال کار خالی شود، چه مشکلی می‌تواند ایجاد کند؟

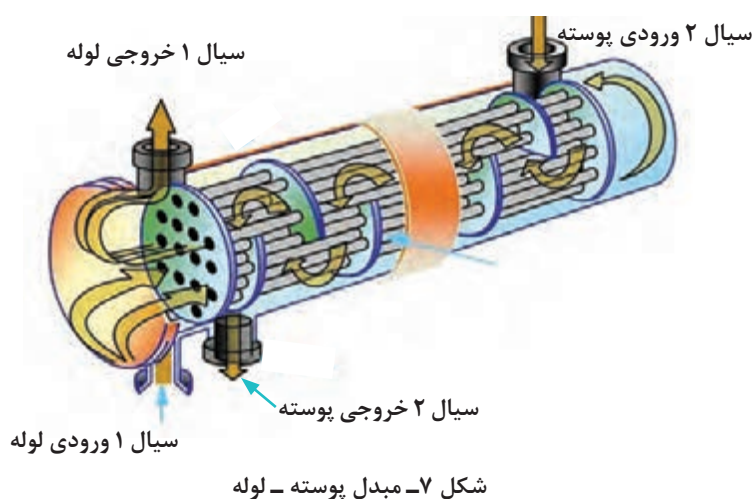
جدول ۲- ثبت دماها

زمان (دقیقه)	۳۰	۶۰	...	...	...
دمای آب سرد ورودی (سلسیوس)	هم‌سو				
	ناهم‌سو				
دمای آب سرد میانی (سلسیوس)	هم‌سو				
	ناهم‌سو				
دمای آب سرد خروجی (سلسیوس)	هم‌سو				
	ناهم‌سو				

زمان (دقیقه)		۳۰	۶۰	...	...	...
دمای آب گرم ورودی (سلسیوس)	هم‌سو					
	ناهم‌سو					
دمای آب گرم میانی (سلسیوس)	هم‌سو					
	ناهم‌سو					
دمای آب گرم خروجی (سلسیوس)	هم‌سو					
	ناهم‌سو					

مبدل حرارتی پوسته - لوله

مبدل‌های پوسته - لوله (شکل ۷)، کاربرد بسیار وسیعی در صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و صنایع غذایی دارند. این نوع مبدل از پوسته^۱، دسته^۲ لوله^۳، کله‌گی جلو^۴ و کله‌گی عقب^۴ تشکیل شده است. به محل ورود و خروج جریان‌ها نازل^۵ می‌گویند. دسته لوله‌ها با استفاده از صفحه^۶ لوله^۶ در ابتدا و انتهای آن ثابت شده است و برای ثابت نگه داشته شدن لوله‌ها و همچنین ایجاد اغتشاش در جریان سمت پوسته، از تیغه^۷ بافل^۷ استفاده می‌شود.



۱- Shell

۴- Rear End Head

۲- Tube Bundle

۵- Nozzle

۳- Front End Head

۶- Tube sheet

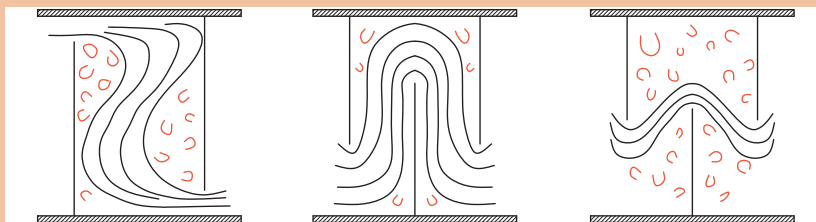
۷- Baffle



در آزمایشی مشابه فعالیت کارگاهی مبدل حرارتی دولوله‌ای، عملکرد مبدل حرارتی پوسته-لوله را بررسی کنید.



در کدام شکل، اندازه و طراحی تیغه مناسب است؟ دلیل خود را بیان کنید.



۱ در صورتی که یک سیال سمی یا دارای خوردگی بالا باشد، می‌بایست از درون لوله‌ها جریان یابد؛ زیرا تعویض و تمیز کردن لوله‌ها به راحتی انجام می‌شود.

۲ در صورتی که جریان درون پوسته دارای دمای بالاتر از ۶۰ درجه سلسیوس باشد، پوسته مبدل می‌بایست عایق‌بندی شود.

۳ همه اتصالات می‌بایست به خوبی بسته شوند تا از نشت سیال به بیرون جلوگیری شود.

۴ اگر سیال گاز یا دوفازی باشد، از سمت پوسته عبور می‌کند.

ارزشیابی شایستگی تحلیل میزان انتقال حرارت با مبدل‌های حرارتی

شرح کار:

- چگونگی استفاده از تجهیزات کارگاهی را بداند و کار داده‌شده را با دقت انجام دهد.
- تحلیل عملکرد دستگاه مبدل حرارتی کارگاه را بداند.
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند.
- سنجش حرارتی توسط دستگاه موجود در کارگاه

استاندارد عملکرد: کار با مبدل‌های حرارتی مطابق با دستورکار

شاخص‌ها:

- رعایت کردن مسائل ایمنی در هنگام انجام دادن کار؛ انجام دادن کار طبق دستورکار؛ تحلیل کارکرد مبدل حرارتی موجود در کارگاه

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: وسایل ایمنی شخصی، مبدل‌های حرارتی

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تحلیل عملکرد مبدل‌های حرارتی	۱	
۲	سنجش حرارتی مبدل‌های حرارتی دولوله‌ای	۲	
۳	سنجش حرارتی مبدل‌های حرارتی پوسته - لوله	۲	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در آب مصرفی مبدل‌ها و دقت در انجام کار با دستگاه؛ ۳ توجهات زیست‌محیطی: جلوگیری از صدمه زدن به محیط‌زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربرست ریاضی، مستندسازی و گزارش نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.

واحد یادگیری ۲

تحلیل انتقال حرارت در تجهیزات سرمایشی و گرمایشی

مقدمه

اگر هدف از انتقال حرارت، خنک کردن آب باشد، کافی است از برج‌های خنک‌کننده استفاده شود تا آب گرم، خنک شود و اگر تبخیر رطوبت یک ماده، هدف باشد، از خشک‌کن‌ها استفاده می‌شود تا از طریق انتقال گرما، رطوبت ماده خارج شود. در این بخش برج‌های خنک‌کننده و خشک‌کن‌ها معرفی می‌شوند. روش عملکرد و اصول حاکم بر هر یک از این دستگاه‌ها و انواع آن معرفی خواهد شد و با انجام آزمایش و بازدیدهای علمی، طرز عملکرد هر یک را بهتر درک خواهید کرد.

استاندارد عملکرد

کار با برج‌های خنک‌کننده و خشک‌کن‌ها مطابق دستورکار

شایستگی‌های غیرفنی:

- ۱ اخلاق حرفه‌ای: حضور منظم و وقت‌شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده صحیح از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیتهای گروهی انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش‌نویسی فعالیتهای کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی‌های فنی:

- ۱ تعیین برچسب انرژی دستگاه‌های خنک‌کننده
- ۲ کار با انواع کولر و چیلر
- ۳ کار با خشک‌کن‌ها

برج‌های خنک‌کننده^۱



شکل ۸- برج خنک‌کن

در بیشتر کارخانه‌های کوچک و بزرگ، یکی از مهم‌ترین و اساسی‌ترین دستگاه‌ها، انواع برج‌های خنک‌کننده است. برج‌های خنک‌کننده علاوه بر آب به منظور خنک کردن سیالات دیگر استفاده می‌شود.

برج‌های خنک‌کننده و چیلرها جهت خنک‌سازی آب استفاده می‌شوند. در برج‌های خنک‌کننده گرمای اضافی آب را به وسیله هوا و تبخیر آب، حذف می‌کنند تا گرمای ایجادشده در فرایند را دفع کنند (شکل ۸). برج خنک‌کننده یا برج خنک‌کن برای کاهش دمای آب در فرایندهای سردسازی سامانه‌های تهویه مطبوع، نیروگاه‌ها، پالایشگاه‌ها و دیگر واحدهای صنعتی استفاده می‌شود.

در تمام کارخانه‌ها تعداد زیادی دستگاه مبدل حرارتی وجود دارد که در بیشتر آنها آب عامل سردکنندگی است. علت چیست؟

پرسش



فرض کنید در یک واحد صنعتی، مبدلی جهت سرمایش جریان فرایندی استفاده می‌شود. در این مبدل آب مصرفی از دمای ۳۰ درجه سلسیوس به ۴۰ درجه سلسیوس می‌رسد. آب مصرفی برای سردکردن جریان، می‌تواند از دریا فراهم شود، در این صورت آب با دمای ۴۰ درجه سلسیوس به دریا هدایت می‌شود.

دمای آب ورودی به دریا و رودخانه نباید از حد مجاز که از سوی سازمان محیط‌زیست اعلام می‌شود بیشتر باشد، زیرا موجب تغییر در محیط اطراف آن و صدمه به آبزیان می‌شود.

نکات زیست محیطی



اما اگر واحد صنعتی در شهرهای غیرساحلی قرار گرفته باشد، می‌بایست از آب به صورت گردشی استفاده کرد تا از اتلاف آب جلوگیری شود. در این صورت، هنگامی که دمای آب از ۳۰ درجه سلسیوس به ۴۰ درجه سلسیوس رسید، برای خنک کردن دوباره مناسب نیست و باید آن را برای استفاده دوباره به دمای ۳۰ درجه سلسیوس رساند.

چرا در مثال بالا آب با دمای ۴۰ درجه سلسیوس برای خنک‌سازی جریان فرایندی مناسب نیست؟

پرسش



برج‌های خنک‌کننده دارای اندازه‌های مختلفی هستند، که از برج‌های نصب‌شده بر روی بام ساختمان‌ها تا سازه‌های هذلولی شکل که ارتفاع آن ممکن است به ۲۰۰ متر و قطر ۱۰۰ متر برسد، متغیر است. در رابطه با برج‌های خنک‌کننده، تقسیم‌بندی‌های مختلفی می‌توان انجام داد. سه مشخصه مهم در برج‌های خنک‌کن عبارت‌اند از:

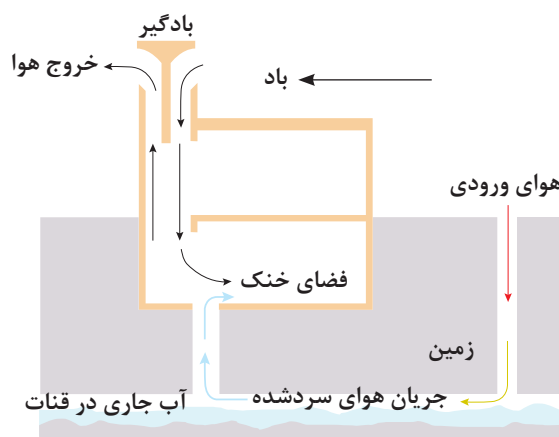
- ۱ روش انتقال گرما: تماس بین آب و هوا می‌تواند به صورت مستقیم یا غیر مستقیم انجام بگیرد.
 - ۲ شیوه گردش هوا: هوا می‌تواند به صورت طبیعی و یا به صورت مکانیکی (به وسیله پنکه یا فن) انجام شود.
 - ۳ شیوه حرکت هوا نسبت به جریان آب (جریان هم‌جهت، جریان متقابل و جریان متقاطع).
- با توجه به روش انتقال گرما، برج‌های خنک‌کننده به انواع برج خنک‌کننده مرطوب^۱ و برج خنک‌کننده خشک^۲ تقسیم‌بندی می‌شود.

نکته ایمنی



هنگام کار کردن در یک برج خنک‌کن در حال کار و نمونه‌گیری، از ماسک‌های محافظ ذرات هوا استفاده کنید. در غیر این صورت فن‌های برج خنک‌کننده می‌بایست خاموش شوند. همچنین از دستکش ایمنی، عینک محافظ و لباس ایمنی استفاده کنید.

کولرها



شکل ۹ - کولر ایرانی (بادگیر)

کولرها به عنوان یکی از ابتکارات بزرگ بشر در زمینه تهویه مطبوع و سرمایش در طول تاریخ به کار گرفته شده است. کولرها به سه دسته آبی، گازی و هوایی تقسیم‌بندی می‌شوند.

کولر آبی

کولر آبی، کولری است که با تبخیر آب، هوا را خنک می‌کند. کولرهای آبی با فرایند سرمایش تبخیری کار می‌کنند. سرمایش تبخیری فرایندی است که در آن از پدیده تبخیر به عنوان یک جاذب گرمایی طبیعی استفاده می‌شود. در این فرایند گرمای محسوس هوا جذب شده و به عنوان گرمای نهان لازم برای تبخیر آب استفاده می‌شود.

مقدار گرمای محسوس جذب شده، به مقدار آبی که تبخیر می‌شود، بستگی دارد.

این نوع کولرها با عنوان کولر ایرانی شناخته می‌شوند. قدیمی‌ترین نمونه کولر آبی در جهان، همان بادگیر است که در حدود هزاران سال پیش در ایران اختراع شد. (شکل ۹)

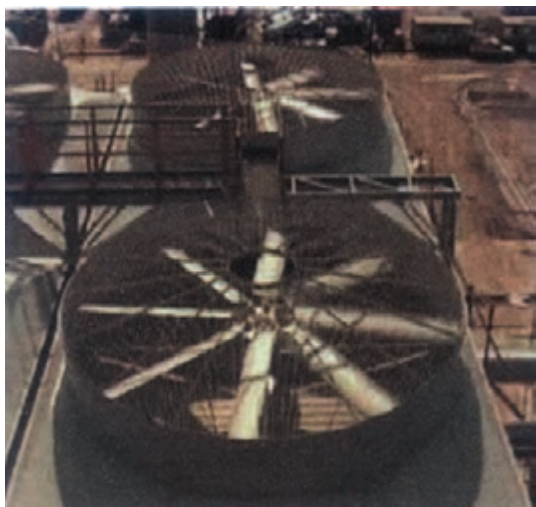
انواع کولرهای گازی

تهویه مطبوع شاخه‌ای از تأسیسات در مهندسی مکانیک می‌باشد که با توجه به عملکرد و کاربری سامانه‌های مختلف در این زمینه، دارای تنوع بالایی می‌باشد. کولر گازی یکی از این سامانه‌ها می‌باشد و امروزه دارای طرفداران زیادی است. کولرهای گازی معمولاً در چند طرح ساخته می‌شوند:

- کولرهای یک تکه یا پنجره‌ای
- کولرهای دو تکه (اسپلیت)
- کولرهای پرتابل (قابل حمل)
- کولرهای ایستاده
- کولرهای سقفی
- کولرهای داکتی یا کانالی
- کولرهای چند شعبه یا مولتی

کولر هوایی

در بعضی از موارد که دما و دیگر شرایط جریان گرم مناسب باشد، از هوا نیز می‌توان به جای جریان سرد استفاده کرد. به این خنک‌کننده کولر هوایی می‌گویند. در این تجهیز، جریان گرم از درون لوله‌های افقی حرکت می‌کند و هوای سرد هم از پایین به بالا جریان می‌یابد. این کار را می‌توان هم با پروانه‌ی مکند و هم با پروانه‌ی دمنده انجام داد. در شکل ۱۰ دو نوع کولر هوایی نشان داده شده است.



شکل ۱۰- کولر هوایی

خشک‌کن‌ها^۱

پیش

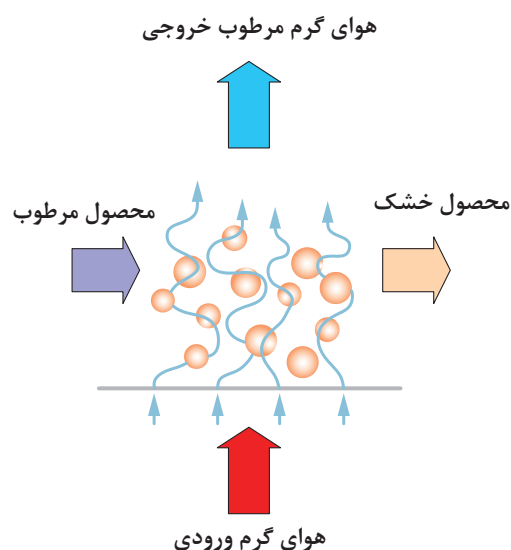


یک مثال روزمره از فرایند خشک‌شدن در زندگی خود بیان کنید.

فرایند خشک کردن جامدات یکی از قدیمی‌ترین فعالیت‌های انسان است. خشک کردن گوشت، میوه‌ها و سبزیجات از رایج‌ترین روش‌های نگهداری مواد است که به‌صورت سنتی از طریق گرمای حاصل از آفتاب و هوا، یا از طریق



شکل ۱۱ - یک نمونه خشک‌کن



شکل ۱۲ - عملیات خشک کردن با هوا

خشک‌کن برقی انجام می‌شود (شکل ۱۱). خشک کردن معمولاً آخرین مرحله یک فرایند است، مخصوصاً در حالتی که محصول برای بسته‌بندی نهایی آماده می‌شود. خشک کردن جامد یعنی حذف آب یا مایع دیگر از ماده جامد تا حد مجاز، با استفاده از روش تبخیر. عملیات خشک کردن عموماً در حضور یک جریان گاز مانند هوا انجام می‌پذیرد که به آن گاز حامل گفته می‌شود. این جریان گاز می‌تواند به‌صورت هم‌سو، ناهم‌سو یا متقاطع نسبت به جامد مرطوب باشد (شکل ۱۲).

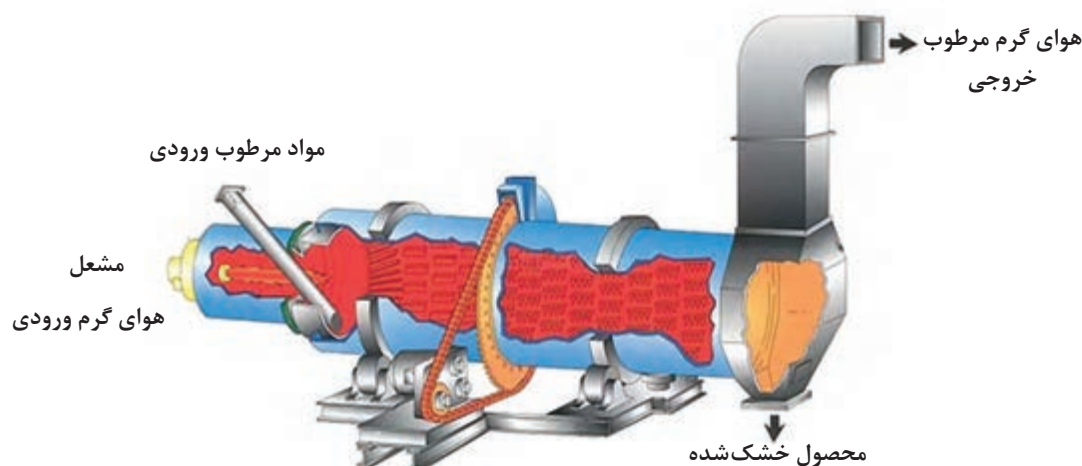
هوای گرم ورودی با تبخیر رطوبت ماده خشک‌شونده، رطوبت را با خود حمل می‌کند و میزان رطوبت ماده را کاهش می‌دهد. توجه داشته باشید که جداسازی همین مقدار رطوبت را از روش‌های مکانیکی (مثل فشردن یا سانتریفیوژ) نمی‌توان خشک کردن نامید. از اهداف تبخیر کردن می‌توان به نگهداری موادی که در مجاورت رطوبت فاسد می‌شوند، کم کردن وزن محصول برای بسته‌بندی و حمل‌ونقل نام برد. خشک کردن در زمینه‌های مختلفی استفاده می‌شود، مثل کاتالیزورها، بسپارها (پلیمرها)، محصولات غذایی، دارویی، کشاورزی و معدنی.



به نظر شما فرایندهای خشک کردن چه اثرات مثبتی در پی خواهد داشت؟

روش‌های عملکرد خشک‌کن‌ها

ماده‌ای که باید خشک شود، می‌تواند به صورت پیوسته یا ناپیوسته در عملیات خشک کردن قرار گیرد. در خشک کردن ناپیوسته، مقدار ماده‌ای که باید خشک شود درون دستگاه و در مسیر جریان پیوسته از هوا قرار داده می‌شود تا رطوبت آن تبخیر شود. خشک کردن ناپیوسته در کارگاه‌های کوچک، واحدهای آزمایشی و کارهای تحقیقاتی استفاده می‌شود، زیرا روش نسبتاً پرهزینه‌ای است؛ اما در عملیات خشک کردن پیوسته، ماده خشک‌شونده و جریان هوا به‌طور پیوسته از دستگاه عبور می‌کنند. (شکل ۱۳)



شکل ۱۳ - عملکرد خشک‌کن

متغیرهای مؤثر در خشک کردن

برای خشک کردن لباس‌های خیس، آنها را روی طناب پهن می‌کنند، چه عواملی در خشک شدن لباس‌های خیس مؤثر است؟



هنگامی که یک جامد مرطوب، در مجاورت گاز حامل قرار بگیرد، جسم جامد رطوبت خود را با فرایند تبخیر از دست می‌دهد. این عمل تا زمانی ادامه می‌یابد که رطوبت موجود در جسم جامد با رطوبت گاز حامل به تعادل برسد. در این حالت گاز حامل و جسم جامد در حال تعادل خواهند بود و به مقدار رطوبت جسم جامد در این حالت، رطوبت تعادلی در شرایط فرایند گفته می‌شود؛ بنابراین، هرچه گاز حامل خشک‌تر باشد، رطوبت بیشتری را از جسم جامد جذب می‌کند. از متغیرهای مهم دیگر، می‌توان به دمای گاز حامل اشاره کرد. هرچه دمای گاز حامل بیشتر باشد، میزان تبخیر

رطوبت بیشتر خواهد بود. به عنوان مثال در صورتی که یک پارچه مرطوب را در معرض هوای گرم قرار دهید در مقایسه با حالتی که هوا سرد باشد، مقدار رطوبت بیشتری را از دست می‌دهد. طبیعت و شکل ماده خشک‌شونده هم از مشخصه‌های مهم است. جسم جامد می‌تواند به صورت پودر، دانه‌های کروی، جامد کلوخه‌ای و مانند آن باشد. توجه داشته باشید که رطوبت مواد با ارزشی مثل مواد دارویی را در دمای پایین و با روشی متفاوت از آن خارج می‌کنند تا ماده دارویی صدمه نبیند. زمان تماس هوا و جسم مرطوب، متغیر مهم دیگر فرایند خشک کردن است. هر چه زمان تماس بیشتر باشد، رطوبت بیشتری از ماده خشک‌شونده جذب می‌شود؛ اما به دلیل مسائل اقتصادی، این عملیات می‌بایست در زمان بهینه انجام پذیرد که از طریق آزمایش به دست می‌آید.

روش‌های خشک کردن

از تقسیم‌بندی‌های دیگر عملیات خشک کردن، می‌توان به روش گرمادادن برای تبخیر رطوبت اشاره کرد. در صورتی که گرما از راه تماس مستقیم گاز گرم با ماده خشک‌شونده تأمین شود تا رطوبت جسم تبخیر شود، به آن خشک کردن مستقیم گفته می‌شود؛ اما در خشک کردن‌های غیر مستقیم، گرما به وسیله منبع گرمایی غیر از گاز حامل به ماده خشک‌شونده اعمال می‌شود؛ به عنوان مثال، گرما ممکن است از روش رسانایی از دیواره فلزی یا از طریق تابش پرتو مادون قرمز به ماده منتقل شود.

انواع خشک‌کن‌های صنعتی

ساختار خشک‌کن‌های صنعتی تا حد زیادی به طبیعت ماده خشک‌شونده بستگی دارد. از انواع خشک‌کن‌های صنعتی می‌توان به خشک‌کن‌های کابینتی، خشک‌کن‌های تونلی و خشک‌کن‌هایی با جریان سراسری اشاره کرد.



شکل ۱۴- دستگاه خشک‌کن کابینتی (قفسه‌ای)

الف) خشک‌کن‌های کابینتی

جامدهایی که باید روی سینی نگهداری شوند مانند مواد خمیری، جامدات کلوخه‌ای که باید روی سینی پخش شوند، درون اتاقکی حاوی سینی‌های متحرک قرار داده می‌شود. پس از بارگیری سینی‌ها، اتاقک بسته می‌شود و هوای گرم از بین سینی‌ها دمیده می‌شود تا رطوبت را از جامد خارج سازد. اگر مایع تبخیرشونده قابل سوختن باشد یا جامد در اثر تماس با اکسیژن دچار تغییر شود، از گازهای بی‌اثر به جای هوا استفاده می‌شود. خشک‌کن کابینتی (قفسه‌ای) در شکل ۱۴ نشان داده شده است.

عملیات در خشک‌کن کابینتی پیوسته است یا ناپیوسته؟ مستقیم است یا غیر مستقیم؟ دلیل خود را بیان کنید.

پرسش



شکل ۱۴ دستگاه خشک کن کابینتی است. که ماکارونی های شکل دار درون سینی ها قرار داده می شود. در این نوع خشک کن ها، هوای گرم با پنکه در اتاقک خشک کن جریان می یابد و از روی مواد مرطوب عبور می کند. بیشترین ظرفیت خشک کردن چنین خشک کنی برای میوه ها و سبزیجات می تواند تا حدود ۲۰ تن در روز باشد. مدت زمان لازم برای خشک کردن در این نوع خشک کن ممکن است به ۲۰ ساعت هم برسد. نگهداری و کار با این خشک کن ها ساده است و از نظر تولید مواد مختلف بسیار انعطاف پذیر هستند. عیب خشک کن های کابینتی این است که کنترل عملیات خشک کردن از نظر تولید محصولی با کیفیت مناسب و ثابت به خوبی میسر نیست.

بررسی فرایند خشک شدن مواد در دماهای مختلف

فعالیت
کارگاهی



یک سیب زمینی را برش داده، ورقه ورقه کنید. سپس آنها را درون دستگاه گرم کن الکتریکی (اون) که نوعی خشک کن کابینتی است قرار دهید و مدت زمان لازم برای خشک شدن ناقص یا کامل آنها را در دماهای 50°C ، 70°C و 90°C به دست آورید. از این فعالیت چه نتیجه ای می گیرید؟ می توان از موادی مانند قارچ، فلفل دلمه ای، گوجه فرنگی و نان به جای سیب زمینی استفاده کنید.

هنگام کار کردن با گرم کن الکتریکی، از دست کش عایق گرما استفاده کنید.

نکته



خشک کن های تونلی



در این نوع دستگاه، جامدهای مرطوب روی نوار نقاله یا سینی هایی قرار داده می شود که در واگن هایی تعبیه شده اند و از درون تونلی که دارای دمای بالا یا دارای جریان هوای گرم است، عبور می کند. واگن ها می توانند بیرون از خشک کن بارگیری و به داخل و خارج تونل خشک کن حرکت داده شوند. زمان اقامت واگن ها باید آنقدر باشد که رطوبت جسم به مقدار مطلوب برسد. تخلیه واگن ها پس از خشک شدن و بیرون از تونل انجام می پذیرد؛ بنابراین، اتلاف زمانی بین چرخه های خشک کن وجود ندارد.

شکل ۱۵- دستگاه خشک کن تونلی واگن دار

سمت و سوی حرکت هوا نسبت به حرکت ماده جامد ممکن است هم سو و یا ناهم سو باشد. هم سو بودن حرکت هوا این مزیت را دارد که هوا با بالاترین دما با ماده ای

تماس پیدا می‌کند که دارای بیشترین رطوبت است. این شکل توزیع و استفاده از گرما عمل خشک کردن را به شیوه مؤثرتری انجام می‌دهد و از طرفی هوای خروجی به میزان قابل توجهی سرد شده است. در صورتی که جهت حرکت هوا مخالف جهت حرکت ماده مرطوب باشد، هوای داغ در ابتدا با ماده‌ای که به میزان زیاد خشک شده است در تماس قرار می‌گیرد و بنابراین ماده بسیار خشکی به دست می‌آید.

بر اساس طبیعت و ساختار ماده خشک‌شونده، ممکن است به جای واگن سینی‌دار، الیاف را از میله‌هایی آویزان کنند و یا چوب و الوار را روی یکدیگر انباشته کنند تا لایه‌های مختلف با قطعات فاصله‌دهنده از هم جدا شوند. از این نوع خشک‌کن‌ها می‌توان برای بلورها، خمیرها و سفال‌ها استفاده کرد. شکل ۱۵ یک خشک‌کن تونلی واگن‌دار را نشان می‌دهد.

پرسش



عملیات در خشک‌کن تونلی شکل ۱۶ پیوسته است یا ناپیوسته؟ مستقیم است یا غیرمستقیم؟



شکل ۱۶- دستگاه خشک‌کن تونلی دارای نوار نقاله

آنچه در شکل ۱۶ مشاهده می‌شود نیز نوعی خشک‌کن تونلی است که گرمای لازم از جریان برق (المنتهای گرمایی) تأمین می‌شود. همان‌گونه که در شکل مشخص است، این نوع خشک‌کن‌ها می‌توانند یک یا چندین بستر متفاوت داشته باشند و دمای هر بستر را می‌توان به صورت مجزا و از طریق تجهیزات کنترلی تنظیم کرد.

نکته ایمنی



- ۱ هنگام کار کردن با خشک‌کن‌ها مواظب سطوح داغ باشید. از دستکش‌های محافظ استفاده کنید؛
- ۲ در صورتی که رطوبت تبخیرشده سمی و یا مضر است، از ماسک استفاده کنید؛
- ۳ در صورتی که بخارهای موجود در خشک‌کن موجب صدمه به چشم می‌شود، از عینک‌های محافظ استفاده کنید.



یکی از مسائل مهم زیست محیطی در خشک کن ها، سوخت مورد استفاده برای تأمین گرمای لازم است. بهترین سوخت برای جلوگیری از ایجاد آلودگی، گاز تصفیه شده شهری، گازوئیل و نفت سفید استاندارد است. در صورتی که گاز خروجی از خشک کن دارای ترکیبات سمی و مضر باشد، آن را به صورت فیزیکی و شیمیایی خنثی کنید و مواد مضر را به شیوه ای ایمن که برای محیط زیست خطر نداشته باشد، دفع کنید.



با امکانات موجود در هنرستان خود یک نمونه دستگاه خشک کن بسازید و عملکرد آن را بررسی کنید.

از یک شرکت تولیدکننده مواد غذایی بازدید کنید و در رابطه با خشک کن های آن گزارش تهیه کنید. آیا نکات ایمنی در شرکت تولیدی بازدید شده رعایت می شود؟ آیا فرایندهای شرکت تولیدی بازدید شده برای محیط زیست خطری دارد؟ برای حل آن راهکار ارائه دهید.

ارزشیابی شایستگی تحلیل انتقال حرارت در تجهیزات سرمایشی و گرمایشی

شرح کار:

- کار با برچسب‌های انرژی روی دستگاه‌های مختلف را بداند؛
- چگونگی استفاده از تجهیزات کارگاهی را بداند و کار داده‌شده را با دقت انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند؛
- پس از انجام دادن کار، وسایل را تمیز و سالم در حالت اولیه قرار دهد.

استاندارد عملکرد: کار با برج‌های خنک‌کننده و خشک‌کن‌ها مطابق دستورکار

شاخص‌ها:

- رعایت مسائل ایمنی در هنگام انجام دادن کار؛
- انجام دادن کار طبق دستورکار.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه

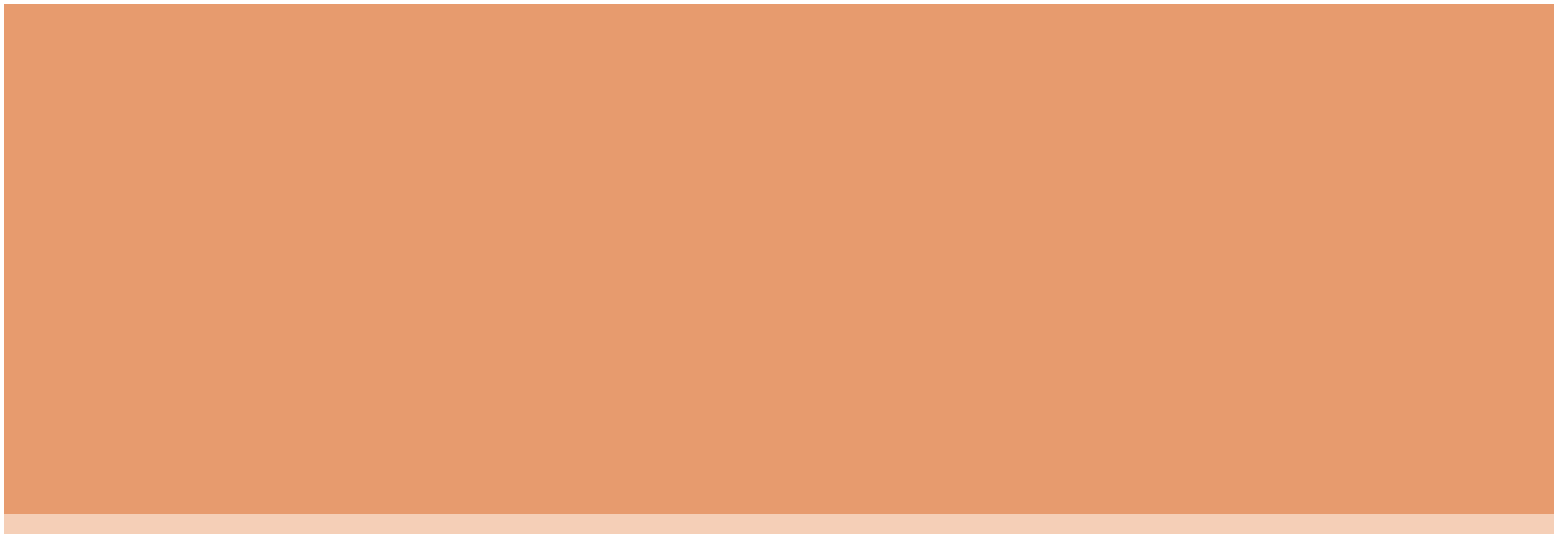
زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: وسایل ایمنی شخصی، برچسب‌های انرژی دستگاه‌های مختلف، خشک‌کن‌ها، کار با کولرها و چیلر

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تعیین برچسب انرژی دستگاه‌های خنک‌کننده	۱	
۲	کار با انواع کولر و چیلر	۲	
۳	کار با خشک‌کن‌ها	۲	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در آب مصرفی کولرها؛ و مصرف مواد اولیه جهت استفاده در خشک‌کن‌ها و دقت در انجام کار با دستگاه؛ ۳ توجهات زیست‌محیطی: جلوگیری از صدمه زدن به محیط‌زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی و گزارش‌نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.





پودمان ۲

انتقال سیالات و اختلاط



انواع دستگاه‌های دوار کاربرد گسترده‌ای در صنایع شیمیایی دارند؛ پمپ‌ها، مخلوط‌کننده‌ها، سانتریفیوژها و دستگاه‌های کاهش اندازه مواد در فرایندهای مختلف استفاده می‌شوند؛ بنابراین آگاهی از آنها و اصول عملکرد حاکم بر آنها لازم است.

واحد یادگیری ۱

اندازه گیری توان پمپ برای انتقال سیال

مقدمه

از تجهیزات دواری که در صنایع شیمیایی استفاده می شود، می توان به پمپ ها اشاره کرد. پمپ ها برای افزایش فشار و سرعت حرکت مایعات استفاده می شوند و دارای کاربرد وسیعی در صنایع شیمیایی، صنایع غذایی و منازل هستند. در این بخش انواع پمپ ها و ساختار هر یک از آنها و انواع پروانه که در پمپ استفاده می شوند و انجام دادن محاسبات پمپ ها مطرح می شود.

استاندارد عملکرد

کار با پمپ ها مطابق با دستور کار

شایستگی های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه ای: حضور منظم و وقت شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت های گروهی - انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کار بست ریاضی.

شایستگی های فنی:

- ۱ تحلیل عملکرد پمپ ها
- ۲ محاسبه انواع توان پمپ
- ۳ کار با پمپ ها



تصویرهای زیر نشان‌دهنده چه نیازی در زندگی و راه‌های برطرف کردن آن است؟



شکل ۱

نیاز انسان به آب و لزوم جابه‌جایی آن از نقطه‌ای به نقطه دیگر، همیشه به‌عنوان یک موضوع حیاتی در زندگی بشر مطرح بوده است. اهمیت این موضوع سبب شد که فکر اختراع دستگاهی برای رفع این مشکل به‌وجود آید. اولین نمونه پمپ‌ها با نیروی محرکه انسان یا حیوان در ۱۷ قرن پیش از میلاد مسیح توسط مصریان ساخته شده‌است. امروزه پمپ‌ها یکی از پرکاربردترین و حیاتی‌ترین تجهیزات در صنعت و زندگی روزمره ما هستند.

پمپ، دستگاهی است که انرژی مکانیکی را از یک منبع خارجی می‌گیرد و به سیالی انتقال می‌دهد که از آن عبور می‌کند. در نتیجه انرژی سیال بعد از خروج از پمپ افزایش می‌یابد. از این وسیله برای انتقال سیال به یک ارتفاع معین یا حرکت سیال سامانه‌های لوله‌کشی و به‌طور کلی انتقال سیال از یک نقطه به نقطه دیگر استفاده می‌شود.



چند نمونه از کاربردهای پمپ‌ها را در زندگی نام ببرید؟



آیا با عملکرد پمپ کولرهای آبی آشنایی دارید؟ در مورد کاربری و شیوه عملکرد آنها بحث کنید؟

تقسیم‌بندی پمپ‌ها

متداول‌ترین روش تقسیم‌بندی پمپ‌ها، بر مبنای شیوه انتقال انرژی به سیال است. با این دیدگاه و مطابق شکل ۲ پمپ‌ها را به دو گروه بزرگ تقسیم‌بندی می‌کنند.

۱- پمپ‌های دینامیکی

اساس کار این نوع پمپ‌ها، انتقال انرژی به سیال و افزایش انرژی جنبشی آن است، این افزایش انرژی جنبشی با سرعت بخشیدن به سیال از طریق چرخش پروانه پمپ صورت می‌گیرد و در نتیجه توانایی تولید فشار پمپ تابعی از سرعت دوران پروانه است. در این پمپ‌ها انتقال انرژی به سیال به صورت پیوسته انجام می‌شود. این پمپ‌ها، سیال را با دبی^۱ زیاد و فشار کم انتقال می‌دهند و در هنگام انتقال سیال قسمت ورودی و خروجی پمپ با هم در ارتباط هستند. معروف‌ترین پمپ دینامیکی پمپ‌های گریز از مرکز (سانتریفیوژ) است.

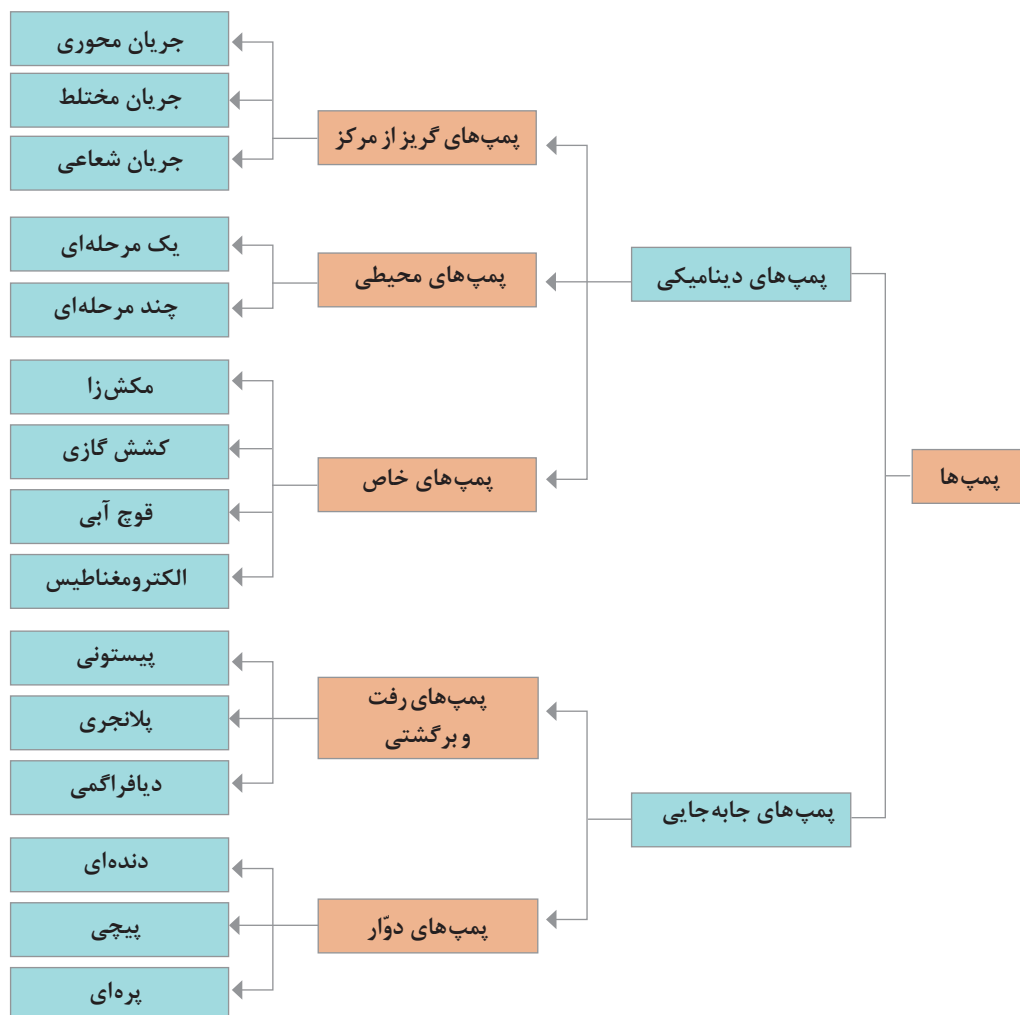
۲- پمپ‌های جابه‌جایی مثبت

پمپ‌های جابه‌جایی مثبت بر اساس حرکت رفت و برگشتی، مایع را از ورودی پمپ به خروجی آن منتقل می‌کنند. در واقع در این پمپ‌ها انتقال انرژی به سیال به صورت متناوب و دوره‌ای است. پمپ‌های پیستونی از انواع پمپ‌های جابه‌جایی مثبت هستند. شکل ۲ تقسیم‌بندی این دو نوع پمپ را بهتر نمایش می‌دهد.



با توجه به فیلم، در خصوص تفاوت‌های عملکردی و ساختاری دو نوع پمپ اشاره شده، بحث کنید.

۱- دبی یا شدت جریان سیال به مقدار سیال عبوری از سطح مقطع جریان در واحد زمان گفته می‌شود.



شکل ۲- نمودار تقسیم بندی پمپ ها^۱

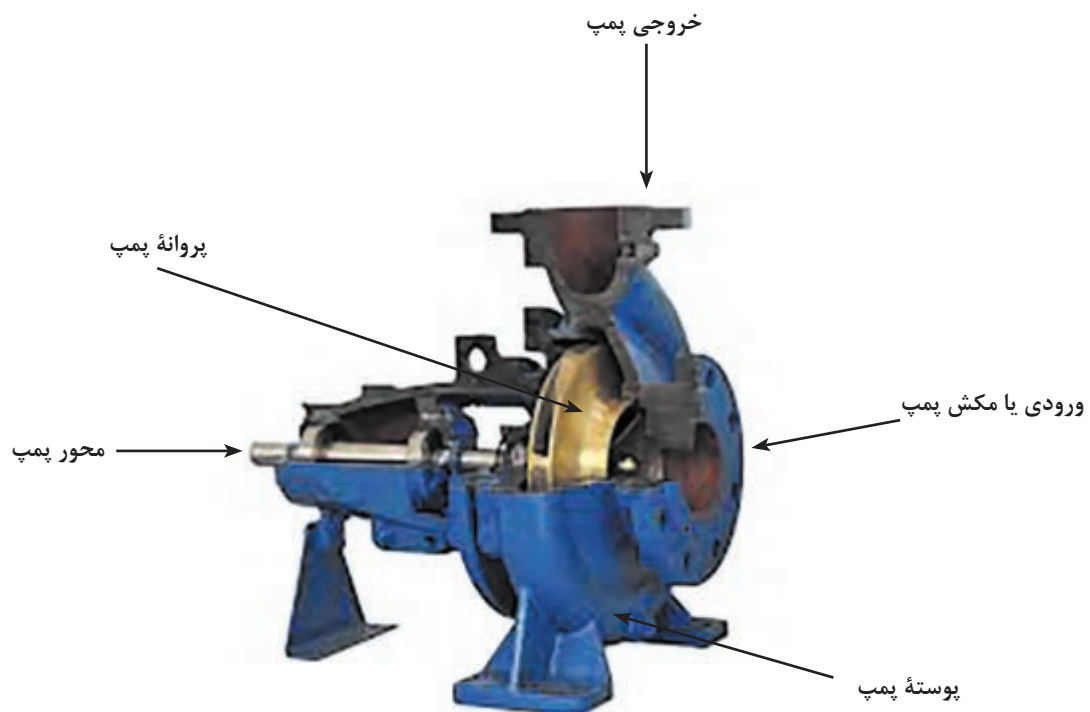
پمپ های گریز از مرکز

ساختمان پمپ های گریز از مرکز یا سانتریفیوژ

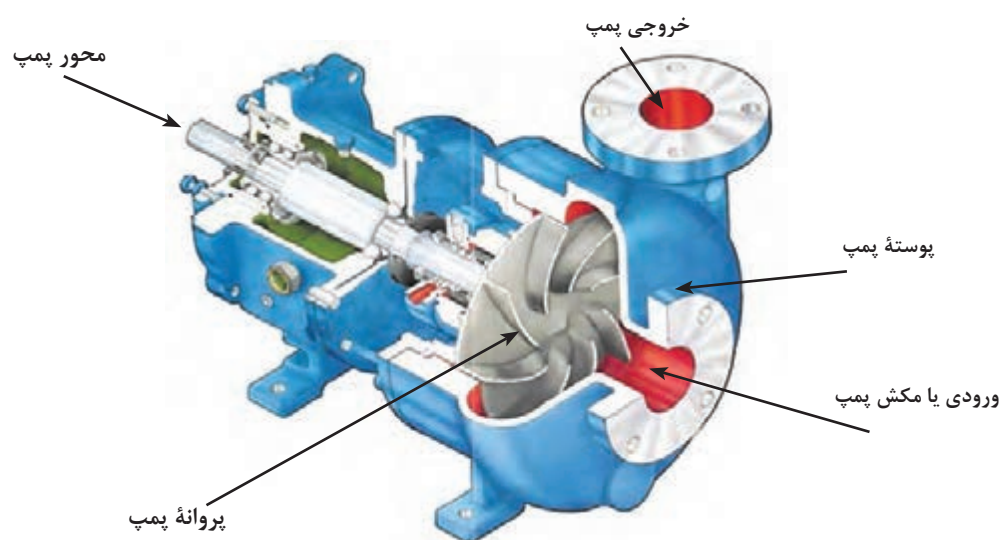
شکل های ۳، ۴ و ۵ ساختمان و بخش های مختلف پمپ گریز از مرکز را نشان می دهند. اجزای اصلی یک پمپ گریز از مرکز عبارتند از:

- ۱ محور پمپ؛
- ۲ پروانه؛
- ۳ پوسته حلزونی پمپ؛
- ۴ خروجی پمپ؛
- ۵ ورودی پمپ.

۱- نمودار داده شده برای آگاهی بیشتر هنجریان است و نیازی به حفظ کردن آن نیست.



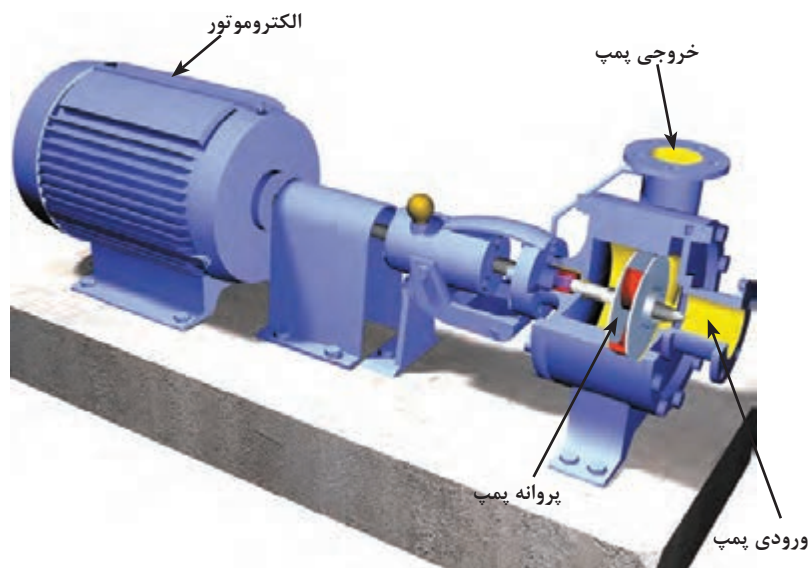
شکل ۳- نمایی از ساختمان پمپ گریز از مرکز



شکل ۴- نمایی از ساختمان پمپ گریز از مرکز با یک نوع پروانه متفاوت



قطعات یک پمپ گریز از مرکز را باز کنید و آنها را شناسایی کنید.



شکل ۵- پمپ گریز از مرکز همراه با الکتروموتور آن

عملکرد پمپ‌های گریز از مرکز

در این نوع پمپ‌ها چرخش قطعه‌ای داخل پوسته پمپ به نام پروانه، موجب گردش سیال می‌شود. در نتیجه این عمل، سیال تحت تأثیر نیروی گریز از مرکز واقع می‌شود و از مجرای خروجی خارج می‌گردد. پروانه پمپ توسط الکتروموتور به چرخش درمی‌آید.

مطابق شکل ۶، مجرای ورودی یا مکش سیال در مرکز پروانه قرار دارد و مجرای خروجی در اطراف بدنه واقع شده است. در پمپ‌های سانتریفیوژ سیال در اثر نیروی مکش از مرکز پروانه وارد پمپ می‌شود و در اثر چرخش پروانه، تحت تأثیر نیروی گریز از مرکز پروانه قرار می‌گیرد و پمپ را ترک می‌کند و از مجرای خروجی خارج می‌شود.



شکل ۶- مسیر حرکت سیال در پمپ گریز از مرکز

انواع پروانه‌ها

پروانه پمپ‌ها را از نظر ساختمان مکانیکی پروانه و جهت جریان مایع می‌توان تقسیم‌بندی کرد.

۱- ساختمان مکانیکی: پروانه پمپ از نظر ساختمان به سه دسته تقسیم‌بندی می‌شود و براساس نوع و گرانروی^۱ سیال پروانه مناسب انتخاب می‌گردد؛

پروانه بسته: این نوع پروانه برای انتقال مایعاتی که گرانروی آنها کم است، استفاده می‌شود. در این نوع پروانه‌ها، پره‌های پروانه بین دو صفحه به نام لفافه^۲ پروانه قرار می‌گیرند.

پروانه نیمه‌باز: این نوع پروانه برای انتقال سیالات با گرانروی بالا مانند فاضلاب، خمیر کاغذ و محلول شکر به کار می‌روند. برای کمتر شدن گرفتگی پروانه، تعداد پره‌ها کم و طول آنها بلند انتخاب می‌شود. در این نوع پروانه‌ها، پره‌ها از یک طرف به وسیله صفحه لفافه بسته شده‌است.

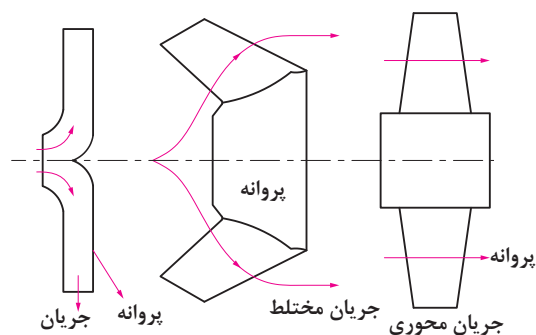
پروانه باز: این نوع پروانه دارای صفحه لفافه نیست و برای پمپ کردن سیالاتی با رسوبات و ذرات معلق زیاد استفاده می‌شود.



شکل ۷- انواع پروانه‌ها از نظر ساختمان مکانیکی

- ۱ کاربرد انواع پروانه‌ها را در صنایع شیمیایی ایران بیان کنید.
- ۲ انواع پمپ‌های موجود در هنرستان و منزل خود را شناسایی کنید و نوع پروانه آنها را مشخص کنید.

فعالیت
کارگاهی



شکل ۸- جهت جریان مایع در انواع پروانه‌ها

- ۲- جهت جریان مایع: از نظر جریان مایع، مطابق شکل ۸ پروانه‌ها به سه دسته تقسیم‌بندی می‌شوند؛
- الف) پروانه با جریان شعاعی؛
- ب) پروانه با جریان مختلط؛
- ج) پروانه با جریان محوری.

۱- یک مشخصه فیزیکی است که مقاومت سیال را در برابر جاری شدن نشان می‌دهد.

پروانه با جریان شعاعی: در این نوع پروانه‌ها، مایع در جهت محور پمپ به پره‌ها وارد و در جهت شعاعی از آن خارج می‌شود. در این نوع پروانه‌ها عمل گریز از مرکز کامل‌تر از انواع دیگر صورت می‌گیرد. هد^۱ این پمپ‌ها زیاد و دبی آنها کم است (شکل ۹).



شکل ۹- پروانه با جریان شعاعی

پروانه با جریان مختلط: در این نوع پروانه، مایع موازی با محور وارد پروانه می‌شود و به‌طور مایل نسبت به محور از آن خارج می‌گردد. در نتیجه قسمتی از تبدیل انرژی به‌وسیله عمل گریز از مرکز و قسمتی به‌وسیله انتقال سیال انجام می‌گیرد. قطر طرف خروجی پره‌ها بزرگ‌تر از قطر طرف ورودی آنهاست. شکل ۱۰ پروانه با جریان مختلط را نشان می‌دهد.



شکل ۱۰- پروانه با جریان مختلط

پروانه نوع مختلط، در واقع یک نوع پروانه شعاعی است که پره‌های آن تغییر یافته‌اند و از آنها بیشتر در مواقعی استفاده می‌شود که فشار و دبی متوسط نیاز است. بعضی از این پروانه‌ها پیچی‌شکل هستند و پروانه پیچی نامیده می‌شوند.

پروانه با جریان محوری: در این نوع پروانه مایع موازی با محور وارد پروانه می‌شود و موازی با آن خارج می‌گردد. در این پروانه‌ها نیروی گریز از مرکز برای تولید فشار دخالتی ندارد و بدین دلیل پمپ با جریان

۱- میزان افزایش فشاری که پمپ به سیال می‌دهد، هد پمپ نامیده می‌شود.

محوری را، در بعضی از تقسیم بندی‌ها، جدای از پمپ‌های گریز از مرکز تقسیم‌بندی می‌کنند. این پروانه‌ها را برای دبی زیاد سیال و ارتفاع کم آن به کار می‌برند. (شکل ۱۱)



شکل ۱۱- پروانه با جریان محوری

جنس پروانه: جنس پروانه به نوع کاربرد پمپ و سیال پمپ شونده بستگی دارد. متغیرهای مؤثر در انتخاب جنس پروانه، مقاومت در برابر زنگ‌زدگی و سایش، قابلیت فلزکاری و تراش کاری و قیمت مناسب هستند.

تمرین

برای هر یک از پروانه‌ها در صنعت، مثالی بیان کنید.



محاسبات در پمپ‌ها

هد پمپ

میزان افزایش فشاری که پمپ به سیال می‌دهد، هد پمپ نامیده می‌شود. این هد می‌تواند به صورت فشاری یا ارتفاع بیان شود. در محاسبات پمپ، ارتفاع کاربرد بیشتری نسبت به فشار دارد. علت اینکه به جای فشار، از هد ارتفاع برای قابلیت پمپ استفاده می‌شود، این است که سازندگان بتوانند ویژگی‌های عملکرد پمپ‌ها را فارغ از چگالی و سایر خواص فیزیکی مایعات معرفی کنند. به هد پمپ، ارتفاع آب‌دهی نیز می‌گویند.

$$P = dgh$$

$$h = \frac{P}{dg} = \frac{P}{\gamma}$$

d: چگالی (kg/m^3)

g: شتاب جاذبه زمین (9.8 m/s^2)

h: هد پمپ (m)

P: فشار (پاسکال Pa)

نسبت اختلاف فشار مایع در نقطه ورودی به سامانه پمپ و نقطه خروجی از سامانه پمپ بر متغیر گاما ($\gamma = dg$) هد پمپ گفته می‌شود.

$$h = \frac{P_2 - P_1}{\gamma}$$

هد پمپ

توان تولیدی یا توان هیدرولیک

میزان انرژی‌ای را که پمپ در واحد زمان به مایع منتقل می‌کند، توان تولیدی یا توان هیدرولیک پمپ می‌نامند و با استفاده از معادله روبه‌رو محاسبه می‌شود:

$$P_O = P_h = \Delta P \times Q$$

در این معادله:

P_O و P_h : توان تولیدی یا هیدرولیک بر حسب وات (W)

ΔP : اختلاف فشار در دو سر پمپ بر حسب پاسکال (Pa)

Q : دبی مایع بر حسب مترمکعب بر ثانیه (m^3/s)

توان الکتریکی مصرفی

میزان انرژی الکتریکی مصرف‌شده برای تأمین نیروی محرکه پمپ را توان الکتریکی مصرفی پمپ می‌نامند که با استفاده از معادله روبه‌رو محاسبه می‌شود:

$$P_i = V \times I$$

در این معادله:

P_i : توان مصرفی بر حسب وات (W)

V : اختلاف پتانسیل بر حسب ولت (V)

I : شدت جریان بر حسب آمپر (A)

بازده پمپ

بازده پمپ بر اساس تقسیم مقدار توان تولیدی یا (هیدرولیک) پمپ به مقدار توان مصرفی آن محاسبه می‌شود.

$$\eta = \frac{P_O}{P_i} = \frac{\Delta P \times Q}{V \times I}$$

بازده پمپ همواره عددی بین صفر و یک است و بازده درصدی پمپ از ضرب این عدد در عدد ۱۰۰ به دست می‌آید.



برای تأمین نیروی محرکه یک پمپ به ظرفیت ۲/۲ لیتر بر ثانیه، جریان الکتریکی با شدت ۳۰ آمپر و اختلاف پتانسیل ۲۲۰ ولت استفاده شده است، در صورتی که اختلاف فشار در دو سر پمپ ۱۰^۶ پاسکال باشد، توان تولیدی، مصرفی و بازده پمپ را محاسبه کنید؟

پاسخ:

$$Q = 2/2 \frac{L}{s} = 2/2 \times 10^{-3} m^3/s$$

$$P_0 = 2/2 \times 10^{-3} \times 10^6 = 2200 W$$

$$P_i = 30 \times 220 = 6600 W$$

$$\eta = \frac{P_0}{P_i} = \frac{2200}{6600} = 0/33$$

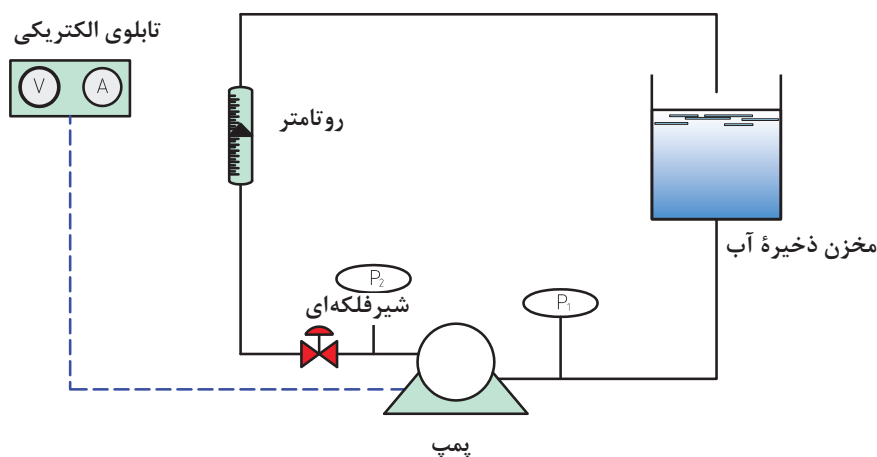
بنابراین بازده پمپ ۳۳/۰ یا ۳۳ درصد است.



یک پمپ دارای بازدهی ۶۴ درصد است، اگر ظرفیت پمپ برابر با ۷ لیتر در ثانیه، شدت جریان الکتریکی ۲۶ آمپر و اختلاف پتانسیل الکتریکی ۲۲۰ ولت باشد، این پمپ چه اختلاف فشاری را می‌تواند تأمین کند؟



از یک پمپ گریز از مرکز برای پمپ کردن آب از یک تجهیز به تجهیز دیگر استفاده کنید، با راهنمایی مربی پمپ را راه‌اندازی کنید و توان تولیدی و مصرفی و بازده آن را محاسبه کنید.
راهنمایی: برای آشنایی با عملکرد پمپ و محاسبات مربوط به آن یک نمونه شکل و روش کار ارائه می‌شود.



شکل ۱۲

روش کار:

- ۱ با تنظیم شیر فلکه‌ای دبی‌های مختلفی را ایجاد کنید؛
- ۲ در هر دبی ایجادشده فشارهای ورودی و خروجی را بخوانید و اختلاف فشار برای هر شدت جریان را محاسبه کنید؛
- ۳ در هر دبی ایجادشده ولتاژ و آمپر را بخوانید و توان الکتریکی را محاسبه کنید؛
- ۴ توان تولیدی را محاسبه کنید. چگالی آب را $\frac{1000}{m^3} kg$ و مقدار شتاب جاذبه زمین را $\frac{10}{s^2} m$ در نظر بگیرید.
- ۵ ارتفاع آب‌دهی را محاسبه کنید.
- ۶ بازده پمپ را به دست آورید.
- ۷ داده‌های جمع‌آوری‌شده را در جدول زیر یادداشت کنید و سپس ارتفاع آب‌دهی (هد پمپ) را برحسب دبی رسم کنید؛
- ۸ بازده پمپ را برحسب دبی رسم کنید؛
- ۹ با استفاده از نمودارها، نتیجه بگیرید در کدام دبی، پمپ بیشترین بازده را دارد.

ردیف	$(L/min, m^3/s)$ Q	$P_1 (P_a)$	$P_r (P_a)$	$\Delta P (P_a)$	$h(m)$	$V(v)$	$I(A)$	$P_i(w)$	$P_o(w)$	η
۱										
۲										
۳										
۴										



هنگام راه‌اندازی پمپ نکات زیر را باید در نظر گرفت:
 اطمینان از نصب صافی در لوله مکش پمپ؛
 اطمینان از بسته نبودن شیر تخلیه؛
 باز کردن کامل شیر مکش پمپ؛
 اطمینان از نبود نشتی غیر عادی در سامانه آب‌بندی؛
 هرگز پمپ را در دبی‌های کمتر از دبی کمینه یا با وجود مسیرهای مکش و تخلیه بسته راه‌اندازی نکنید.
 این امر ممکن است موجب صدمات فیزیکی به دستگاه شود.



مزایا و معایب استفاده از پمپ‌های سانتریفیوژ چیست؟

پمپ‌های جابه‌جایی مثبت



شکل ۱۳- یک نمونه پمپ جابه‌جایی مثبت

پمپ‌های جابه‌جایی مثبت به دو دسته تقسیم‌بندی می‌شوند (شکل ۱۳):

۱ پمپ‌های رفت و برگشتی^۱

۲ پمپ‌های دوار^۲

شکل ۱۳ یک نمونه پمپ جابه‌جایی مثبت را نشان می‌دهد.

الف) پمپ‌های رفت و برگشتی

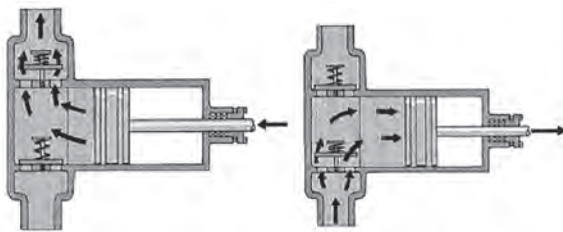
در این پمپ‌ها، انتقال انرژی به سیال به‌صورت دوره‌ای است. اساس عملکرد این پمپ‌ها حرکت رفت و برگشتی پیستون است. با عقب رفتن پیستون مکش ایجاد می‌شود و در نتیجه مایع از طریق شیر ورودی داخل محفظه می‌شود. با حرکت پیستون به طرف جلو دریچه ورودی بسته و مایع از طریق شیر خروجی به خارج هدایت می‌گردد. مزیت مهم این پمپ‌ها تولید ارتفاع آب‌دهی (هد) و بازده بالا است. تلمبه دوچرخه و سرنگ تزریق نمونه‌هایی از پمپ‌های رفت و برگشتی هستند.

۱- Reciprocating Pumps

۲- Rotary Pumps

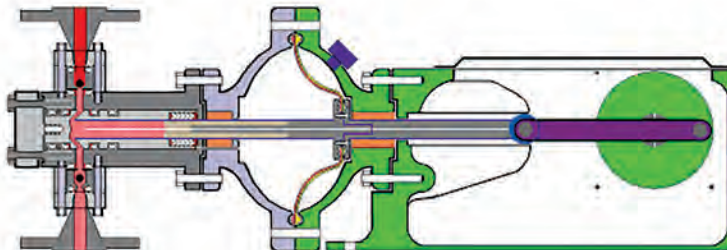
انواع پمپ‌های رفت و برگشتی

- ۱ پمپ‌های پیستونی؛
- ۲ پمپ‌های پلانجری؛
- ۳ پمپ‌های دیافراگمی.



شکل ۱۴- شیوه عملکرد پمپ پیستونی

شیوه عملکرد پمپ پیستونی در شکل ۱۴ نشان داده شده است. همچنین طرح ساده‌ای از پمپ پلانجری در شکل ۱۵ آورده شده است. تفاوت ساختاری پمپ‌های پیستونی و پلانجری در شکل ۱۶ دیده می‌شود.



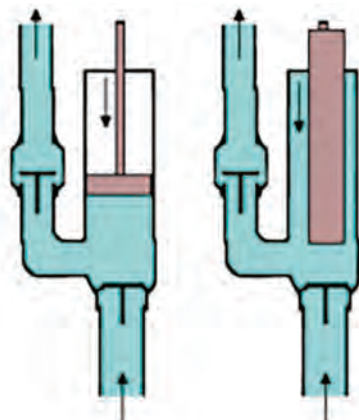
شکل ۱۵- پمپ پلانجری

درباره پمپ‌های پیستونی و پلانجری تحقیق کنید و نتیجه آن را در کلاس ارائه دهید.

تحقیق کنید



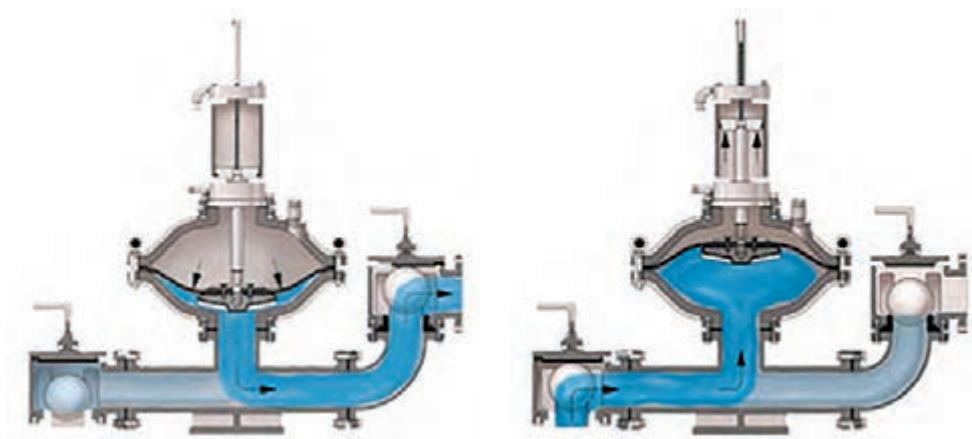
پمپ پیستونی پمپ پلانجری



شکل ۱۶- تفاوت پمپ پیستونی و پلانجری

- ۱- Piston Pumps
- ۲- Plunger Pumps
- ۳- Diaphragm Pumps

پمپ دیافراگمی نمونه دیگری از پمپ‌های رفت و برگشتی است. شیوه عملکرد پمپ دیافراگمی با حرکت رو به بالا و پایین صفحه دیافراگم آن در شکل ۱۷ نشان داده شده است.



شکل ۱۷- شیوه عملکرد پمپ دیافراگمی

در مورد کاربرد پمپ‌های رفت و برگشتی در صنایع شیمیایی تحقیق کنید و نتیجه آن را در کلاس ارائه دهید.

تحقیق



ب) پمپ‌های دوار

این پمپ‌ها اگرچه دوار هستند، ولی پروانه ندارند بلکه قطعات چرخنده‌ای یا مارپیچی در آنها وجود دارد که مایع در بین دنده‌های چرخنده پمپ به دام می‌افتد و در اثر چرخیدن چرخنده‌ها فشرده شده و با فشار به بیرون رانده می‌شود. این پمپ‌ها به ویژه برای مایعات با گرانروی بالا مناسب هستند و بازده بالایی دارند.

انواع پمپ‌های دوار عبارت‌اند از:

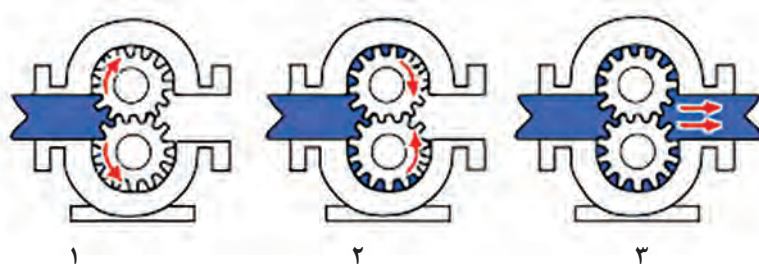
- ۱- پمپ‌های دنده‌ای؛
- ۲- پمپ‌های پیچی؛
- ۳- پمپ‌های پره‌ای.



شکل ۱۸

- ۱- Gear Pumps
- ۲- Screw Pumps
- ۳- Vane Pumps

شیوه عملکرد پمپ دنده‌ای در شکل ۱۹ نشان داده شده است.



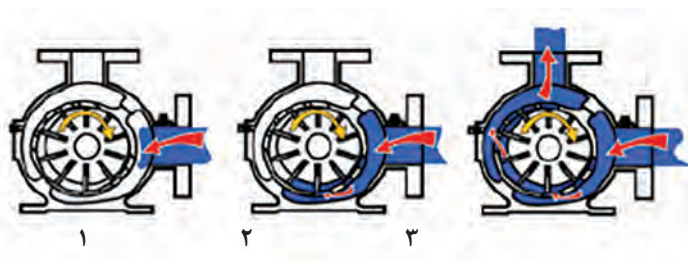
شکل ۱۹- شیوه عملکرد پمپ دنده‌ای

طرح ساده‌ای از پمپ پیچی در شکل ۲۰ نشان داده شده است.



شکل ۲۰- پمپ پیچی

شیوه عملکرد پمپ پره‌ای در شکل ۲۱ نشان داده شده است.

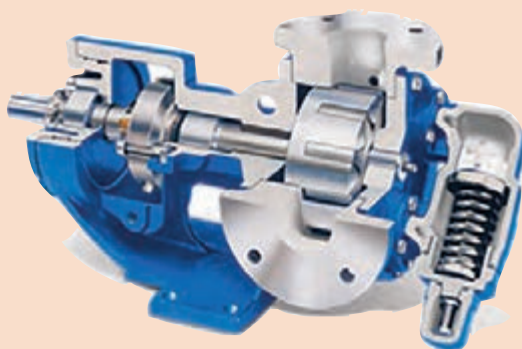


شکل ۲۱- شیوه عملکرد پمپ پره‌ای



با راهنمایی مربی دو نوع پمپ جابه‌جایی مثبت را از نظر ظاهری و قطعات با هم مقایسه کنید؟

زمانی که پمپ جابه‌جایی مثبت در حال کار کردن است، باید از باز بودن دریچه خروجی پمپ اطمینان حاصل کرد. چنانچه مسئول بهره‌برداری بخواهد، اقدام به بستن مجرای خروجی پمپ کند، باید مطمئن شود که مجرای خروجی دیگری برای تخلیه مایع وجود دارد. در غیر این صورت بر قطعات پمپ فشار وارد می‌شود و ممکن است الکتروموتور پمپ بسوزد یا پمپ از کار بیفتد و یا سوختن فیوز و ترکیدن محفظه و لوله‌ها و سایر معایب را در پی داشته باشد.



پدیده حفره‌زایی

پدیده حفره‌زایی در صنعت به «کاویتاسیون»^۱ معروف است. کاویتاسیون در لغت به معنای ایجاد حفره یا حفره‌زایی است. پیش از توضیح پدیده کاویتاسیون لازم است به دمای جوش و فشار بخار مایعات اشاره شود. نقطه جوش مایعات به فشار محیطی بستگی دارد که مایع در آن قرار دارد؛ مثلاً آب در فشار یک اتمسفر در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس می‌جوشد که این دما در فشار ۰/۵ اتمسفر در حدود ۸۰ درجه سلسیوس است. یعنی با کاهش فشار محیط، دمای جوش آب کاهش می‌یابد و برعکس.

هرگاه در هنگام جریان مایع در داخل یک پمپ، فشار مایع در نقطه‌ای از فشار تبخیر مایع در دمای مربوط به آن کمتر شود، حباب‌های بخار در فاز مایع به وجود می‌آیند، این حباب‌های کوچک همراه با مایع به نقاط دارای فشار بالاتر منتقل می‌شوند و می‌ترکند و باعث ایجاد آسیب به بدنه و پروانه پمپ می‌شوند. این پدیده مخرب در پمپ‌ها را کاویتاسیون می‌نامند. پدیده کاویتاسیون برای پمپ بسیار خطرناک است و پس از مدت کوتاهی پره‌ها و پوسته پمپ را از بین می‌برد؛ بنابراین باید از به‌وجود آمدن چنین پدیده‌ای در پمپ جلوگیری کرد. کاویتاسیون همواره با صداهای منقطع شروع می‌شود و سپس در صورت ادامه کاهش فشار در دهانه ورودی پمپ، بر شدت این صداها افزوده می‌شود. صدای کاویتاسیون مخصوص و مشخص است و شبیه برخورد گلوله‌هایی به یک سطح فلزی است. هم‌زمان با تولید این صداها پمپ به ارتعاش در می‌آید. در انتها

^۱ Cavitation

این صداهاى منقطع به صداهاىى شديد و پيوسته تبديل مى شود و در همين حال بازده پمپ به شدت کاهش مى يابد. شكل ۲۲ آسیب دیدگی پروانه پمپ در اثر پدیده کاویتاسیون را نشان می دهد.



شكل ۲۲- آسیب دیدگی پروانه پمپ در اثر پدیده کاویتاسیون

در ایران شرکت های توانمند بسیاری وجود دارند که در زمینه ساخت پمپ های باکیفیت فعالیت می کنند. هم اینک در بیشتر صنایع کشور از این پمپ ها استفاده می شود.

ارزشیابی شایستگی اندازه‌گیری توان پمپ برای انتقال سیال

شرح کار:

- چگونگی استفاده از دستگاه پمپ را بدانند و با دقت کار را انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد تا دستگاه صدمه نبیند؛
- محاسبه انواع توان پمپ را فرا گیرد.

استاندارد عملکرد:

- کار با پمپ‌ها مطابق با دستور کار.

شاخص‌ها:

- در هنگام انجام دادن کار مسائل ایمنی را رعایت کند.
- انجام دادن کار طبق دستورالعمل
- شیوه محاسبات توان پمپ را طبق روش کار انجام دهد.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: وسایل ایمنی شخصی، پمپ‌ها

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تحلیل عملکرد پمپ‌ها	۱	
۲	محاسبه انواع توان پمپ	۲	
۳	کار با پمپ‌ها	۲	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ نگرش: صرفه‌جویی در آب مصرفی توسط پمپ‌ها و دقت در محاسبات پمپ؛ توجهات زیست‌محیطی: جلوگیری از صدمه‌زدن به محیط زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی و گزارش‌نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.

واحد یادگیری ۲

تعیین دستگاه مناسب جهت اختلاط مواد

مقدمه

از مخلوط‌کن‌ها برای هم‌زدن دو یا چند ماده استفاده می‌شود و در این واحد یادگیری به انواع عملیات اختلاط و مخلوط‌کن‌ها پرداخته می‌شود و انواع پره‌ها، که از مشخصه‌های مهم مخلوط‌کن‌ها هستند، معرفی خواهند شد. سانتریفیوژها از دیگر دستگاه‌های دوار هستند که از نیروی گریز از مرکز برای جداسازی مواد بهره می‌گیرند و اجزای تشکیل‌دهنده آن، کاربردهای آزمایشگاهی و صنعتی آن معرفی خواهند شد. استفاده از دستگاه‌های کاهش اندازه ذرات در صنعت از اهمیت بالایی برخوردار است. در صنایع مختلف از قبیل صنایع معدنی، داروسازی، غذایی، بازیافت مواد، اندازه جامدات را به روش‌های مختلف کاهش می‌دهند. انواع دستگاه‌های کاهش اندازه و شیوه عملکرد آنها نیز در انتهای واحد یادگیری ارائه شده است.

استاندارد عملکرد

کار با مخلوط‌کن‌ها، سانتریفیوژها و دستگاه‌های کاهش اندازه مطابق دستور کار

شایستگی‌های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه‌ای: حضور منظم و وقت‌شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محوّل - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار و به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت‌های گروهی - انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستند سازی: گزارش‌نویسی فعالیت‌های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی‌های فنی:

- ۱ کار با مخلوط‌کن‌ها
- ۲ کار با سانتریفیوژها
- ۳ کار با دستگاه‌های کاهش اندازه

فکر کنید



تفاوت میان هم‌زدن و مخلوط کردن چیست؟



فرایند هم‌زدن، به مفهوم ایجاد کردن حرکت و آشفتگی در مایع یا جامد است. یکی از اهداف هم‌زدن، مخلوط کردن دو یا چند ماده است. اختلاط می‌تواند به منظور انجام دادن یک تغییر فیزیکی یا شیمیایی باشد. در بیشتر صنایع شیمیایی و در بسیاری از صنایع دیگر از عملیات اختلاط استفاده می‌شود. در صنایع غذایی، دارویی، کاغذ، لاستیک، پلاستیک و حتی گاز و پتروشیمی عملیات مخلوط کردن کاربرد دارد. در اغلب واکنش‌های چند فاز، شیوه، شدت و مدت زمان اختلاط مواد در بازده واکنش تأثیر چشمگیر دارد. اگر اختلاط به شکل مطلوب انجام نشود، برخورد میان مولکول‌های مواد واکنش دهنده به شکل مطلوب انجام نمی‌شود و در نتیجه یا واکنش انجام نخواهد شد یا بازده آن کمتر از حد انتظار خواهد بود.

نکته مهم آن است که در بسیاری از فرایندها هم‌زدن شدید یا طولانی مدت، علاوه بر اتلاف انرژی بر کیفیت محصول اثر نامطلوب می‌گذارد، برای مثال در فرایند تشکیل بلور یا بعضی فرایندهای زیست‌شناسی، افزایش توان هم‌زن باعث شکسته شدن دانه‌های بلور یا صدمه دیدن ریزاندامگان و کاهش کیفیت محصول می‌شود، همچنین در بسیاری از واکنش‌های شیمیایی اگر زمان اختلاط بیش از حد طولانی شود، محصول شروع به تجزیه شدن می‌کند و به مواد ناخواسته تبدیل می‌شود. بدین ترتیب بازده واکنش کاهش می‌یابد.

بحث کنید



هدف از هم‌زدن چیست و هم‌زدن در فرایندهای مختلف با چه اهدافی انجام می‌شود؟ با ذکر مثال بحث کنید.

انواع اختلاط

عملیات اختلاط بدون توجه به ماهیت صنعتی آن به شش گروه تقسیم‌بندی می‌شود:

اختلاط دو یا چند محلول (یک فاز)؛

اختلاط دو یا چند مایع نامحلول (چند فاز)؛

تعلیق جامد در مایع؛

پخش گاز در مایع؛
اختلاط سه فاز (جامد، مایع و گاز)؛
اختلاط جامدات.

بحث کنید



جدول زیر را کامل کنید.

فرایند اختلاط	هدف از هم زدن	کاربردها
دو یا چند محلول (یک فاز)		
دو یا چند مایع نامحلول (چند فاز)		
تعلیق جامد در مایع		
پخش گاز در مایع		
اختلاط سه فاز		
اختلاط جامدات		

انواع مخلوط کن ها

مخلوط کننده ها را می توان به دو دسته کلی تقسیم بندی کرد:

- ۱- مخلوط کننده های فاز مایع که در آنها حداقل یک فاز مایع وجود دارد؛
- ۲- مخلوط کننده های فاز جامد که در آنها فاز مایع یا گاز وجود ندارد.

مخلوط کننده های فاز مایع: در این نوع دستگاه حداقل یک فاز مایع وجود دارد و در کنار آن فازهای دیگر هم می توانند حضور داشته باشند. پرکاربردترین دستگاه برای مخلوط شدن در فاز مایع، مخزن مجهز به همزن مکانیکی^۱ است. طرح ساده ای از این مخلوط کن در شکل ۲۳ نشان داده شده است.



شکل ۲۳- طرح ساده ای از مخلوط کن ساده

۱- Mechanically-Agitated Vessel

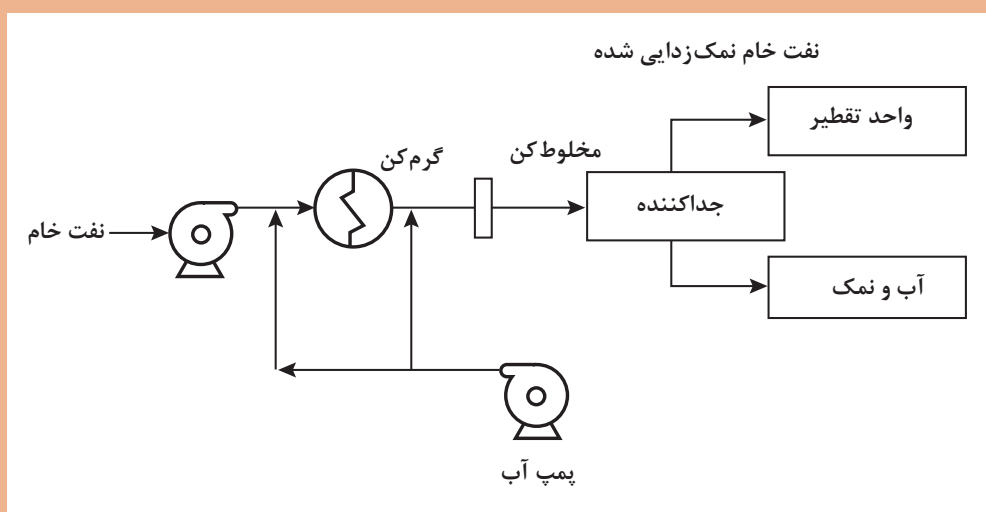


کف مخازن مجهز به همزن به شکل محدب طراحی می‌شود، به نظر شما دلیل آن چیست؟

علاوه بر مخازن مجهز به همزن مکانیکی، مخلوط‌کن‌های ساکن یا داخلی^۱ نیز برای اختلاط مایع در مایع یا پخش جامدات و گازها در مایعات استفاده می‌شوند. این نوع همزن دارای قطعات متحرک نیست و از نظر ساختمان ساده و هزینه آن در مقایسه با سایر مخلوط‌کن‌ها مناسب‌تر است. این مخلوط‌کننده‌ها در گستره وسیعی از گران‌روی قابل استفاده هستند و حتی در مخلوط کردن (بسپارهای) مذاب نیز می‌توان از آنها استفاده کرد. هدف از استفاده از این نوع همزن، دستیابی به توزیع یکنواختی از غلظت و دما است. در این مسیر مواد در داخل لوله‌ای که در آن موانعی برای اختلاط بیشتر پیش‌بینی شده است، وارد و با حرکت به سمت انتهای لوله به تدریج مخلوط می‌شوند. بیش از ۳۰ نوع متفاوت از این نوع مخلوط‌کننده (با آرایش‌های مختلفی از موانع) وجود دارد.



فرایند نمک‌زدایی از نفت خام در پالایشگاه‌ها پیش از فرایند تقطیر و پالایش نفت به منظور جداسازی ترکیبات نمکی از نفت به منظور کاهش خوردگی انجام می‌گیرد. به این منظور نفت را با آب مخلوط می‌کنند و این ترکیبات از فاز آلی وارد فاز آبی می‌شوند و در یک جداکننده این دو فاز از هم جدا می‌شوند. به این ترتیب ترکیبات نمکی از نفت خام جدا می‌گردد. با توجه به مطالب عنوان شده، برای فرایند زیر یک همزن مناسب انتخاب کنید:



یک نمونه از مخلوط‌کن‌های ساکن در شکل ۲۴ نشان داده شده است. مزیت این مخلوط‌کن‌ها قابلیت استفاده در فرایندهای پیوسته است.



شکل ۲۴- مخلوط‌کن ساکن



شکل ۲۵- دستگاه مخلوط‌کن V شکل



شکل ۲۶- دستگاه مخلوط‌کن روبانی

مخلوط‌کننده‌های فاز جامد

مخلوط کردن جامدات به سه دسته اصلی تقسیم‌بندی می‌شوند:

اختلاط به روش نفوذ: در این روش ضمن انجام دادن یک حرکت دورانی، ذرات جامد در یکدیگر نفوذ می‌کنند. یک نمونه از این دستگاه‌ها مخلوط‌کن V شکل است که در شکل ۲۵ نمایش داده شده است.

اختلاط به روش جابه‌جایی: در این روش با حرکت انتقالی پودر انواع جامدات، عمل مخلوط کردن انجام می‌شود؛ به عنوان مثال می‌توان به دستگاه‌های مخلوط‌کن روبانی و دستگاه مخلوط‌کن مارپیچ عمودی اشاره کرد که ساختمان آنها در شکل‌های ۲۶ و ۲۷ نمایش داده شده است.



شکل ۲۷- دستگاه مخلوط‌کن مارپیچ عمودی

اختلاط به روش ایجاد سیالیت: اگر مقداری جامد را به صورت پودر در یک ظرف استوانه‌ای بریزید و از میان آنها گاز عبور دهید، به تدریج با افزایش سرعت گاز و متناسب با سنگینی پودر، ذرات جامد از جای خود بلند می‌شوند و حالت سیالیت پیدا می‌کنند. در این حالت سرعت گاز به حدی است که در ذرات جامد آشفته‌گی و اختلاط لازم را پدید آورد؛ اما قادر نیست که ذرات را با خود همراه کند و از ظرف خارج نماید. یک نمونه از دستگاه‌های مخلوط‌کن بستر سیال^۱ در شکل ۲۸ نمایش داده شده است.



شکل ۲۸- دستگاه مخلوط‌کن بستر سیال

نقش پرها در اختلاط و انواع آنها

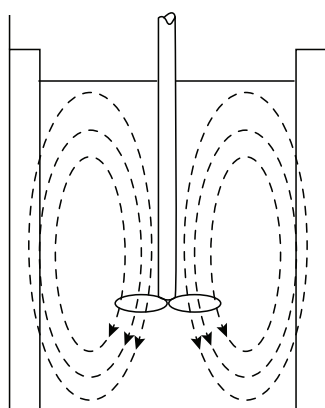
انواع پرها به شکل‌های مختلف برای هم‌زدن مایعات به کار برده می‌شوند. متداول‌ترین پرها عبارت‌اند از: **پره‌های ملخی**^۲؛ این نوع پره از متداول‌ترین انواع پرها است. شکل ۲۹ نمایی از این پرها را نشان می‌دهد. از این نوع اغلب برای معلق کردن ذرات جامد در داخل سیال استفاده می‌شود و در گستره وسیعی از سرعت می‌تواند کار کند. این نوع پره برای مایعاتی با گرانروی کم به کار می‌رود. پره‌های ملخی به علت ایجاد جریان‌های پایدار، در مخزن‌های بسیار بزرگ کارایی خوبی دارند و قیمت آنها مناسب است.

۱- Ribbon Mixer

۲- Propeller



شکل ۲۹- پرۀ ملخی



شکل ۳۰- نمای جریان محوری در پرۀ ملخی

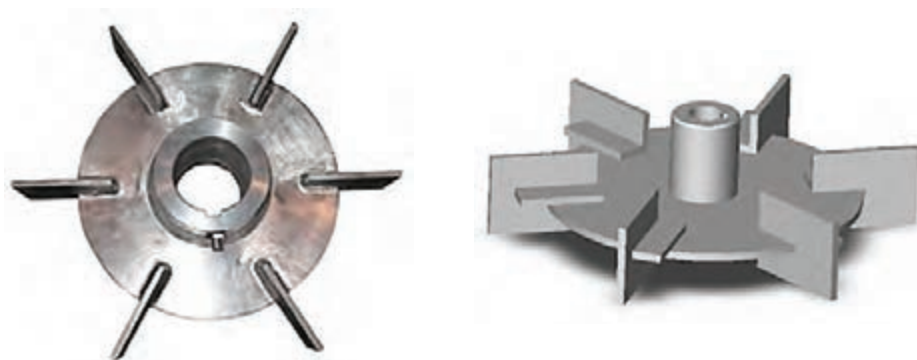
شکل ۳۰ مسیر حرکت سیال را به هنگام دوران یک پرۀ ملخی نشان می‌دهد. همان‌طور که مشاهده می‌شود این نوع پرۀ، سیال را در امتداد محور به جریان می‌اندازد و به همین خاطر به این نوع پرۀ جریان محوری نیز می‌گویند.



شکل ۳۱- قرار دادن همزن خارج از مرکز و افزایش آشفتگی سیال

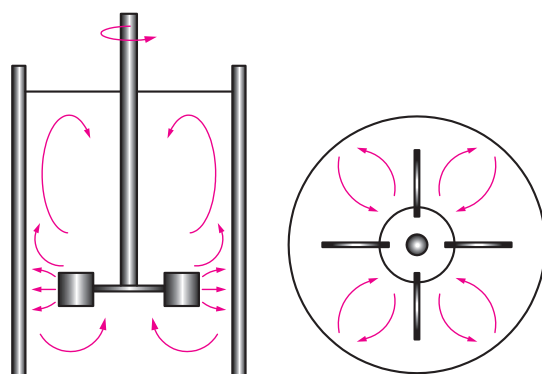
در مواردی برای ایجاد آشفتگی بیشتر در مخزن و از بین بردن نقاط ساکن در گوشه‌های آن، همزن را خارج از مرکز استوانۀ مخزن قرار می‌دهند. شکل ۳۱ طرز قرار گرفتن همزن در این حالت و تأثیر آن را نشان می‌دهد.

پره‌های توربینی^۱: شکل ۳۲ نمایی از این پره‌ها را نشان می‌دهد. در صنایع شیمیایی به خصوص برای مخلوط کردن گاز در مایع، این نوع پره مناسب‌ترین انتخاب است و در گستره وسیعی از سرعت می‌تواند کار کند. پره‌های توربینی در بازه گسترده‌ای از سیالات با گرانروی مختلف کاربرد دارد.



شکل ۳۲- پره‌های توربینی

شکل ۳۳ نشان می‌دهد که چگونه یک پره توربینی سیال را به جریان می‌اندازد. همان‌طور که مشاهده می‌شود با حرکت این پره، سیال در امتداد شعاع ظرف (عمود بر محور) حرکت می‌کند و به همین دلیل به این نوع پره، جریان شعاعی نیز گفته می‌شود.

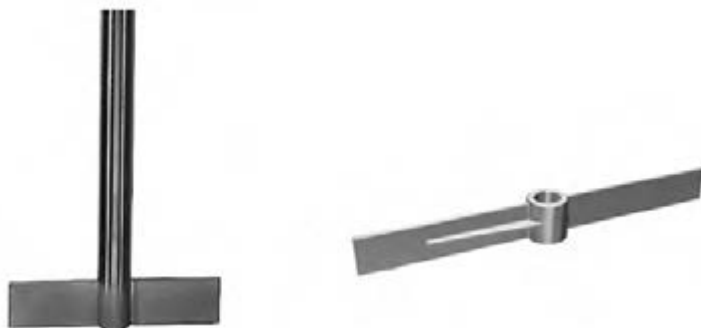


شکل ۳۳- نمای بالایی و جانبی جریان شعاعی در پره توربینی

پره پارویی^۲: شکل ۳۴ نمایی از پره‌های پارویی را نشان می‌دهد. این نوع پره از یک محور و یک پره به شکل پارو تشکیل شده است. در طیف وسیعی از گرانروی‌ها مناسب است و به سادگی خراب نمی‌شود. از لحاظ قیمت ارزان و ساخت آن ساده است. در ظرف‌های عمیق چند پارو روی یک محور نصب می‌شود. یکی از مهم‌ترین کاربردهای این نوع از پره‌ها، استفاده برای انتقال گرما است.

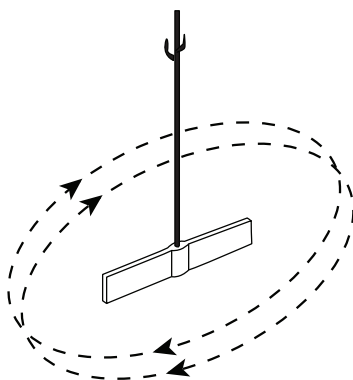
۱- Turbine

۲- Paddle



شکل ۳۴- پره‌های پارویی

شکل ۳۵ چگونگی حرکت سیال را به هنگام چرخش پره پارویی نشان می‌دهد. این پره سیال را مماس بر دایره مسیر به جریان می‌اندازد. به همین دلیل به این نوع پره، جریان مماسی نیز می‌گویند.



شکل ۳۵- نمای جریان مماسی در پره پارویی

پره‌های لنگری^۱ و حلزونی^۲: شکل ۳۶ نمایی از پره‌های لنگری و حلزونی را نشان می‌دهد. این دو نوع پره برای هم‌زدن مایعات با گران‌روی زیاد و حتی خمیرها به کار می‌روند. فاصله این پره‌ها با دیواره ظرف کم است و به این ترتیب با چرخش خود از چسبیدن سیال به دیواره‌های ظرف جلوگیری می‌شود. سرعت دوران این نوع هم‌زن‌ها نسبتاً پایین است.

۱- Anchor

۲- Helical



شکل ۳۶- پره حلزونی و پره لنگری

با راهنمایی مربی خود انواع پره‌ها را از نظر ظاهری و عملکرد با هم مقایسه کنید و جدول زیر را تکمیل کنید:

نوع پره	موارد کاربرد
ملخی	
توربینی	
پارویی	
لنگری	
حلزونی	

فعالیت
گروهی



نکته ایمنی



- ۱ پیش از شروع به کار هم‌زن‌ها، از محکم بودن اتصالات اطمینان حاصل کنید.
- ۲ دقت کنید که بخش موتور هم‌زن خیس نشود و در صورت خیس شدن سریعاً آن را خشک کنید.
- ۳ از دست زدن به دستگاه در هنگام کار خودداری کنید، هیچ‌گاه هم‌زن را به سمت دوستان خود نگیرید و از شوخی کردن در هنگام کار پرهیز کنید. به خاطر داشته باشید که گاه یک شوخی دوستانه می‌تواند صدمات جبران‌ناپذیری در پی داشته باشد.
- ۴ پس از پایان کار پره‌ها را تمیز کنید و در جای خود قرار دهید.

سانتریفیوژها



شکل ۳۷- سانتریفیوژ اولیه در قرن ۱۷

اولین بار یک مهندس ارتش انگلیس، بنیامین رابینز (۱۷۵۱-۱۷۰۷) بازوی چرخشی را اختراع کرد که میزان جابه‌جایی جسم‌ها را اندازه می‌گرفت. در سال ۱۸۶۴ آنتونی پراندی اولین سانتریفیوژ به معنای کنونی را برای جدا کردن شیر و خامه اختراع کرد. در سال ۱۸۷۹ گوستاو لاوال اولین جداساز خودکار و تجاری را ساخت. شکل ۳۷ اولین سانتریفیوژ قرن هفدهم را نشان می‌دهد.

سانتریفیوژ دستگاهی است که در آن با استفاده از نیروی گریز از مرکز مواد را از یکدیگر جدا می‌کند. معمولاً دستگاه سانتریفیوژ را برای جدا کردن ذرات جامد از یک مایع و یا تقسیم مخلوط مایعات با چگالی متفاوت به اجزای مختلف آن به کار می‌گیرند. سانتریفیوژها برای مخلوط‌هایی مناسب هستند که یا شامل ذرات ریز جامداند و یا مایعاتی دارند که چگالی آنها نزدیک به هم است و به راحتی جدا نمی‌شوند.

پرسش

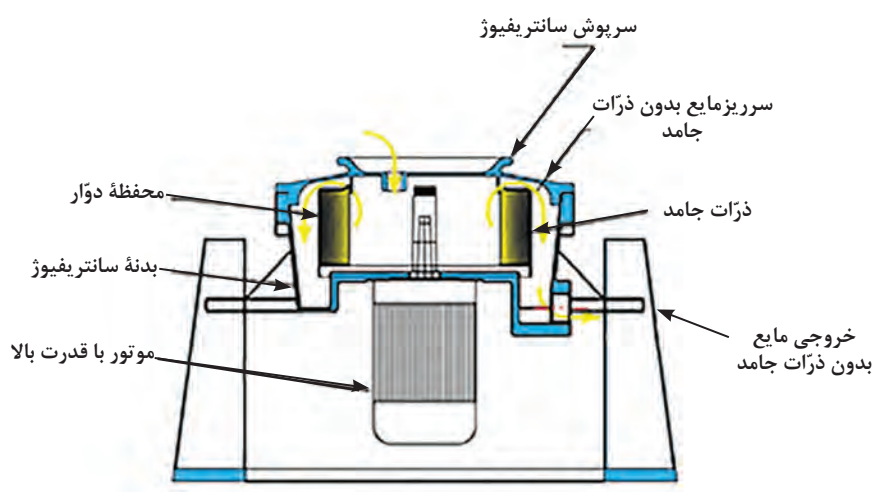


با توجه به فیلم، مزیت استفاده از سانتریفیوژ به روش ته‌نشینی ساده چیست؟ در مورد عملکرد سانتریفیوژ بحث کنید؟



چند نمونه از کاربردهای سانتریفیوژها را در زندگی نام ببرید؟

شکل ۳۸ اجزای یک نمونه سانتریفیوژ صنعتی را نشان می‌دهد:



شکل ۳۸- اجزای یک نمونه سانتریفیوژ صنعتی

نمونه‌هایی از کاربردهای سانتریفیوژها عبارت‌اند از:

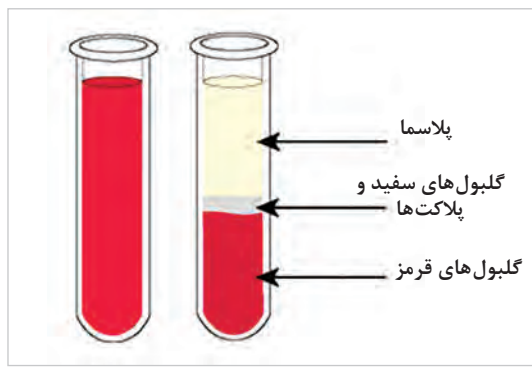
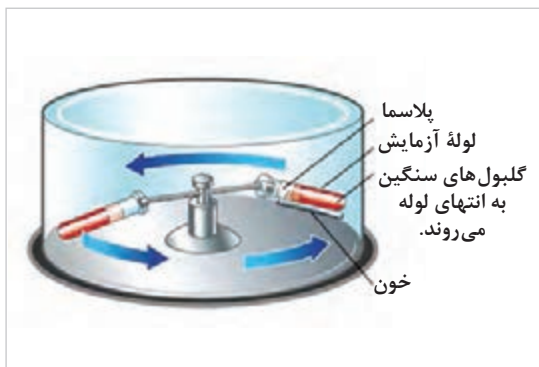
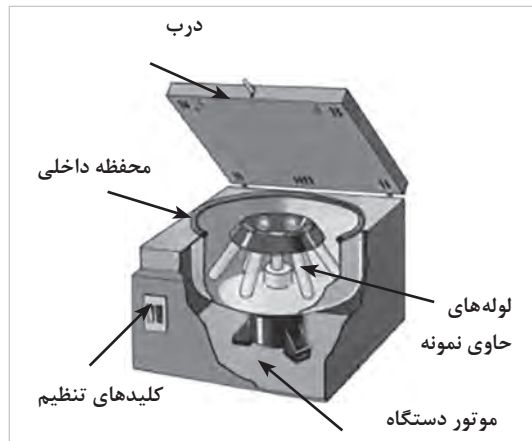
- ۱ جداسازی ذرات گرد و غبار از هوا؛
- ۲ خشک کردن بلورها؛
- ۳ جداسازی امولسیون‌های مایعات و یا مخلوط‌های مایع و جامد؛
- ۴ کاربرد در صنایع غذایی مانند روغن‌های گیاهی، آبمیوه‌ها، جداسازی خامه از شیر.



به کمک مربی خود قطعات یک دستگاه سانتریفیوژ را بررسی کنید.

سانتریفیوژهای آزمایشگاهی

یکی دیگر از موارد استفاده از سانتریفیوژ، در پزشکی و تجزیه و تحلیل نمونه‌های خونی است. زمانی که نمونه خونی در دستگاه سانتریفیوژ قرار می‌گیرد، دستگاه شروع به چرخش بسیار سریع می‌کند و در ادامه، عناصر سازنده خون از یکدیگر جدا می‌شوند؛ به طوری که گلبول‌های قرمز در لایه پایینی و گلبول‌های سفید و پلاکت‌ها در لایه میانی و پلاسما در لایه بالایی قرار می‌گیرند (شکل ۳۹).



شکل ۳۹- سانتریفیوژ آزمایشگاهی

- ۱ پیش از قرار دادن لوله‌ها در دستگاه سانتریفیوژ آزمایشگاهی، ابتدا آنها را از نظر ترک یا شکستگی کنترل کنید.
- ۲ لوله‌ها را به صورت برابر و متقارن در سانتریفیوژ قرار دهید به طوری که با هم متعادل باشند. در غیر این صورت باعث ارتعاش، سایش و شکستن لوله‌ها می‌شود.
- ۳ پیش از روشن کردن دستگاه از قفل بودن در آن اطمینان حاصل کنید و در پایان کار پیش از توقف کامل سانتریفیوژ، در دستگاه را باز کنید و لوله‌ها را به آرامی بیرون بیاورید.

نکته ایمنی



استفاده از سانتریفیوژها در صنعت

در صنایع مختلف، سانتریفیوژهای صنعتی با موتورهای قوی و در اندازه بزرگ برای جداسازی مواد به کار می‌رود (شکل ۴۰). استفاده در صنعت هوانوردی، صنایع غذایی، شیمیایی و صنایع هسته‌ای از جمله کاربردهای صنعتی سانتریفیوژها است.



شکل ۴۰- سانتریفیوژ صنعتی

فرض کنید که مخلوطی از آب، نفت و ذرات معلق جامد دارید، برای جداسازی آنها از دو روش ته‌نشینی و سانتریفیوژ کردن استفاده می‌شود، چیدمان فازها را در دو حالت رسم کنید.

پرسش



دستگاه‌های کاهش اندازه مواد

یکی دیگر از دستگاه‌های صنعتی، دستگاه کاهش اندازه مواد است که در شکل ۴۱ نشان داده شده است.



شکل ۴۱- دستگاه کاهش اندازه مواد

بحث کنید



به نظر شما، هدف از کاهش اندازه ذرات در صنایع شیمیایی چیست؟

معمولاً واژه کاهش اندازه درباره مواد جامد شکسته شده که به ذرات کوچک تر تبدیل شده اند، به کار می رود. در صنایع مختلف، کاهش اندازه جامدات با روش های مختلف و برای اهداف گوناگون انجام می شود. به طور مثال در صنایع معدن، قطعات بزرگ سنگ معدن را به اندازه های کوچک تر خرد می کنند؛ در صنایع داروسازی مواد شیمیایی مختلف را آسیاب می کنند؛ در صنایع بازیافت، قطعات پلاستیکی و کاغذی را به اندازه های معین برش می دهند.

مهم ترین روش های کاهش اندازه عبارت اند از:

- ۱ تحت فشار قراردادن جامد بین دو سطح (متراکم کردن) مانند گردوشکن
- ۲ ضربه زدن به ماده جامد مانند چکش
- ۳ ساییدن جامد بین دو سطح مانند هاون
- ۴ برش دادن جامد مانند چاقو

بحث کنید



برای هر یک از روش های کاهش اندازه، یک مثال بیان کنید.

پرسش



استفاده از هاون چینی در آزمایشگاه برای کاهش اندازه ذرات، مطابق با کدام یک از روش های بالا است؟



هاون چینی و شیوه حرکت دست برای کاهش اندازه جامدات

زمانی که اندازه قطعات جامد درشت باشد، از روش متراکم کردن استفاده می‌شود. برای تولید ذراتی با اندازه متوسط و ریز از روش ضربه‌زدن و برای تولید ذرات خیلی نرم و ریز از روش سایش استفاده می‌شود. برای تولید ذرات با شکل و اندازه معین، روش برش دادن به کار گرفته می‌شود.

پرسش



به نظر شما استفاده از روش برش دادن، برای چه نوع موادی مناسب است؟

ویژگی‌های دستگاه‌های کاهش اندازه عبارت‌اند از:

- ۱ ظرفیت بالایی داشته باشد؛
 - ۲ مصرف انرژی کمی داشته باشد؛
 - ۳ اندازه ذرات تولیدشده توسط آن یکنواخت باشد.
- دستگاه‌های کاهش اندازه معمولاً راندمان پایینی دارند. یعنی به ازای مصرف انرژی بالا محصول حاصل از آنها اندازه‌های یکسانی ندارند. ذراتی با اندازه‌های بزرگ تا اندازه‌های خیلی کوچک تولید می‌شوند. وجود ذرات بسیار ریز در این دستگاه‌ها غیر قابل کنترل است ولی می‌توان آن را به کمترین مقدار ممکن رساند.

طبقه‌بندی دستگاه‌های کاهش اندازه

طبقه‌بندی دستگاه‌های کاهش اندازه در شکل ۴۲ آورده شده است.



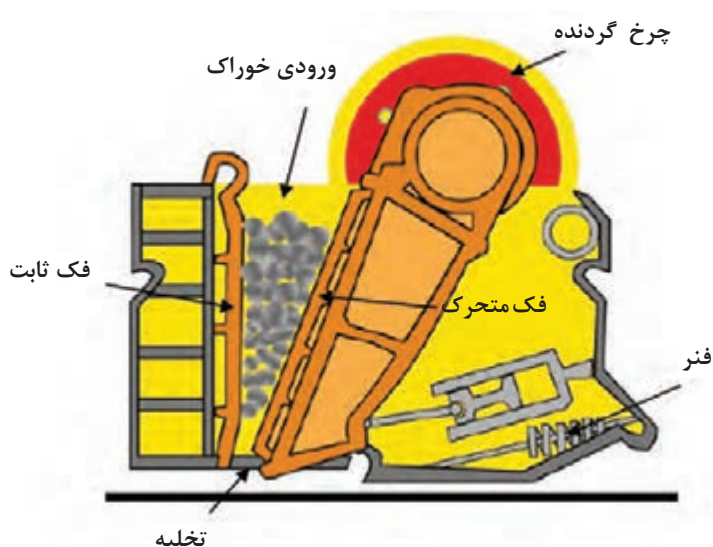
شکل ۴۲- طبقه‌بندی دستگاه‌های کاهش اندازه

خردکن‌ها

خردکن‌ها ماشین‌هایی با سرعت کم هستند و برای خرد کردن جامدات بزرگ و تبدیل آنها به ذراتی با اندازه‌های ۱۵ تا ۲۵ سانتی‌متر به کار می‌روند. در ادامه درباره دو نوع از معمول‌ترین خردکن‌ها توضیح داده می‌شود.

خردکن فکی

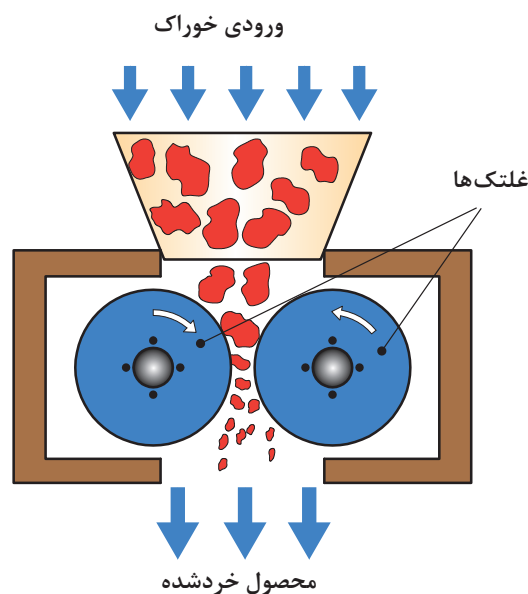
در این نوع خردکن (شکل ۴۳)، خوراک (سنگ معدن) بین دو فک که با یکدیگر شکل V می‌سازند، قرار می‌گیرد. یکی از فک‌ها ثابت است که تقریباً عمودی است و دیگری متحرک است و در یک صفحه افقی عقب و جلو می‌رود. سطح فک‌ها می‌تواند صاف یا شیاردار باشد. کلوخه‌هایی که بین فک‌ها گیر می‌افتند، تحت نیروی فشاری بزرگی قرار می‌گیرند و شکسته می‌شوند و در فضای تنگ‌تری می‌ریزند و با بسته شدن فک دوباره خرد می‌شوند. پس از کاهش اندازه ذرات به اندازه کافی، از قسمت پایین دستگاه به پایین می‌ریزند. فک‌ها در هر دقیقه ۲۵۰ تا ۴۰۰ بار باز و بسته می‌شوند. گلوگاه این نوع خردکن با توجه به کاهش اندازه مطلوب، قابل تنظیم است.



شکل ۴۳- خردکن فکی

خردکن غلتکی

قسمت‌های اصلی این خردکن از دو غلتک فلزی سنگین تشکیل شده است که روی محور افقی موازی می‌چرخند. شکل ۴۴ نشان‌دهنده این نوع خردکن‌هاست. قطعات بزرگ‌تر وارد غلتک می‌شوند و پس از خرد شدن از پایین خارج می‌شوند. دو غلتک معمولاً به طرف یکدیگر و با سرعت مساوی می‌چرخند.



شکل ۴۴- خردکن غلتکی

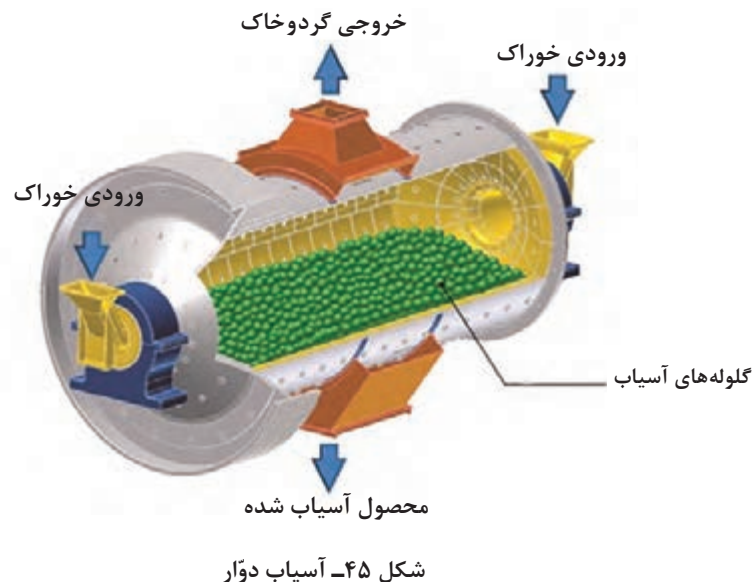
قطر غلتک‌ها را معمولاً زیاد و فاصله بین آنها را کم در نظر می‌گیرند؛ به‌طوری که این نوع خردکن‌ها قادرند که قطعات بزرگ را به قطعات کوچک‌تر تبدیل کنند. قطر این نوع غلتک‌ها از ۶۰ تا ۲۰۰ سانتی‌متر تغییر می‌کند و معمولاً با سرعت ۵۰ تا ۳۰ دور در دقیقه می‌چرخند.

طبیعی است که اندازه خردده‌های به‌دست آمده بستگی به فاصله بین غلتک‌ها دارد. در این نوع خردکن‌ها مقدار کمی محصول نرم، به‌صورت پودر نیز تولید می‌شود. در خردکن‌های غلتکی نیروی اعمال‌شده از غلتک‌ها بسیار بالاست. وقتی مواد غیر قابل خردشدن وارد این دستگاه بشوند، برای جلوگیری از صدمات وارده به غلتک‌ها معمولاً یکی از غلتک‌ها را به فنر متصل می‌کنند.

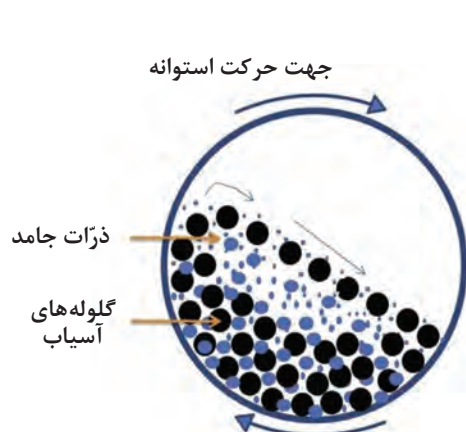
آسیاب‌ها

آسیاب‌ها: محصولات خروجی خردکن‌ها معمولاً خوراک ورودی آسیاب‌ها را تشکیل می‌دهد و هدف آسیاب‌ها در واقع خردکردن ذرات متوسط و تولید ذرات ریزتر است. در این جا تنها به تشریح نمونه مرسوم آسیاب‌ها پرداخته می‌شود که بیشتر در صنایع شیمیایی کاربرد دارد.

آسیاب دوآر: شکل ۴۵ آسیاب دوآر را نشان می‌دهد. این آسیاب از یک استوانه دوآر تشکیل شده است که در حالت ساکن، حدود نیمی از حجم داخل آن را با مواد ساینده پر می‌کنند. جنس این استوانه معمولاً از فولاد است که برای جلوگیری از سایش، سطح داخلی آن را از ورقه‌های فولاد سخت، چینی، سیلیس و یا حتی لاستیک می‌پوشانند. این استوانه با سرعت کم به‌دور محور افقی خود می‌چرخد. مواد ساینده آسیاب دوآر می‌تواند به‌صورت میله یا ساچمه از جنس‌های فلزی، لاستیکی و یا چرمی باشد. حتی گاهی از سنگ‌های چخماق یا گلوله‌هایی از جنس چینی به‌عنوان مواد ساینده استفاده می‌کنند.



آسیاب‌های دوار می‌توانند هم به صورت پیوسته^۱ و هم به صورت ناپیوسته^۲ کار می‌کنند. در آسیاب‌های ناپیوسته مقدار معینی از ذرات درشت را از دهانه استوانه به داخل آن می‌ریزند، سپس دهانه استوانه را می‌بندند و آسیاب را برای مدتی طولانی می‌چرخانند. پس از آن آسیاب را متوقف می‌کنند و محصولات آن را خارج می‌کنند. در آسیاب‌های پیوسته، اجسام با حرکت مستمر و یکنواخت از مسیر مشخصی وارد و پس از آسیاب شدن از مسیر دیگری خارج می‌شوند. اساس کار آسیاب‌های دوار بر این است که در اثر حرکت چرخشی استوانه مواد ساییده از کنار استوانه تا نزدیک سقف استوانه بالا می‌آیند و در آنجا در اثر نیروی وزن روی ذراتی که در کف استوانه است، فرو می‌افتند. در بعضی از آسیاب‌های دوار به جای گلوله از میله به عنوان عامل ساییده استفاده می‌شود.



در آسیاب‌های میله‌ای دوار، قسمت اعظم خرد شدن در اثر فشار و سایش در هنگام غلتیدن میله‌ها روی یکدیگر انجام می‌گیرد، ولی در آسیاب‌های ساچمه‌ای دوار یا قلوه سنگی دوار قسمت اعظم خرد شدن در اثر برخورد در هنگام ریزش قلوه سنگ‌ها یا گلوله‌ها از بالای استوانه صورت می‌گیرد. در آسیاب‌های گلوله‌ای معمولاً قطر استوانه را حدود ۳ متر و طول آنها را حدود ۳/۵ متر در نظر می‌گیرند. قطر گلوله‌ها بین ۲/۵ تا ۱۲/۵ سانتی‌متر تغییر می‌کند.

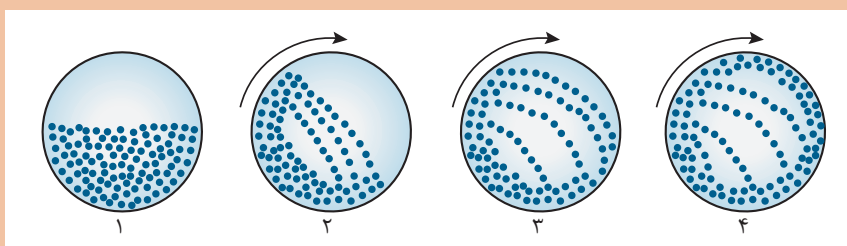
شکل ۴۶- نمایی از سطح مقطع آسیاب دوار (گلوله‌ای)

گلوله‌ها در اثر حرکت استوانه به طرف بالا حمل می‌شوند و هر چه آسیاب با سرعت بیشتری بچرخد، گلوله‌ها تا ارتفاع زیادتری بالا می‌روند و هر چه گلوله‌ها از ارتفاع بیشتری سقوط کنند، شدت اصابت با کف آسیاب افزایش می‌یابد و بازده آسیاب کردن بالاتر می‌رود. باید به این نکته توجه کرد که اگر سرعت آسیاب کردن از حدی بگذرد دیگر گلوله‌ها ریزش نمی‌کنند و در استوانه فقط از نقطه‌ای به نقطه دیگر منتقل می‌شوند. در این حالت در آسیاب نیروی گریز از مرکز بر نیروی جاذبه غالب می‌شود. سرعت این مرحله را سرعت بحرانی می‌گویند. در حالت بحرانی عمل خرد شدن انجام نمی‌گیرد، لذا سرعت آسیاب در شرایط عملیاتی همواره باید کمتر از سرعت بحرانی باشد (شکل ۴۶).

پرسش



شکل زیر سطح مقطع یک آسیاب گلوله‌ای را نشان می‌دهد که نیمی از آن با گلوله‌های سائیده پر شده است. این آسیاب شروع به چرخش می‌کند و سرعت آن افزایش می‌یابد. در شکل سرعت چرخش آسیاب تا اندازه‌ای است که تعدادی از گلوله‌ها به دیواره آسیاب چسبیده و ریزش نمی‌کنند. به نظر شما علت آن چیست؟ و چه تأثیری بر بازده آسیاب دارد؟



یک کارخانه سیمان را در نظر بگیرید. تحقیق کنید آسیاب استفاده شده در این کارخانه از چه نوعی است و چگونه کار می‌کند. گزارش تهیه شده را در کلاس ارائه دهید.

فعالیت
کارگاهی

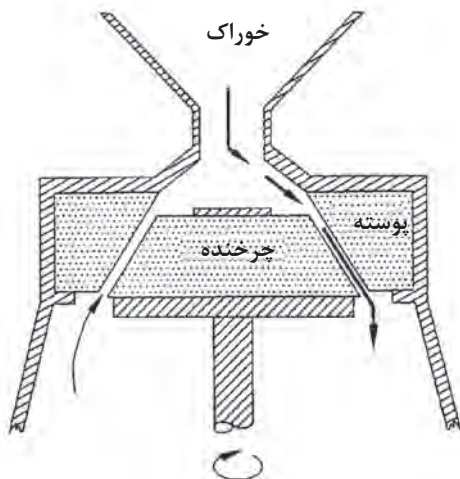


آسیاب‌های بسیار نرم‌کن

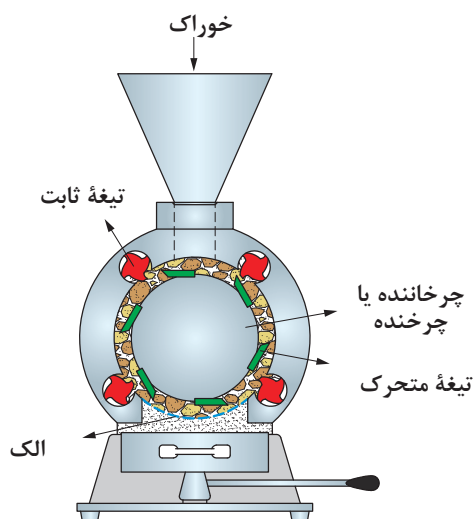
بسیاری از پودرهای تجاری باید شامل ذراتی باشند که اندازه آنها به طور میانگین ۱ تا ۲۰ میکرومتر است. به آسیاب‌هایی که جامدات را تا این اندازه خرد می‌کنند، آسیاب‌های بسیار نرم‌کن یا فوق‌ریز گفته می‌شود، یک نوع از این آسیاب‌ها آسیاب کلوییدی است.

آسیاب کلوییدی

در این نوع آسیاب، برخلاف دستگاه‌های کاهش اندازه اشاره شده، خوراک به صورت یک محلول کلوییدی است. بدین صورت که ابتدا جسم جامد را درون یک مایع به صورت کلویید درمی‌آورند و سپس خوراک مایع بین سطح چرخنده و پوسته که فاصله نزدیکی دارند، جریان می‌یابد. شکل ۴۷ طرح ساده‌ای از آسیاب کلوییدی را نشان می‌دهد.



شکل ۴۷- طرح ساده‌ای از آسیاب کلویییدی



شکل ۴۸- طرح ساده‌ای از ماشین برش

به‌طور مثال در صنایع غذایی ذرات چربی موجود در شیر را به این روش به ذراتی بسیار ریز تبدیل می‌کنند و در نتیجه شیر تبدیل به امولسیون پایدار می‌شود و چربی آن جدا نمی‌شود.

ماشین‌های برش: در بعضی از مواقع که قطعات جامدات بسیار محکم (مانند فولاد و آهن) و یا انعطاف‌پذیر (مانند پلاستیک، پارچه و کاغذ) هستند، اعمال فشار، ضربه یا سایش منجر به کاهش اندازه آنها نمی‌شود. این نوع مواد توسط ماشین‌های برش به وسیله تیغه‌های برنده به قطعات ریزتر تبدیل می‌شوند. در شکل ۴۸ یک نمونه از ماشین‌های برش نشان داده شده است. این ماشین برش دارای یک محفظه استوانه‌ای است که درون آن چرخاننده‌ای با سرعت ۲۰۰ تا ۹۰۰ دور در دقیقه می‌چرخد. روی این چرخاننده تعدادی تیغه یا کاردک از جنس فولاد آب‌دیده نصب شده است که به فاصله نزدیکی از روی تیغه‌های ثابت موجود در سطح داخلی استوانه عبور می‌کند و عمل بریدن را انجام می‌دهند.

ذرات خوراک که از بالا وارد محفظه می‌شوند، چند صد بار در دقیقه برش می‌خورند و در پایین دستگاه از الکی با سوراخ‌های مناسب عبور می‌کنند. تیغه‌های متحرک با تیغه‌های ثابت می‌توانند موازی یا دارای زاویه باشند.

سازوکار استفاده شده در هر یک از دستگاه‌های کاهش اندازه زیر را مشخص کنید.

اندازه دستگاه کاهش اندازه	متراکم کردن	برش دادن	ساییدن	ضربه زدن
خردکن فکی				
خردکن غلتکی				
آسیاب گلوله‌ای				
ماشین برش				

پرسش



عملکرد دستگاه‌های کاهش اندازه

انتخاب مناسب دستگاه کاهش اندازه و به‌کارگیری اقتصادی آن از اهمیت بالایی برخوردار است. بدین منظور نکات زیر را در به‌کارگیری از آنها باید رعایت کرد:

- ۱ خوراک ورودی به دستگاه اندازه مناسب آن دستگاه را داشته باشد و با سرعت یکنواختی وارد آن شود؛
- ۲ پس از کاهش اندازه ذرات به میزان مناسب، بلافاصله از دستگاه خارج شوند؛
- ۳ مانع از ورود مواد غیرقابل خردشدن به دستگاه شود؛
- ۴ در هنگام کار با مواد حساس به دما، گرمای حاصل از آسیاب کردن از آن گرفته شود، تا ماهیت مواد عوض نشود؛
- ۵ تمام دستگاه‌های جانبی از قبیل پمپ‌ها، دمنده‌ها، سردکن‌ها و جداکننده‌ها در شرایط عملیاتی مناسب کار کنند.

در دستگاه‌های کاهش اندازه ذرات جامد، کنترل گرد و غبار خروجی از دستگاه اهمیت بالایی دارد؛ مثلاً اگر ماده مورد نظر سمی باشد یا سازگار با محیط زیست نباشد، گرد و غبار حاصل از کاهش اندازه آن می‌تواند برای محیط زیست و انسان خطرناک باشد. یکی از روش‌های کنترل گرد و غبار، استفاده از صافی‌ها در خروجی دستگاه است.

دانه‌بندی ذرات

فعالیت
کارگاهی



مواد لازم	وسایل لازم
خاک حاوی ذرات درشت و ریز	مجموعه الک‌ها با اندازه‌های مختلف، لرزاننده، ترازو و آسیاب گلوله‌ای

روش کار

- ۱ مقداری خاک را که حاوی ذرات ریز و درشت است، تهیه کنید؛
 - ۲ خاک را وزن کنید و جرم آن را یادداشت کنید؛
 - ۳ الک‌های موجود در آزمایشگاه را تمیز کنید و به ترتیب اندازه مش^۱ از بزرگ به کوچک روی هم قرار دهید و به هم متصل کنید؛
 - ۴ مجموعه الک‌ها را روی یک دستگاه لرزاننده قرار دهید و خاک را بر روی الک بالایی بریزید؛
 - ۵ لرزاننده را روشن کنید تا به مدت ۳۰ دقیقه کار کند؛
 - ۶ لرزاننده را خاموش کنید و الک‌ها را از هم جدا کنید؛
 - ۷ جرم دانه‌های خاک باقی‌مانده بر روی هر الک را اندازه بگیرید و یادداشت کنید؛
 - ۸ درصد جرمی خاک باقی‌مانده روی الک را محاسبه کنید و جدول صفحه بعد را کامل نمایید.
- برای محاسبه درصد جرمی می‌توان از رابطه زیر استفاده کرد:

$$\text{جرم (وزن) خاک باقی‌مانده روی هر الک} \times 100 = \frac{\text{درصد جرمی (وزنی) خاک باقی‌مانده روی الک}}{\text{جرم (وزن) خاک اولیه}}$$

۱- اندازه مش: تعداد روزنه در یک اینچ مربع

اندازهٔ مش الک	جرم خاک باقی‌مانده بر روی الک	درصد جرمی خاک باقی‌مانده روی الک

- ۹ تمام خاک باقی‌مانده بر روی الک‌ها را جمع کنید و دوباره مخلوط کنید؛
- ۱۰ آسیاب گلوله‌ای موجود در آزمایشگاه را تمیز کنید و نصف حجم آن را با گلوله‌های سرامیکی پر کنید؛
- ۱۱ مقدار مناسبی از خاک را با توجه به حجم آسیاب گلوله‌ای موجود در آزمایشگاه بردارید و وزن کنید و به درون آسیاب بریزید؛
- ۱۲ آسیاب گلوله‌ای را با کمترین سرعت روشن کنید و به تدریج سرعت آن را افزایش دهید. توجه کنید که نیروی گریز از مرکز مانع از غلتیدن گلوله‌ها نشود. سرعت در حدی باشد که گلوله‌ها آزادانه بغلتند؛
- ۱۳ پس از مدت ۳۰ دقیقه آسیاب را خاموش کنید و خاک درون آن را خالی کنید؛
- ۱۴ خاک به دست آمده را دوباره با الک‌ها دانه‌بندی کنید و جدول زیر را کامل کنید؛

(بعد از آسیاب)

اندازهٔ مش هر الک	جرم خاک باقی‌مانده بر روی الک	درصد جرمی خاک باقی‌مانده روی الک

- ۱۵ برای نشان دادن تأثیر آسیاب گلوله‌ای بر اندازهٔ ذرات، نمودار «درصد جرمی خاک باقی‌مانده روی الک» را بر حسب «اندازهٔ مش» رسم کنید.
- ۱۶ نمودارها را با هم مقایسه کنید و تأثیر آسیاب گلوله‌ای را توضیح دهید.



از وسایل ایمنی شخصی (دستکش، روپوش و عینک) استفاده کنید؛
به هنگام کار با خاک حتماً از ماسک استفاده کنید؛
قبل از روشن کردن آسیاب، از بسته بودن در آن اطمینان حاصل کنید.



شکل ۴۹- سواحل مکران

سند توسعه منطقه ساحلی مکران

ماده دو

منطقه مکران دارای قطب توسعه جاسک به عنوان بندر و پایگاه نیروی دریایی هاب گاز^۱، نفت و انرژی و منطقه آزاد تجاری صنعتی چابهار به عنوان بندر آزاد و اسکله‌های با ظرفیت ایجاد مناطق صنعتی و حمل و نقل بین‌المللی است.

توسعه اجتماعات محلی از طریق آموزش‌های پایه و فنی و حرفه‌ای و همچنین بالابردن سطح آموزش عالی

می‌تواند میزان مشارکت جویی جامعه مدنی را در توسعه آتی منطقه افزایش دهد.



- ۱ به چه دلیل در صنعت از فرایندهای کاهش اندازه استفاده می‌شود؟
- ۲ سازوکارهای کاهش اندازه را نام ببرید.
- ۳ در صنعت بازیافت پلاستیک، پارچه و کاغذ از کدام سازوکار برای کاهش اندازه مواد استفاده می‌شود؟
- ۴ دستگاه‌های کاهش اندازه به چند دسته طبقه‌بندی می‌شوند؟ نام ببرید.
- ۵ دستگاه‌های کاهش اندازه مواد چه ویژگی‌هایی باید داشته باشند؟
- ۶ روش کار خردکن فکی را توضیح دهید.
- ۷ سازوکارهای اصلی کاهش اندازه در آسیاب دوار کدام‌اند؟
- ۸ عملکرد آسیاب‌های دوار در شرایط سرعت بحرانی به چه صورت است؟ و چه تأثیری بر بازده آسیاب دارد؟
- ۹ چه نکاتی را در به کارگیری دستگاه‌های کاهش اندازه باید در نظر گرفت؟

۱- هاب گاز (Gas Hub): یک نقطه تجمعی برای تجارت گاز طبیعی است.

ارزشیابی شایستگی تعیین دستگاه مناسب جهت اختلاط مواد

شرح کار:

- آموزش کار با دستگاه‌های کاهش اندازه مواد سانتریفیوژها و مخلوط‌کن‌ها؛
- چگونگی استفاده از تجهیزات کارگاهی را بداند و کار داده‌شده را با دقت انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند؛
- پس از انجام دادن کار وسایل را تمیز و سالم در حالت اولیه قرار دهد.

استاندارد عملکرد: کار با مخلوط‌کن‌ها و سانتریفیوژها و دستگاه‌های کاهش اندازه مطابق با دستورکار.

شاخص‌ها:

- رعایت مسائل ایمنی در هنگام انجام دادن کار - انجام دادن کار طبق دستورکار.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

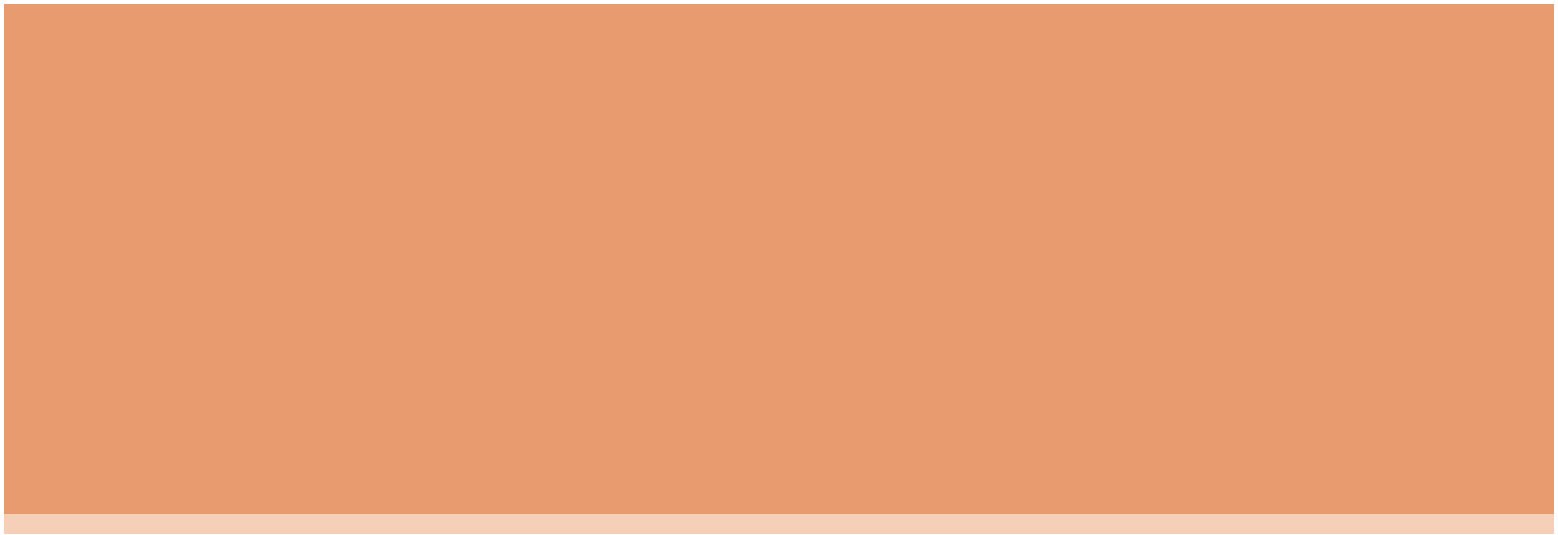
مکان: کارگاه و آزمایشگاه

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: وسایل ایمنی شخصی، دستگاه‌های کاهش اندازه مواد، مخلوط‌کن‌های آزمایشگاهی، سانتریفیوژها

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	کمترین نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	کار با مخلوط‌کن‌ها	۲	
۲	کار با سانتریفیوژها	۱	
۳	کار با دستگاه‌های کاهش اندازه	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ نگرش: صرفه‌جویی در مصرف مواد اولیه در هنگام کار با دستگاه‌های مخلوط‌کن و سانتریفیوژ و دستگاه‌های کاهش اندازه مواد و دقت در انجام کار؛ توجهات زیست‌محیطی: جلوگیری از صدمه‌زدن به محیط زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی و گزارش‌نویسی.			
میانگین نمرات			
* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.			





پودمان ۳

خالص سازی و جداسازی مواد



جداسازی اجزای یک محلول یا مخلوط از یکدیگر، یکی از مهم‌ترین فرایندهای صنایع شیمیایی است. فرایند جداسازی می‌تواند شامل جدا کردن اجزای یک مخلوط با استفاده از عملیات صاف کردن و غربال کردن و یا جدا کردن اجزای یک محلول از طریق عملیات انتقال جرم مانند تبخیر و تقطیر باشد.

واحد یادگیری ۱

تحلیل روش های خالص سازی و جداسازی مواد

مقدمه

هدف بسیاری از عملیات در صنایع شیمیایی، جداسازی اجزای یک محلول یا مخلوط از یکدیگر و یا دستیابی به یک ماده خالص از ترکیب دو یا چند جزء است. عملیات جداسازی می تواند شامل جدا کردن اجزای یک مخلوط با استفاده از عملیات صاف کردن، غریال کردن (الک کردن) و یا جدا کردن اجزای یک محلول از غشا باشد.

استاندارد عملکرد

انجام دادن عملیات خالص سازی و جداسازی مواد در صنایع شیمیایی

شایستگی های غیر فنی:

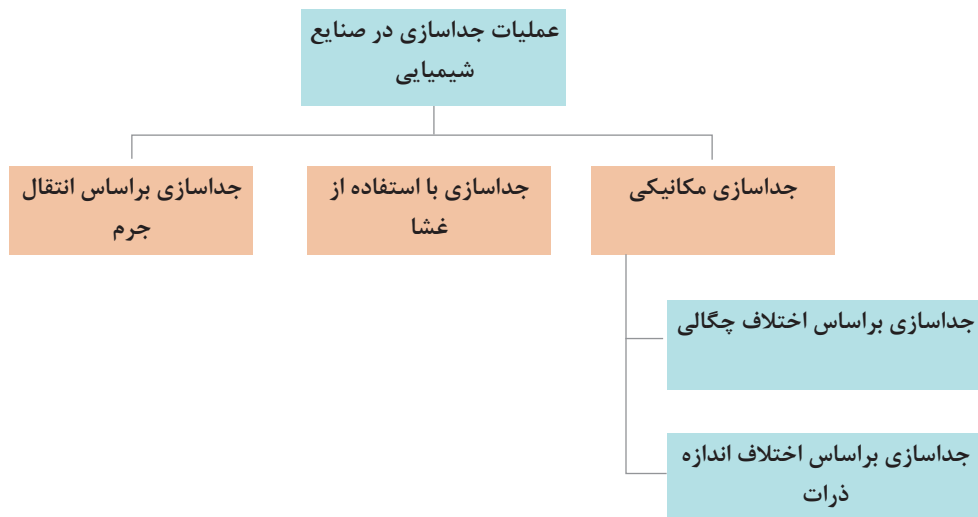
- ۱ اخلاق حرفه ای: حضور منظم و وقت شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع، مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت های گروهی - انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی های فنی:

- ۱ جداسازی جامدات توسط الک ها
- ۲ جداسازی مایعات بر اساس اختلاف چگالی
- ۳ جداسازی با استفاده از غشا

روش های جداسازی

عملیات جداسازی در صنایع شیمیایی از اهمیت بالایی برخوردار است. در شکل ۱ روش های مختلف جداسازی نشان داده شده است.



شکل ۱- روش های مختلف جداسازی

جداسازی مکانیکی

جداسازی مکانیکی بر اساس اختلاف اندازه ذرات

اگر مخلوطی از مواد جامد با اندازه های مختلف وجود داشته باشد، می توان اجزای آن را به دلیل اختلاف اندازه از هم جدا کرد. الک کردن مواد یک مثال ساده از این نوع جداسازی است.

آیا تاکنون در زندگی روزمره از الک استفاده کرده اید؟

پرسش



الک ها یا غربال ها وسایلی هستند که برای جداسازی ذرات جامد براساس اندازه به کار می روند (شکل ۲). در بیشتر آنها این کار بر اساس نیروی جاذبه و با استفاده از دستگاه های تکان دهنده یا لرزاننده انجام می شود. صفحه مشبک الک ها به وسیله سیم بافته می شود و اندازه سوراخ های آن دارای مقدارهای استاندارد و معینی است. برای بیان قطر سوراخ های الک ها از یکای میکرون یا مش استفاده می شود.



ب) مجموعه الک‌ها بر روی دستگاه لرزاننده



الف) یک نمونه الک (غریبال)

شکل ۲

به‌طور مثال برای الک کردن خاک از تعدادی الک که بر روی یکدیگر چیده شده‌اند و اندازه‌های آنها از بالا به پایین کوچک‌تر می‌شود، استفاده می‌کنند. در شکل ۲ (ب) خاک را بر روی الک بالایی می‌ریزند و با یک دستگاه لرزاننده، مجموعه الک‌ها را تکان می‌دهند. بر روی هر الک دانه‌های ریزتر از سوراخ‌های الک عبور می‌کند و ذرات درشت‌تر باقی می‌مانند. به این ترتیب دانه‌های خاک براساس اندازه بر روی هر الک قرار می‌گیرند که به اصطلاح به آن «دانه‌بندی» گفته می‌شود. همان‌طور که در پودمان دوم بیان شد با استفاده از فرمول زیر می‌توان درصد جرمی (وزنی) دانه‌های باقی‌مانده روی الک را نیز محاسبه نمود.

$$\text{درصد جرمی (وزنی) دانه‌های باقی‌مانده بر روی هر الک} = \frac{\text{جرم (وزن) دانه‌های باقی‌مانده بر روی هر الک}}{\text{جرم (وزن) خاک اولیه}} \times 100$$

جداسازی بر اساس اختلاف چگالی

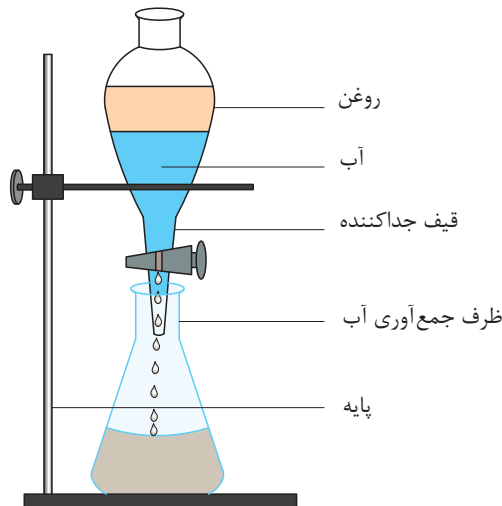
اگر مخلوطی از دو ماده با چگالی‌های مختلف وجود داشته باشد، می‌توان اجزای این مخلوط را به کمک (قیف جداکننده) دکانتور از هم جدا کرد.

به نظر شما چگونه می‌توان مخلوط آب و روغن را از هم جدا کرد؟

فکر کنید



(قیف جداکننده) دکانتور: دکانتور وسیله‌ای است قیف‌مانند که در انتهای آن یک شیر تعبیه شده است. این وسیله مایعات را بر اساس اختلاف چگالی از هم جدا می‌کند.



شکل ۳- قیف جداکننده

همان طور که در شکل ۳ نشان داده شده است. اگر مخلوط آب و روغن در ظرف ریخته شود، روغن که دارای چگالی کمتر است، در بالا قرار می گیرد و آب در قسمت پایین قرار می گیرد. با باز کردن شیر ظرف، آب از قسمت انتهایی خارج می شود تا اینکه به مرز جدایی آب و روغن برسد. در این لحظه شیر ظرف بسته می شود و در نتیجه آب و روغن از هم جدا می شوند.

جداسازی آب و روغن

فعالیت
آزمایشگاهی



در یک بشر به مقدار مساوی آب و روغن گیاهی یا آب و نفت بریزید و آن را با یک همزن شیشه ای به خوبی مخلوط کنید و سپس مخلوط را در داخل قیف جداکننده بریزید. مطمئن باشید که شیر قیف جداکننده بسته باشد. چند دقیقه صبر کنید تا آب و روغن کاملاً از هم جدا شوند. سپس با باز و بسته کردن شیر آب و روغن را از هم جدا کنید.

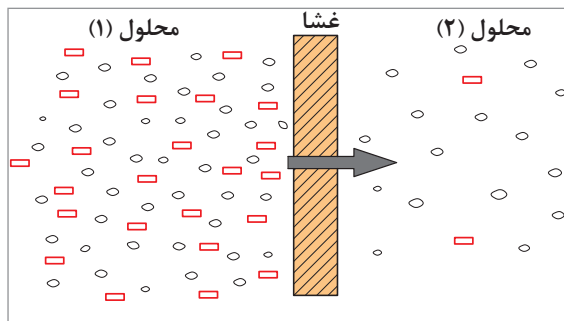
توجه داشته باشید که مجموع حجم آب و روغن یا آب و نفت از حجم قیف جداکننده بیشتر نباشد.

نکته ایمنی



جداسازی با استفاده از غشا^۱

غشای لایه ای بسیار نازک است که می تواند اجزای یک محلول را به طور انتخابی جدا کند. در یک فرایند غشایی معمولاً دو محلول وجود دارد که با غشا به طور فیزیکی از هم جدا شده اند؛ یعنی ارتباط مستقیم بین این دو محلول وجود ندارد. غشا انتقال جرم بین دو محلول را کنترل می کند. غشاهای دارای سوراخ های بسیار ریزی هستند که فقط ذرات خاصی از آنها می توانند عبور کنند (شکل ۴)، بنابراین عمل جداسازی انجام می شود.



شکل ۴- فرایند انتقال از میان غشا

از انواع کاربردهای غشا به موارد زیر می‌توان اشاره کرد:

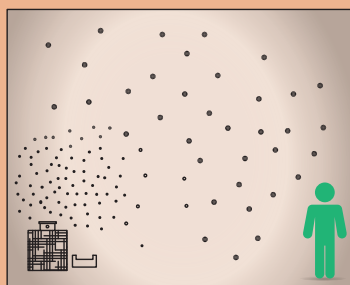
- ۱ شیرین‌سازی آب دریا
- ۲ جداسازی و خالص‌سازی پروتئین‌های آب پنیر
- ۳ حذف ذرات کلوییدی از ماء‌الشعیر

جداسازی براساس عملیات انتقال جرم

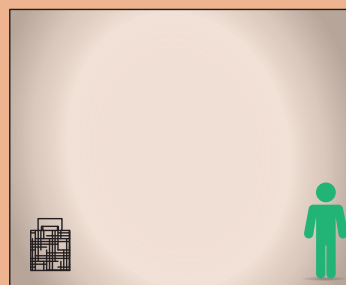
بحث گروهی



شکل الف اتاقی را نشان می‌دهد که در یک گوشه آن شیشه عطری قرار دارد. در شکل ب درپوش شیشه عطر باز شده است. فردی که در گوشه دیگر اتاق نشسته است، پس از گذشت لحظه‌ای بوی عطر را احساس می‌کند. به نظر شما چه اتفاقی افتاده است؟

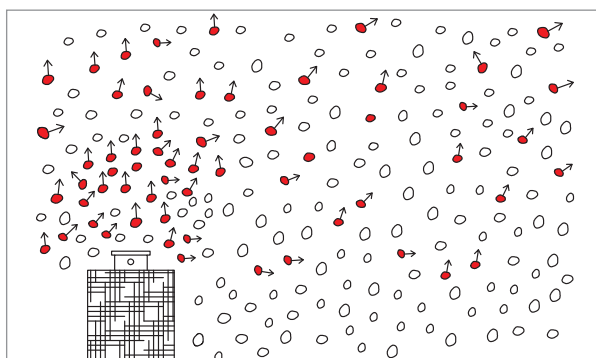


ب



الف

وقتی درپوش شیشه عطر باز می‌شود، مولکول‌های عطر از لابه‌لای مولکول‌های هوا حرکت می‌کند و در اتاق پخش می‌شوند. مولکول‌ها از جایی که غلظت بیشتر است به جایی که غلظت کمتر است حرکت می‌کنند (شکل ۵).



شکل ۵- انتقال مولکول‌های عطر به هوا

استشمام بوی عطر در فضای اتاق به معنی انتقال یک ماده یا جرم از مکانی به مکان دیگر است. بنابراین انتقال یک یا چند جزء از یک ماده را از بین ماده دیگر انتقال جرم می گویند. عملیات انتقال جرم معمولاً به دو روش انجام می شود:

نفوذ مولکولی: اگر انتقال جرم فقط به دلیل حرکت مولکول ها از لابه لای یکدیگر انجام شود، به آن نفوذ مولکولی گفته می شود.

حرکت توده ای: در انتقال جرم توده ای، علاوه بر انتقال جرم از طریق نفوذ مولکولی، ماده منتقل شونده با حرکت توده سیال نیز منتقل می شود.

بحث گروهی



به نظر شما در اتاق حاوی شیشه عطر در باز، پخش مولکول های عطر در هوا به کدام روش انجام می شود؟ اگر پنجره اتاق باز باشد و جریان هوایی در اتاق برقرار شود، بوی عطر زودتر به مشام می رسد. چرا؟

فکر کنید



در یک ظرف آب، یک قطره جوهر بریزید. چه اتفاقی می افتد؟ اگر با یک همزن شیشه ای حرکتی در آب ایجاد کنید، جوهر زودتر در آب پخش می شود. چرا؟

پرسش



آیا نمونه های دیگری از عملیات انتقال جرم را می توانید نام ببرید؟

فرض کنید گازهای خروجی از یک کارخانه تولید محصولات شوینده، آلوده به گاز کلر است. کلر یک ماده سمی و آلاینده محیط زیست است. برای رفع این مشکل در کارخانه، این گازها قبل از ورود به محیط زیست، به داخل یک ستون هدایت می شوند. گازها در داخل ستون به سمت بالا در حرکت هستند. آب با چند پخش کننده به صورت قطرات ریز از بالای ستون به سمت پایین حرکت می کند. کلر ماده ای است که به آسانی در آب حل می شود و به همین علت، کلر موجود در گاز خروجی در اثر تماس با آب در ستون، به داخل آب وارد می شود و به این ترتیب گاز خروجی تصفیه می شود.

پرسش



در این عملیات انتقال جرم، کدام دو حالت ماده در تماس با یکدیگر قرار می گیرند؟ جزء منتقل شونده کدام است؟

تماس مستقیم دو ماده نامحلول در یکدیگر، مهم‌ترین روش در عملیات انتقال جرم است. هر یک از مواد در حال تماس با یکدیگر می‌توانند شامل یک یا چندین جزء باشند. پس از انجام شدن انتقال جرم، اجزای تشکیل‌دهنده هر یک از مواد دارای غلظت‌های متفاوتی خواهند بود. تماس مستقیم دو ماده نامحلول در یکدیگر شامل موارد زیر می‌شود.

تماس گاز - مایع

تماس گاز - مایع فرایندهای تقطیر، جذب و دفع را شامل می‌شود:

الف) تقطیر: تقطیر تماس بخار با مایع در حال جوش است. در این عملیات اجزای سبک‌تر (با نقطه جوش پایین‌تر) به سیال بخار و اجزای سنگین‌تر (با نقطه جوش بالاتر) به سیال مایع منتقل می‌شوند.

ب) جذب و دفع: تماس دو فاز گاز و مایع و انتقال یک یا چند جزء از فاز گاز به مایع را عملیات جذب می‌گویند. انتقال کلر از گازهای خروجی یک کارخانه به درون آب، یک نمونه از عملیات جذب است. اگر عکس این عمل اتفاق افتد، یعنی جزء منتقل‌شونده از فاز مایع به گاز منتقل شود، فرایند دفع نامیده می‌شود.

تماس گاز - جامد

یکی از فرایندهای متداول که در آن فاز گاز و جامد در تماس با هم قرار می‌گیرند، فرایند جذب سطحی است؛ برای مثال، در پالایشگاه‌های گاز، گاز طبیعی به همراه مقداری رطوبت تولید می‌شود. این رطوبت در پالایش گاز عامل مزاحم است و باید حذف شود. برای این منظور گاز طبیعی به داخل ستون‌هایی هدایت می‌شود که با ماده جامد خشک‌کننده پر شده است. رطوبت گاز طبیعی در این فرایند ضمن عبور از اطراف ذرات ماده خشک‌کننده، به سطح این ذرات جذب می‌شود. با پیشروی گاز در ستون تقریباً تمام آب موجود در گاز با ماده خشک‌کننده جامد جذب می‌شود و گاز خشک از انتهای ستون خارج می‌شود.

تماس مایع - مایع

واحد عملیاتی تماس دو مایع نامحلول در یکدیگر، استخراج مایع - مایع نامیده می‌شود. استخراج مایع - مایع فرایندی است که در آن اجزای موجود در یک محلول مایع، از مایع دیگری که حلال نامیده می‌شود، جدا می‌شود.

تماس مایع - جامد

متداول‌ترین فرایند تماس مایع - جامد، استخراج جامد - مایع نامیده می‌شود. در این فرایند اجزای موجود در یک مخلوط جامد، توسط یک مایع (حلال) جدا می‌شود.

بارزترین نمونه استخراج مایع - جامد در زندگی روزمره چیست؟

بحث گروهی





به نظر شما، هر یک از فرایندهای جداسازی زیر به چه طریقی انجام می شود؟

جداسازی با استفاده از غشا	جداسازی با استفاده از عملیات انتقال جرم	جداسازی براساس اختلاف چگالی	جداسازی بر اساس اختلاف اندازه	
				جداسازی سنگریزه ها از خاک
				جداسازی گاز کلر از هوا (تماس هوا و آب)
				جداسازی آب از نفت
				دم کردن چای
				تصفیه آب خانگی
				جداسازی گردو خاک از هوا

ارزشیابی شایستگی تحلیل روش‌های خالص‌سازی و جداسازی مواد

شرح کار:

- چگونگی استفاده از تجهیزات جداسازی را بداند و کار داده شده را با دقت انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند؛
- پس از انجام دادن کار وسایل را تمیز و سالم در حالت اولیه قرار دهد.

استاندارد عملکرد: انجام عملیات خالص‌سازی و جداسازی مواد در صنایع شیمیایی

شاخص‌ها:

- رعایت مسائل ایمنی در هنگام انجام دادن کار - انجام دادن کار طبق دستور کار

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: استفاده از وسایل ایمنی شخصی، الک‌ها و قیف جداکننده ابزار و تجهیزات سامانه‌های خالص‌سازی و جداسازی مواد

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنجار
۱	جداسازی جامدات توسط الک‌ها	۲	
۲	جداسازی مایعات براساس اختلاف چگالی	۲	
۳	جداسازی با استفاده از غشا	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ ایمنی : انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در مصرف مواد اولیه در هنگام کار با الک‌ها و هنگام جداسازی مایعات براساس اختلاف چگالی؛ ۳ توجهات زیست محیطی : جلوگیری از صدمه زدن به محیط زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی، گزارش نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنجار برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.

واحد یادگیری ۲

تحلیل عملکرد برج های تقطیر و استخراج

مقدمه

یکی از روش های دیگر خالص سازی و جداسازی مواد از طریق عملیات انتقال جرم از قبیل تقطیر، استخراج است. تقطیر یکی از مهم ترین و متداول ترین روش های جداسازی در صنعت، بویژه صنعت نفت است. محصولات حاصل از تقطیر نفت خام مصارف مهم و حیاتی در زندگی انسان ها دارند. استخراج یکی از روش های جداسازی توسط حلال است.

استاندارد عملکرد

انجام دادن عملیات انتقال جرم (در صنایع شیمیایی)، کار با برج های تقطیر و برج های استخراج طبق دستور کار

شایستگی های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه ای: حضور منظم و وقت شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محوّل - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت های گروهی - انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت های کارگاهی؛
- ۴ محاسبه و کار بست ریاضی.

شایستگی های فنی:

- ۱ کار با برج های تقطیر
- ۲ کار با برج های استخراج
- ۳ کار با دستگاه سوکسله

پرسش



به نظر شما در پالایشگاه‌های نفت، چگونه بنزین و گازوئیل را از نفت خام جدا می‌کنند؟

جداسازی مخلوط مایعات به اجزای تشکیل‌دهنده آن، یکی از مهم‌ترین فرایندهای صنایع شیمیایی و نفت است. تقطیر یکی از روش‌های اصلی و متداول است که برای جداسازی مخلوط مایعات به کار می‌رود. تقطیر فرایندی است که در آن اجزای یک مخلوط مایع یکنواخت (محلول)، به دلیل اختلاف در نقطه جوش از یکدیگر جدا می‌شوند. تقطیر بر اساس دو فرایند تبخیر و مایع شدن (میعان) انجام می‌شود. به اجزایی از این مخلوط مایع که نقطه جوش بالایی دارند، اجزای سنگین و به اجزایی که نقطه جوش پایین‌تری دارند، اجزای سبک یا فرّار گفته می‌شود.

پرسش



چه رابطه‌ای بین نقطه جوش، قابلیت تبخیر و فشار بخار مواد وجود دارد؟

قابلیت تبخیر

اصطلاح قابلیت تبخیر، نشان‌دهنده کیفیت تبخیر یک مایع است. مایعاتی که به آسانی به بخار تبدیل می‌شوند، دارای قابلیت تبخیر زیاد و مایعاتی که به سادگی بخار نمی‌شوند، قابلیت تبخیر کمی دارند. وقتی نقطه جوش مایعی پایین باشد، فشار بخار و قابلیت تبخیر آن زیاد است و برعکس مایعی که دارای نقطه جوش بالایی است، فشار بخار و قابلیت تبخیر کمی دارد.

تحقیق کنید



برای دو هیدروکربن هگزان و پنتان جدول زیر را کامل کنید.

ماده	نقطه جوش	فشار بخار	جرم مولکولی
پنتان			
هگزان			



با توجه به رابطه بین نقطه جوش و جرم مولکولی جمله زیر را کامل کنید:
هر چه جرم مولکولی یک ماده باشد، نقطه جوش آن ماده است.

فرض کنید مخلوطی مساوی از دو ماده پنتان و هگزان وجود دارد. این مخلوط را داخل ظرفی ریخته، آن را گرما می‌دهیم. با رسیدن دمای مخلوط به دمای نقطه جوش پنتان، پنتان شروع به تبخیر شدن می‌کند. با ادامه گرما دادن و افزایش دمای مخلوط، هگزان نیز به همراه پنتان تبخیر می‌شود؛ اما چون نقطه جوش هگزان بیشتر از پنتان است، میزان تبخیر آن کمتر از پنتان خواهد بود؛ بنابراین بخارات خارج شده از ظرف دارای مقدار بیشتری پنتان هستند و مایع باقی مانده در ظرف، هگزان بیشتری دارد. فرایند تقطیر به دو روش زیر انجام می‌شود:

۱ تقطیر ساده یا یک مرحله‌ای؛

۲ تقطیر چند مرحله‌ای.

تقطیر ساده



آیا تا به حال از گلاب‌گیری شهر کاشان بازدید داشته‌اید؟ به نظر شما گلاب‌گیری کدام یک از روش‌های جداسازی است؟

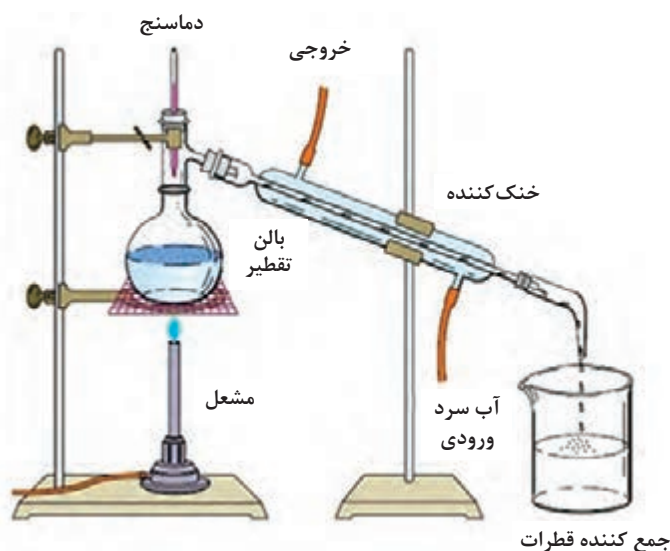


تقطیر ساده یکی از ساده‌ترین روش‌های جداسازی است. در این روش ابتدا خوراک مایع را به مخزن تقطیر وارد می‌کنند و گرما می‌دهند. در اثر جوشیدن مایع، قسمتی از آن بخار می‌شود و از بالای مخزن وارد یک خنک‌کننده (مبرد) می‌شود و تبدیل به مایع می‌شود. این بخار مایع شده، نسبت به مایع باقی مانده در مخزن، دارای اجزای سبک‌تر بیشتری است و مایع باقی مانده در مخزن اجزای سنگین‌تر بیشتری دارد. بدین ترتیب محلول اولیه به دو محصول سبک و سنگین تبدیل شده است. شکل ۶ سامانه تقطیر ساده را نشان می‌دهد.



جداسازی آب از اتانول به روش تقطیر ساده

مواد مورد نیاز	وسایل مورد نیاز
آب اتانول	بالن ته‌گرد، خنک‌کننده، دماسنج، پایه و گیره، سهراهی شیشه‌ای، سنگ جوش، ظرف جمع‌آوری و گرم‌کن



شکل ۶- سامانه تقطیر ساده

روش کار:

- ۱ مقدار مساوی از آب و اتانول را در بالن ته‌گرد بریزید و درون آن تعدادی سنگ جوش بیندازید؛
- ۲ اگر برای گرما دادن از شعله استفاده می‌کنید، بالن را در چند سانتی‌متری از توری نسوز با یک گیره به پایه متصل کنید. اگر وسیله گرم‌کننده دستگاه برقی است، بالن را مستقیم روی دستگاه قرار دهید و اگر از حمام گرم استفاده می‌کنید، بالن را تا گردن وارد حمام کنید؛
- ۳ دماسنج را در سهراهی قرار دهید و سهراهی را به سر بالن نصب کنید؛
- ۴ خنک‌کننده را به سهراهی وصل کنید و بلافاصله آن را با گیره محکم کنید؛
- ۵ شیلنگ‌های ورودی و خروجی آب سرد را به خنک‌کننده وصل کنید و جریان آب را به اندازه کافی باز کنید؛
- ۶ در خروجی خنک‌کننده یک ظرف مناسب برای جمع‌آوری محصول تقطیر شده قرار دهید؛

- ۷ بعد از اطمینان از اتصال اجزای دستگاه، وسیله گرم کننده را روشن کنید؛
- ۸ دما را در حدود ۸۰ درجه سلسیوس ثابت نگه دارید؛
- ۹ پس از اینکه نصف محلول داخل بالن تبخیر شد، وسیله گرم کننده را خاموش کنید؛
- ۱۰ کمی تأمل کنید تا تمام بخارات داخل خنک کننده به طور کامل به مایع تبدیل شود؛
- ۱۱ میزان تقریبی اتانول موجود در ظرف جمع آوری محصول را اندازه گیری کنید.

نکته



به نکات زیر پیش از شروع آزمایش توجه کنید:

- بالن ته گرد را به میزان یک سوم تا دو سوم آن از آب و الکل پر کنید. اگر مقدار محلول بیش از دو سوم حجم بالن ته گرد باشد، احتمال پاشیدن محلول به درون خنک کننده وجود دارد.
- مخزن دماسنج باید پایین تر از شاخه جانبی سه راهی قرار گیرد تا دمای جوش را به درستی نشان دهد.
- محل ارتباط لوازم شیشه ای را قبل از اتصال با گریس یا وازلین چرب کنید تا در پایان کار به راحتی از هم جدا شوند.

نکته ایمنی



- از سالم بودن بالن ته گرد اطمینان حاصل کنید؛
- بالن ته گرد را نباید تا خشک شدن و تبخیر کامل محلول گرما داد؛
- استفاده از لوازم و وسایل ایمنی شخصی (روپوش آزمایشگاهی، عینک و دستکش) الزامی است؛
- در هنگام استفاده از لوازم شیشه ای و گرما دادن، دقت بالایی داشته باشید.

پرسش



- ۱ محصول به دست آمده از فعالیت عملی تقطیر ساده، دارای چند درصد الکل اتانول است؟ آیا می توان این محلول را دوباره تقطیر کرد تا به اتانول با درجه خلوص بالاتر دست یافت؟
- ۲ تقطیر ساده برای چه محلول هایی مناسب است؟

تقطیر چند مرحله ای

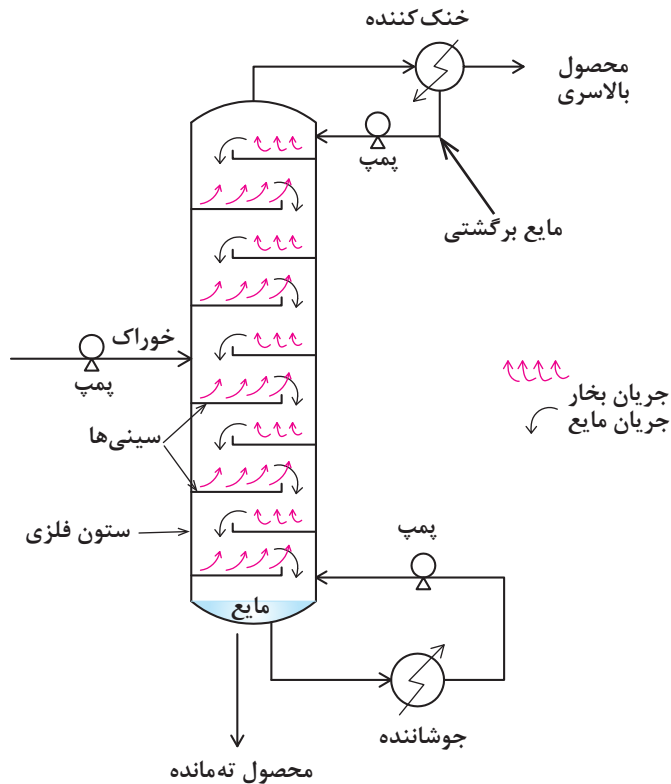
تقطیر ساده، یک فرایند تک مرحله ای است و به همین علت محصول این روش، خلوص بالایی ندارد. برای افزایش میزان خلوص می توان محصول مایع به دست آمده را دوباره وارد مخزن تقطیر کرد و عملیات تقطیر را تکرار نمود و این فرایند را تا جایی ادامه داد که محصول به دست آمده به خلوص مطلوب برسد. بنابراین از چندین دستگاه تقطیر پشت سر هم باید استفاده کرد. به این روش تقطیر چند مرحله ای گفته می شود؛ اما این روش به دلیل اینکه به صورت ناپیوسته انجام می شود و به فضای بسیار بزرگی نیاز دارد، در مقیاس صنعتی (به طور مثال در پالایشگاه) امکان پذیر نیست. برای حل این مشکل برج های تقطیر طراحی شده اند که در آنها فرایند تقطیر چند مرحله ای به صورت پیوسته انجام می شود. فرایند تقطیر چند مرحله ای دارای برج های تقطیر سینی دار و برج های آکنده (یا پر شده حاوی) آکنه است.

برج تقطیر سینی دار

یکی از پرکاربردترین برج‌های تقطیر در صنعت، برج تقطیر سینی دار است. این برج تقطیر استوانه‌ای است از جنس فلز که با سینی‌های سوراخ‌دار افقی به چندین قسمت تقسیم شده است. در این برج، هر سینی نقش یک مرحله تقطیر ساده را دارد. یک طرح کلی از برج تقطیر سینی دار در شکل ۷ نشان داده شده است.

برج تقطیر سینی دار از بخش‌های اصلی زیر تشکیل شده است.

- ۱ ستون (برج)؛
- ۲ سامانه جوشاننده؛
- ۳ سامانه خنک کننده؛
- ۴ سینی‌ها.



شکل ۷- برج تقطیر چند مرحله‌ای

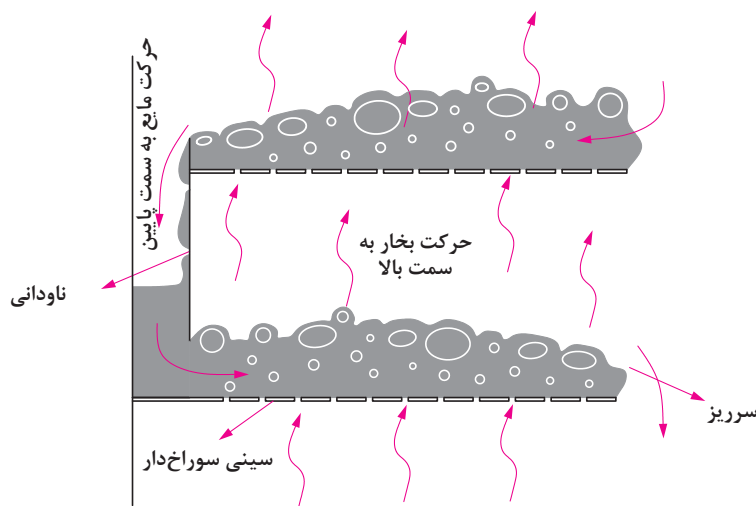
در فرایند تقطیر، سامانه جوشاننده گرمای لازم برای انجام شدن عمل تقطیر و جداسازی اجزای یک محلول را تأمین می‌کند. بخار ایجادشده به وسیله جوشاننده از پایین وارد برج می‌شود و به سمت بالا حرکت می‌کند. بخار بالا رونده در برج با مایعی تماس می‌یابد که به سمت پایین برج بر روی سینی‌ها جریان دارد. با تماس مایع و بخار داغ بر روی هر سینی، قسمتی از گرمای بخار به مایع منتقل می‌شود و بخشی از ترکیبات فرار مایع تبخیر می‌شوند و وارد بخار می‌گردند. بخشی از ترکیبات سنگین بخار نیز با از دست دادن گرما مایع می‌شود و به مایع پایین رونده در برج می‌پیوندد. بدین ترتیب با پیشروی بخار در برج، به تدریج مقدار اجزای سنگین آن کم شده و از اجزای سبک‌تر غنی می‌شود و مایعی که به سمت پایین برج در حرکت است، از اجزای سنگین‌تر غنی می‌شود. بخارهای خروجی از بالای برج وارد یک خنک کننده شده و به مایع تبدیل می‌شوند. قسمتی از این مایع به عنوان محصول بالاسری برج جمع‌آوری شده و قسمتی دیگر به برج بازگردانده می‌شود، که به آن مایع برگشتی گفته می‌شود. مایعات جمع شده در انتهای برج نیز خارج شده، قسمتی از آن به عنوان محصول ته ماند جمع‌آوری می‌شود و باقیمانده وارد سامانه جوشاننده می‌شود تا به بخار تبدیل شود. بخار خروجی از جوشاننده به داخل برج بازگردانده می‌شود. خوراک ورودی به برج می‌تواند به صورت مایع و یا ترکیبی از مایع و بخار باشد، محل ورود خوراک را خط خوراک می‌نامند.



به نظر شما چرا بخشی از محصول بالای برج، به داخل برج بازگردانده می شود؟

شیوه حرکت مایع و بخار در داخل برج تقطیر

شکل ۸ طرح ساده‌ای از شیوه جریان بخار و مایع را بر روی سینی‌ها نشان می‌دهد. مایع وارد شده به داخل برج، از روی سینی‌های سوراخ‌دار عبور کرده و از طریق ناودانی به سمت سینی پایینی حرکت می‌کند. بخار نیز از پایین سینی و از طریق سوراخ‌های سینی به طرف بالا حرکت می‌کند و بدین ترتیب در روی هر سینی مایع و بخار در تماس با هم قرار می‌گیرند و اجزای سبک در مایع به بخار و اجزای سنگین در بخار به مایع منتقل می‌شوند.



شکل ۸- شیوه حرکت مایع و بخار در داخل برج تقطیر

همان‌طور که در شکل ۸ نشان داده شده است، برای نگه داشتن مقدار معینی مایع روی هر سینی از سرریز استفاده می‌شود. وقتی که ارتفاع مایع بالاتر از ارتفاع سرریز شد، مایع از طریق ناودانی به سینی پایین منتقل می‌شود.



چرا مایعی که بر روی سینی‌های سوراخ‌دار جریان دارد، از سوراخ سینی‌ها به پایین نمی‌ریزد؟

مهم‌ترین انواع سینی‌های برج‌های تقطیر عبارت‌اند از: سینی‌های غربالی، سینی‌های دریچه‌ای و سینی‌های کلاهکی (شکل ۹).



سینی غربالی



سینی دریچه‌ای

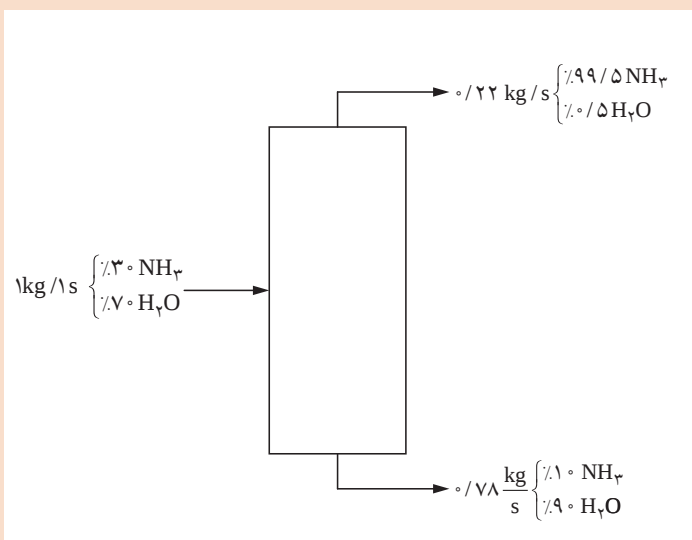


سینی کلاهکی

شکل ۹- انواع سینی‌های برج تقطیر

گزارشی از جداسازی آب و آمونیاک در یک برج تقطیر سینی‌دار طبق شکل مشاهده می‌شود. در این برج در هر ثانیه یک کیلوگرم محلول 30° درصد جرمی آمونیاک در آب، به‌صورت خوراک وارد برج می‌شود و از بالای برج 22° کیلوگرم در ثانیه و از پایین برج 78° کیلوگرم در ثانیه محصول خارج می‌شود.

پرسش



هر یک از موارد زیر را محاسبه کنید:

- ۱ میزان آب ورودی به برج در هر ثانیه؛
- ۲ میزان آمونیاک ورودی به برج در هر ثانیه؛
- ۳ آب موجود در محصول بالای برج؛
- ۴ میزان آمونیاک جدانشده از آب؛
- ۵ بازده جداسازی آمونیاک از خوراک.



جداسازی آب و اتانول با استفاده از برج تقطیر سینی دار

مواد لازم	وسایل لازم
آب - الکل	برج تقطیر سینی دار

روش کار:

محلول حاوی مقادیر مساوی از آب و اتانول تهیه کنید.
طبق دستور کار برج تقطیر موجود در آزمایشگاه، آب را از اتانول جدا کنید.



در مورد ملاحظات زیست - محیطی پالایشگاه گزارشی تهیه کنید و نتیجه را در کلاس ارائه دهید.

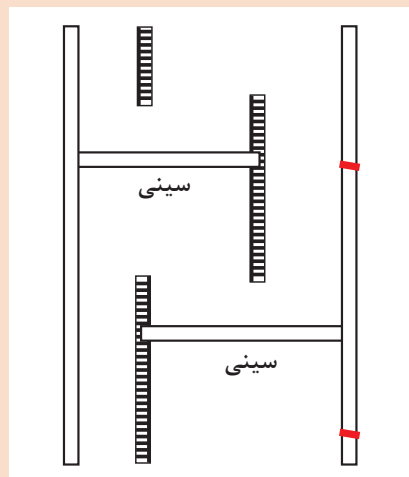


۱ به نظر شما اگر میزان جریان بخار نسبت به مایع از یک حدی کمتر باشد، چه اتفاقی خواهد افتاد؟
۲ اساس فرایند جداسازی در صافی ها و الک ها، اندازه ذرات می باشد. تفاوت این دو روش چیست و هر کدام برای چه حالتی از ماده (گاز، مایع، جامد) مناسب هستند؟



۳ همان طور که در این پودمان به آن اشاره شد مایعاتی که دارای اختلاف چگالی هستند را می توان توسط قیف جداکننده از هم جدا کرد. آیا جامدات را نیز می توان بر اساس اختلاف چگالی از هم جدا کرد؟ مثال بزنید.

۴ شیوه جریان بخار و مایع در یک برج تقطیر را بر روی شکل صفحه بعد مشخص کنید.

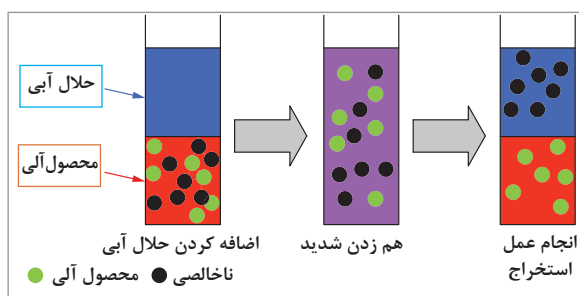


۵ کدام یک از سینی‌ها برای استفاده در ستون‌های تقطیر رایج‌تر است؟ چرا؟

۶ اگر فشار بخار بالارونده از سوراخ سینی‌ها کم باشد، چه اتفاقی می‌افتد و چه تأثیری بر بازده برج دارد؟

جداسازی به روش استخراج

استخراج فرایندی است که در آن اجزای موجود در یک محلول مایع یا مخلوط جامد، به وسیلهٔ مایع دیگر (حلال^۱) جدا می‌شود. زمانی که عمل استخراج با مایعی از یک مخلوط جامد صورت پذیرد، آن را فرایند استخراج جامد - مایع^۲ می‌گویند و زمانی که فاز اولیه که جداسازی از آن صورت می‌پذیرد مایع باشد، فرایند را استخراج مایع - مایع می‌نامند (شکل ۱۰).



شکل ۱۰- استخراج مایع - مایع

یک فرایند استخراج جامد - مایع معمولی را نام ببرید.

پرسش

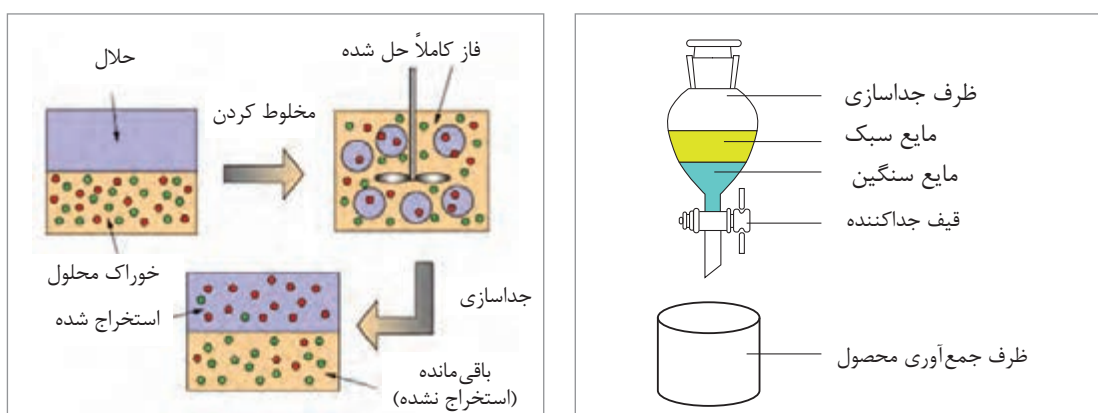


استخراج مایع - مایع

در فرایند استخراج مایع - مایع، محلولی که استخراج از آن انجام می‌شود، خوراک^۳ نامیده می‌شود و مایعی را که خوراک با آن در تماس قرار می‌گیرد تا جزء حل‌شونده^۴ از آن جدا شود، حلال می‌نامند. پس از تماس

- ۱- Solvent
- ۲- Leaching
- ۳- Feed
- ۴- Solute

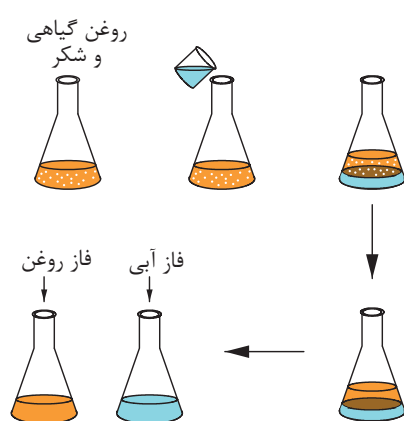
خوراک و حلال و انتقال جزء حل شونده از خوراک به آن، محصولی را که از حلال غنی است، فاز استخراج شده^۱ و مایع باقی مانده را که حل شونده از آن جدا شده، فاز پس مانده^۲ می نامند. شرط اصلی برای انجام شدن این فرایند، اختلاف چگالی بین حلال و خوراک است تا حل شونده از آن جدا شود. مطابق با شکل ۱۱، حلال و خوراک تماس پیدا می کنند و درهم آمیخته می شوند تا حلال بتواند جزء حل شونده را در خود حل کند، سپس به این مخلوط زمان داده می شود تا بر اثر اختلاف چگالی، دو فاز استخراج شده و پس مانده از هم جدا شوند



شکل ۱۱- فرایند استخراج مایع - مایع

جداسازی به روش استخراج مایع - مایع

فعالیت
آزمایشگاهی



شکل ۱۲ - جداسازی شکر از روغن با استخراج مایع - مایع

- ۱ مقدار ۳ گرم شکر را در ۳۰ میلی لیتر روغن گیاهی مایع بریزید و مخلوط را به خوبی تکان دهید. شکر را از مخلوط جدا کنید. آیا به نظر شما صاف کردن این مخلوط راه حل مناسبی است؟ چه راه حل دیگری را پیشنهاد می کنید؟
- ۲ مقدار ۳۰ میلی لیتر آب به ظرف شکر و روغن بیفزایید و خوب هم بزنید سپس چند دقیقه استراحت دهید. چه تغییری مشاهده می کنید؟ دلیل جدایی آب و روغن و تشکیل دو فاز مجزا چیست؟
- ۳ روغنی را که بر روی آب قرار گرفته است از ظرف خارج کنید. در این آزمایش جزء حل شونده (شکر) را از روغن با حلال (آب) با روش استخراج مایع - مایع جدا کرده اید. (شکل ۱۲)

کاربردهای استخراج مایع - مایع

استخراج مایع - مایع به دلیل یکی از شرایط زیر به عنوان فرایند جداسازی استفاده می شود:

(الف) در مواقعی که جداسازی لازم است در دمای پایین انجام شود تا جزء حل شونده تجزیه حرارتی نگردد؛

(ب) در مواقعی که مقدار جزء حل شونده بسیار کم است و عمل تقطیر موجب صرف انرژی بیش از حد برای تغییر فاز مواد از حالت مایع به بخار می شود؛

(پ) مواقعی که نقطه جوش مواد به هم نزدیک است و تقطیر باعث تبخیر همه مواد بدون جداسازی شود.

بحث گروهی



به نظر شما در هریک از فرایندهای زیر، به چه دلیل عمل استخراج مایع - مایع پیشنهاد می شود؟

(الف) جداسازی اسیداستیک از آب در غلظت های کم؛

(ب) جداسازی اسیدهای چرب و ویتامین ها از روغن های گیاهی؛

(پ) جداسازی آنتی بیوتیک ها از فاز آبی.

پرسش



مزیت روش استخراج مایع - مایع در این است که برخلاف فرایند تقطیر، انرژی کمتری نیاز دارد. از توضیحات ارائه شده در فرایند استخراج مایع - مایع، مشخص شد که جداسازی حل شونده از حلال نیاز به تقطیر و مصرف انرژی هم دارد. آیا بهتر نیست از همان ابتدا، حل شونده از مخلوط با تقطیر جدا شود؟

انتخاب حلال

حلالی که برای استخراج مایع - مایع انتخاب می شود، باید خواص زیر را داشته باشد:

(الف) حلال باید بتواند حل شونده را بیش از دیگر اجزای موجود در خوراک در خود حل کند؛

(ب) نقطه جوش حلال و حل شونده با هم اختلاف قابل ملاحظه ای داشته باشد تا بتوان آنها را به راحتی با فرایند تقطیر جدا کرد؛

(پ) چگالی حلال باید با چگالی خوراک اختلاف قابل قبولی داشته باشد تا بتوان آنها را از هم جدا کرد؛

(ت) حلال باید در تماس با خوراک و حل شونده پایدار بماند و با آنها وارد واکنش شیمیایی نشود.

بحث گروهی



به نظر شما حلال باید چه ویژگی های دیگری داشته باشد تا فرایند استخراج مایع - مایع ایمن تر و اقتصادی تر انجام شود؟

تحقیق کنید



به نظر شما فرایند استخراج چه مزایا و معایبی از نظر محیط زیست دارد؟

محاسبات استخراج

برای محاسبه مقدار جزء حل شونده که از خوراک وارد حلال می شود، از ضریبی به نام ضریب توزیع^۱ استفاده می شود که آن را با K_D نشان می دهند. این ضریب به صورت ذیل تعریف می گردد:

$$K_D = \frac{\text{غلظت حل شونده در فاز استخراج شده}}{\text{غلظت حل شونده در فاز باقی مانده}}$$

به نظر شما برای آنکه فرایند استخراج مایع - مایع امکان پذیر باشد، ضریب توزیع باید چه مقداری داشته باشد؟

پرسش



مثال



برای جدا سازی پنی سیلین از یک محلول آبی، از حلال متیل استات استفاده شده است. نتایج نشان می دهد که در ۲/۰۵ میلی لیتر از خوراک، ۰/۰۹۷ گرم پنی سیلین وجود دارد. در آزمایشگاه، به این خوراک ۱/۹۷ میلی لیتر متیل استات اضافه شده است و ۰/۰۵۹ گرم پنی سیلین از خوراک خارج شد. مطلوب است محاسبه ضریب توزیع پنی سیلین در حلال.

$$\text{غلظت پنی سیلین در فاز استخراج شده} = \frac{0/059}{1/97} \approx 0/02995 \frac{\text{g}}{\text{mL}}$$

$$\text{غلظت پنی سیلین در فاز پسماند} = \frac{0/097 - 0/059}{2/05} \approx 0/01853 \frac{\text{g}}{\text{mL}}$$

محلول حاوی ۵۰ میلی لیتر آب و ۵ میلی مول بنزوئیک اسید است. به این محلول ۲۰ میلی لیتر دی کلرومتان اضافه شده است و پس از هم زدن، به مخلوط اجازه داده می شود تا فاز پس مانده و استخراج شده از هم جدا شوند. نتایج نشان می دهد که ۰/۸۸ میلی مول بنزوئیک اسید در فاز آبی باقی می ماند. مطلوب است محاسبه ضریب توزیع بنزوئیک اسید در حلال دی کلرومتان و بازده استخراج تک مرحله ای.

پرسش



$$\text{بازده استخراج} = \frac{\text{مقدار حل شونده در فاز استخراج شده}}{\text{مقدار حل شونده در خوراک}} \times 100$$



- ۱ در صنایع پالایش روغن موتور از روش استخراج مایع - مایع چه استفاده‌ای می‌شود؟
 ۲ آیا می‌توانید برای فرایند استخراج مایع - مایع در صنایع هسته‌ای، کاربردی را بیابید؟

دستگاه‌های استخراج

همان‌طور که ذکر شد، شرط امکان‌پذیری فرایند استخراج مایع - مایع، اختلاف چگالی بین خوراک و حلال است. نقش اصلی یک دستگاه استخراج آن است که یکی از فازها (حلال یا خوراک) را در دیگری پخش کند تا عمل انتقال حل‌شونده از خوراک به حلال صورت بگیرد و سپس فازهای استخراج‌شده و پس‌مانده از یکدیگر جدا شوند. به‌عنوان مثال استون و آب تشکیل خوراکی را می‌دهند که جداسازی استون از آن با حلال تولوئن امکان‌پذیر است. تولوئن به‌خوبی استون را در خود حل می‌کند. اما در آب حل نمی‌شود. پس برای جداسازی می‌توان ستونی را از آب و استون پرکرد و تولوئن را که چگالی کمتری نسبت به آب دارد، از پایین در داخل ستون و به‌صورت قطرات وارد کرد. تولوئن به‌صورت قطرات در برج بالا می‌رود و استون را در خود حل می‌کند. در این فرایند آب را فاز پیوسته^۱ و تولوئن را فاز پراکنده^۲ می‌نامند.



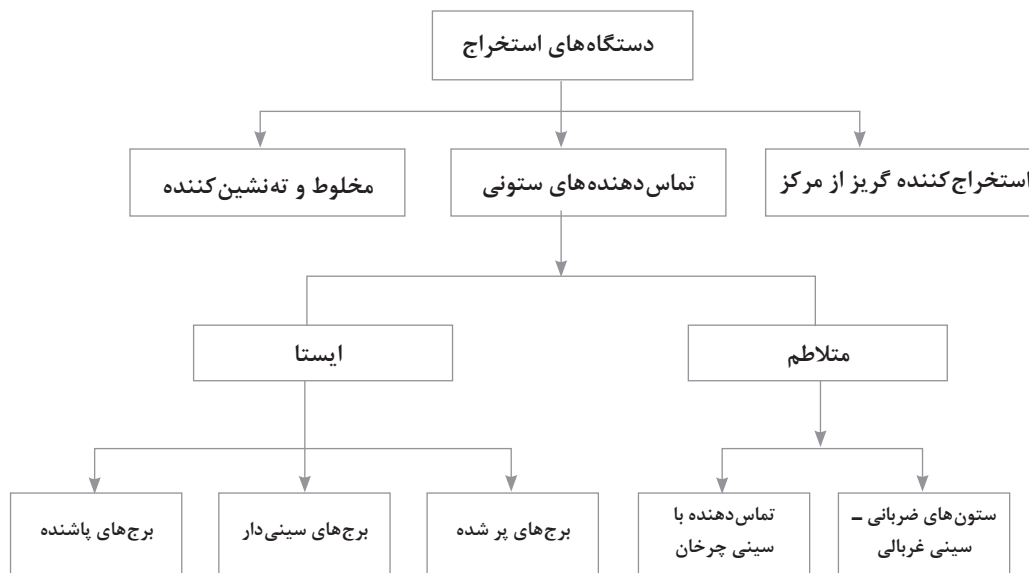
چرا استون از آب جدا شده و در تولوئن حل می‌شود؟
 محل تزریق فاز پراکنده (بالا یا پایین برج) بر چه اساسی انتخاب می‌شود؟
 در فرایند جداسازی استون از آب به‌وسیله تولوئن، نقشه یا شکل ساده‌ای را برای برج جداسازی ارائه کنید.

بر اساس توضیحات فوق، می‌توان نتیجه گرفت که یک استخراج‌کننده سه عمل اصلی زیر را انجام می‌دهد:
 الف) حلال و خوراک را در تماس با هم قرار می‌دهد.
 ب) فاز پراکنده را به‌صورت قطرات درمی‌آورد تا سطح تماس دو فاز بیشتر شود.
 پ) فاز استخراج‌شده و پس‌ماند را پس از تبادل جزء حل‌شونده، از هم جدا می‌کند.

مطابق با شکل ۱۳، دستگاه‌های استخراج را می‌توان به سه گروه اصلی تقسیم‌بندی کرد که عبارت‌اند از:

- ۱ مخلوط و ته‌نشین‌کننده^۳
- ۲ تماس‌دهنده‌های ستونی^۴
- ۳ استخراج‌کننده‌های گریز از مرکز^۵

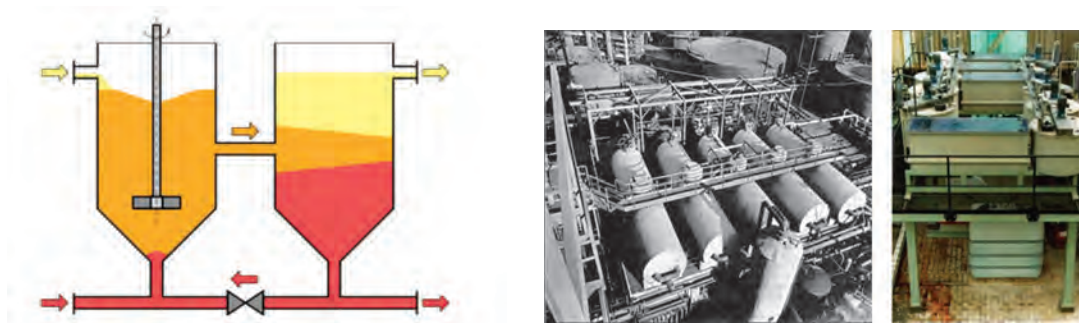
۱- Continuous Phase
 ۲- Dispersed Phase
 ۳- Mixer-Settler
 ۴- Column Contactors
 ۵- Centrifugal Extractors



شکل ۱۳- تقسیم‌بندی دستگاه‌های استخراج

دستگاه مخلوط کننده - ته‌نشین کننده

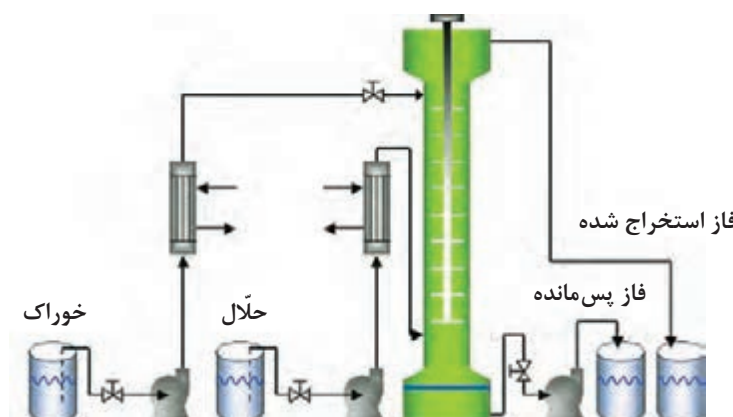
این نوع تجهیز، ساده‌ترین دستگاه استخراج مایع - مایع است که خوراک و حلال در یک مخزن با یک همزن به‌خوبی مخلوط شده و سپس برای ته‌نشینی به مخزن دیگر هدایت می‌شود (شکل ۱۴). زمان اختلاط و ته‌نشینی توسط آزمایش‌های عملی تعیین می‌شود، اما به ترتیب زمان‌های ۵ و ۱۰ دقیقه را می‌توان به عنوان تخمین اولیه در نظر گرفت. این نوع استخراج کننده می‌تواند شامل چند مخزن اختلاط و ته‌نشینی پشت سر هم (استخراج چند مرحله‌ای) باشد. این نوع دستگاه در صنایع استخراج فلزات کاربرد فراوان دارد.



شکل ۱۴- دستگاه‌های استخراج مخلوط کننده و ته‌نشین کننده

دستگاه تماس دهنده‌های ستونی^۱

این نوع دستگاه استخراج خود به دو دسته ایستا^۲ و متلاطم^۳ تقسیم‌بندی می‌شوند (شکل ۱۵). در نوع ایستا قطعه متحرکی وجود ندارد و فاز سبک و سنگین تنها به دلیل اختلاف چگالی، در طول ستون حرکت می‌کنند. اما در نوع متلاطم، یک عامل مکانیکی موجب اختلاط خوراک و حلال در طول ستون می‌شود.



شکل ۱۵- فرایند استخراج مایع - مایع با تماس دهنده‌های ستونی

دستگاه استخراج گریز از مرکز

در این نوع استخراج‌کننده، محفظه استوانه‌ای شکل که دارای پوسته سوراخ‌دار هم مرکز است و روی یک محور افقی نصب شده است با سرعت ۳۰ تا ۸۵ دور در ثانیه می‌چرخد. مایعات (خوراک و حلال) از داخل محور وارد دستگاه می‌شوند (شکل ۱۶). مایع سنگین در راستای قسمت بیرونی، به طرف خارج و مایع سبک به سمت داخل حرکت می‌کند.

این نوع استخراج‌کننده‌ها بسیار گران‌قیمت هستند، اما قادرند در یک فضای کوچک و زمان کوتاه، حجم بالایی از خوراک و حلال را در تماس قرار دهد. کاربرد اصلی آنها در صنایع دارویی و استخراج مواد حساس به دما مانند آنتی‌بیوتیک‌ها و ویتامین‌ها است.



شکل ۱۶- دستگاه‌های استخراج مایع - مایع گریز از مرکز

۱- Column Contactors

۲- Static

۳- Agitated



علت رانده شدن مایع سنگین به پیرامون و مایع سبک به داخل در استخراج کننده گریز از مرکز چیست؟

بیشتر دانه‌های روغنی حاوی ۱۲ تا ۶۵ درصد روغن هستند و با توجه به درصد روغن یکی از دو روش استخراج به وسیله فشار (پرس) و استخراج با حلال استفاده می‌شود؛ البته برای دانه‌هایی که درصد روغن آنها تا حدود ۲۰ درصد باشد، فقط از روش استخراج با حلال استفاده می‌شود و برای دانه‌های پر روغن توسط فشار و سپس استخراج با حلال پیشنهاد می‌شود.

سازوکار فرایند استخراج روغن در حقیقت همان فرایند استخراج از درون جامد با مایع (حلال) است و بر این اساس استوار است که روغن تا زمانی که حل شدن حلال (نرمال هگزان) به حد سیرشده نرسیده باشد، در آن حل شده و از خلل و فرج دانه‌های روغنی خارج می‌شود و زمانی که حل شدن در حلال (هگزان) به حد سیرشده رسید، یک تعادل بین مایع خارج و مایع داخل جامد برقرار شده و به میزانی که مولکول روغن از دانه روغنی پولک شده خارج می‌شود، به همان تعداد مولکول روغنی وارد فاز جامد می‌شود. عواملی از قبیل دما، مدت زمان استخراج، میزان حلال، درصد رطوبت دانه، شکل هندسی و اندازه ذرات پولک شده بر فرایند استخراج تأثیر می‌گذارند.

عصاره گیر سوکسله

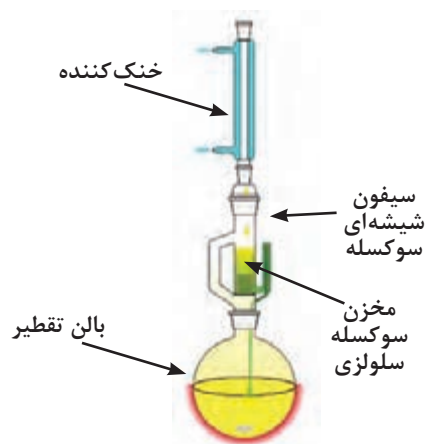
عصاره گیر سوکسله یک دستگاه آزمایشگاهی است که در سال ۱۸۷۹ به دست فرانتس فون سوکسلت^۱ اختراع شد. دستگاه سوکسله از جنس شیشه و در اندازه‌های مختلف برای عصاره گیری مقدارهای متفاوت گیاه ساخته شده است. مطابق شکل ۱۷، دستگاه سوکسله از چهار قسمت منبع گرمایی، بالن، دستگاه سوکسله و خنک کننده تشکیل می‌شود. با این دستگاه می‌توان در سطح آزمایشگاهی از چند گرم تا چند کیلوگرم پودر گیاه را به کار برد. نمونه در مخزن سوکسله (۱۸) شکل ریخته می‌شود و داخل سیفون شیشه‌ای قرار می‌گیرد، حلال در بالن ریخته می‌شود که در اثر گرما حلال بخار می‌شود و روی نمونه می‌ریزد. این چرخه وقتی که مخزن سوکسله پرشد، از طریق سیفون نازک شیشه‌ای دوباره به بالن برمی‌گردد و به این ترتیب چرخه تکرار می‌شود.



شکل ۱۸- مخزن سوکسله سلولزی



شکل ۱۷- شمای ساده‌ای از سوکسله



^۱- Franz von Soxhlet



استخراج پیوسته به وسیله سوکسله

مواد لازم	وسایل لازم
مغز گردو و اترنفت (پترولیوم اتر).	صافی انگشتی (مخزن سوکسله سلولزی)، ترازو، سوکسله، بالن ته گرد، بشر، خنک کننده، گرم کن برقی، شیلنگ، گیره و پایه.

شرح آزمایش

- ۱ مقدار ۱۰ گرم مغز گردو را خرد کنید (هرچه ذرات خردتر باشد بهتر است).
- ۲ گردهای خردشده را داخل کاغذ صافی انگشتی^۱ بریزید و به آرامی وارد سوکسله کنید.
- ۳ داخل بالن ته گرد ۲۰۰ میلی لیتر اتر نفت بریزید و آن را به گیره ببندید.
- ۴ در این مرحله سوکسله و خنک کننده را روی بالن نصب کنید.
- ۵ شیر آب را باز کنید تا آب درون خنک کننده جریان یابد.
- ۶ در این مرحله گرمکن زیر بالن را روشن کنید.
- ۷ وقتی که اولین قطره حلال تقطیر شد و از سر خنک کننده چکه کرد، زمان را ثبت کنید. (توجه داشته باشید دستگاهی که نصب کرده اید، کاملاً عمودی باشد تا قطره های حلال روی مواد درون کاغذ بریزد) (شکل ۱۷).
- ۸ استخراج را به مدت پنج ساعت ادامه دهید.

نکته



هرچه زمان استخراج بیشتر باشد، روغن بیشتری استخراج می شود.

- ۹ بعد از پنج ساعت گرم کردن را قطع کنید و اجازه دهید سامانه خنک شود و همه بخارات در خنک کننده سرد و وارد فاز مایع شوند.
- ۱۰ ابتدا خنک کننده را بردارید و سپس سوکسله و در مرحله آخر بالن را از گیره جدا کنید.
- ۱۱ محتویات بالن را به بشر انتقال دهید و بگذارید حلال تبخیر شود. جرم روغن استخراج شده را حساب کنید و درصد روغن را به دست آورید.

نکته



اگر مقداری محلول درون سوکسله مانده است، آن را به آرامی و با دقت طوری که خرده های گردو وارد آن نشود، به بالن بریزید.
برای راحتی اندازه گیری جرم روغن، بهتر است بشر خشک را پیش از ریختن محلول وزن کنید و در مرحله آخر بشر و روغن را با هم توزین کنید و سپس جرم بشر را از آن کم کنید.

نکته ایمنی



■ در طول انجام دادن آزمایش باید شیلنگ های خنک کننده را به شکل مناسب تنظیم کنید و مراقب باشید شیلنگ ها با سطوح داغ تماس نداشته باشد، زیرا باعث ذوب شدن شیلنگ می شود.
■ باید در تمام طول انجام دادن آزمایش آب درون خنک کننده جریان داشته باشد در غیر این صورت بخارات محلول از سامانه خارج می شود.
در طول انجام دادن آزمایش به دلیل فرار بودن اتر نفت از ماسک ایمنی استفاده کنید.

ارزشیابی شایستگی تحلیل عملکرد برج‌های تقطیر و استخراج

شرح کار:

- روش کار با برج تقطیر پر شده و سینی‌دار کارگاهی را بداند؛
- روش تقطیر ساده را بداند؛
- چگونگی استفاده از تجهیزات کارگاهی را بداند و کار داده شده را با دقت انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند؛
- پس از انجام کار وسایل را تمیز و سالم در حالت اولیه قرار دهد.

استاندارد عملکرد: انجام دادن عملیات انتقال جرم (در صنایع شیمیایی)، کار با برج‌های تقطیر و برج‌های استخراج طبق دستور کار.

شاخص‌ها:

- رعایت مسائل ایمنی در هنگام کار با برج تقطیر، رعایت نکات ایمنی کار با دستگاه تقطیر ساده و دستگاه سوکسله، انجام دادن هرکدام از کارها طبق دستور کار

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان : کارگاه و آزمایشگاه

زمان : یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: برج‌های تقطیر پر شده و سینی‌دار، الک‌ها، لوازم شیشه‌ای آزمایشگاهی، دستگاه سوکسله و گرمکن برقی

معیار شایستگی:

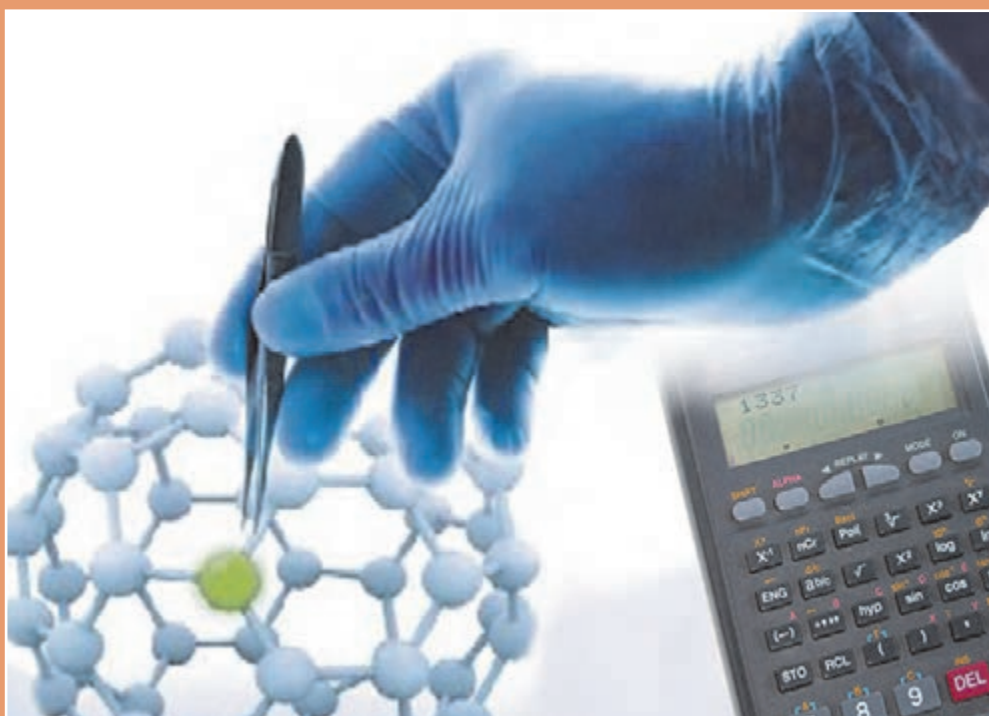
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	کار با برج‌های تقطیر	۲	
۲	کار با برج‌های استخراج	۲	
۳	کار با دستگاه سوکسله	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در مصرف مواد اولیه در هنگام کار با برج تقطیر کارگاهی، برج‌های استخراج و هنگام کار با دستگاه سوکسله؛ ۳ توجهات زیست محیطی: جلوگیری از صدمه زدن به محیط زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی و گزارش نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.



پودمان ۴

محاسبات فنی در صنایع شیمیایی



در رشته صنایع شیمیایی، روش‌های صنعتی اقتصادی برای تبدیل مواد اولیه به محصولات بررسی می‌شوند. وظیفه متخصصان صنایع شیمیایی با توجه به توسعه سریع و چشمگیر این صنعت در طراحی، راه‌اندازی و بهره‌برداری است؛ لذا برای درک و حل مسائلی که در ایجاد فناوری پیش خواهد آمد، لازم است اصول اساسی محاسبات در صنایع شیمیایی را فراگرفت و کاربرد آن را تمرین کرد.

واحد یادگیری ۱

تبدیل یکاها در طراحی فرایندها

مقدمه

برای درک مسائل پیش رو در صنایع شیمیایی انجام صحیح محاسبات از اهمیت به سزایی برخوردار می باشد. در این واحد یادگیری مباحثی درباره انواع کمیت ها و یکاها در دستگاه های مختلف بین المللی و ارتباط آنها با یکدیگر، محاسبات ریاضی با کمیت ها، تبدیل یکاها در صنایع شیمیایی مطرح خواهد شد.

استاندارد عملکرد

انجام دادن عملیات ریاضی در محاسبات صنایع شیمیایی.

شایستگی های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه ای: حضور منظم و وقت شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت های گروهی - انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی های فنی:

- ۱ محاسبات ریاضی یکاها
- ۲ بکارگیری یکاها و ابعاد
- ۳ تبدیل یکاها و ابعاد

کمیت‌ها و یکاها^۱

هر مشخصه قابل اندازه‌گیری، قابل مقایسه و قابل تغییر از یک جسم را کمیت می‌نامند. مثلاً کمیت جرم دو جسم را اندازه‌گیری می‌کنند و وزن آنها را محاسبه می‌کنند. در پایان کمیت‌های مشابه را با یکدیگر مقایسه می‌کنند.

بحث گروهی



آیا کمیت‌های دیگری را می‌شناسید؟ این کمیت‌ها با چه وسیله‌ای قابل اندازه‌گیری هستند؟

هر کمیت را با سه مشخصه مقدار، یکا و بعد^۲ شناسایی می‌کنند، به‌عنوان نمونه قد یک هنرجو ۱۸۰ سانتی‌متر است. بنابراین مقدار این کمیت (قد) ۱۸۰ و یکای آن سانتی‌متر است. بعد هر کمیت نیز نشان‌دهنده جنس آن کمیت است که با یکی از حروف بزرگ انگلیسی یا ترکیبی از حروف بزرگ انگلیسی معرفی می‌شود؛ به‌عنوان مثال بعد طول را با حرف «L» نشان می‌دهند.

تمرین



- ۱ بعد قد هنرجو در مثال بالا چیست؟
- ۲ ارتفاع ساختمانی ۲۰ متر است. کمیت، یکا و بعد را مشخص کنید.

انواع کمیت‌ها

با توجه به اینکه خواص فیزیکی به‌وسیله قوانین مکانیکی و فیزیکی به یکدیگر مربوط می‌شوند، لذا بعضی از کمیت‌ها را اصلی و بعضی دیگر را فرعی می‌نامند.

کمیت اصلی

کمیت اصلی کمیتی است که وجودشان وابسته به کمیت دیگری نیست و مستقل‌اند. مهم‌ترین کمیت‌های اصلی عبارت‌اند از: طول، جرم، زمان، دما و مقدار ماده (مول).

کمیت فرعی

کمیت فرعی کمیتی است که وجودش وابسته به کمیت‌های اصلی است و از ترکیب چند کمیت اصلی ایجاد می‌شود. تعداد کمیت‌های فرعی محدود نیست و از آنها می‌توان به نیرو، حجم و سرعت اشاره کرد.

تمرین

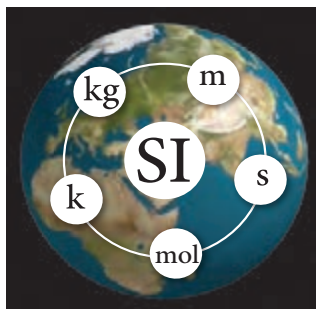


- الف) چهار کمیت فرعی را نام ببرید.
- ب) به چه دلیل کمیت‌های سرعت و حجم کمیت فرعی در نظر گرفته می‌شوند.

دستگاه یکاها

برای بیان یکاهای کمیت‌های اصلی و فرعی در محاسبات صنایع شیمیایی، از سه دسته‌بندی زیر استفاده می‌شود که اصطلاحاً هرکدام از این دسته‌بندی‌ها را یک دستگاه می‌نامند.

دستگاه یکاهای بین‌المللی^۱ متریک



در این دسته‌بندی کمیت‌های اصلی طول، جرم، زمان، دما و مقدار ماده را به ترتیب بر حسب واحدهای متر، کیلوگرم، ثانیه، سلسیوس و کیلومول^۲ بیان می‌کنند.

دستگاه یکاهای بین‌المللی CGS

در این دسته‌بندی یا دستگاه، کمیت‌های اصلی طول، جرم، زمان، دما و مقدار ماده را به ترتیب بر حسب واحدهای سانتی‌متر، گرم، ثانیه، سلسیوس و گرم‌مول بیان می‌کنند.

دستگاه یکاهای انگلیسی FPS

در این دسته‌بندی یا دستگاه، کمیت‌های اصلی طول، جرم، زمان، دما و مول را به ترتیب بر حسب واحدهای فوت، پوند، ثانیه، فارنهایت و پوندمول بیان می‌کنند.
در جدول ۱، آحاد و نماد کمیت‌های اصلی در سه دستگاه مذکور آورده شده است.

جدول ۱- دستگاه یکاهای کمیت‌های اصلی

دستگاه یکاها	طول	جرم	زمان	مقدار ماده (مول)	دما
متریک (SI)	متر (m)	کیلوگرم (kg)	ثانیه (s)	کیلومول (kmol)	سلسیوس (°C)
(CGS)	سانتی‌متر (cm)	گرم (g)	ثانیه (s)	گرم‌مول (gmol)	سلسیوس (°C)
انگلیسی (FPS)	فوت (ft)	پوند (lb)	ثانیه (s)	پوندمول (lbmol)	فارنهایت (°F)

بعد کمیت‌های اصلی در تمام دستگاه‌های یکاها یکسان است و همان‌طور که بیان شد با حروف بزرگ انگلیسی نمایش داده می‌شوند. در جدول ۲، بعد کمیت‌های اصلی نشان داده شده است.

جدول ۲- ابعاد کمیت‌های اصلی

کمیت	طول	جرم	زمان	دما	مول
بعد	L	M	T	θ	N

^۱- SI (System- International)

^۲- Mole

محاسبات ریاضی کمیت‌ها

■ جمع و تفریق کمیت‌ها

در جمع و تفریق کمیت‌های فیزیکی فقط کمیت‌هایی با یکدیگر قابل جمع یا تفریق هستند که جنس یا بعد آنها یکسان باشد.

مثال ۱: هنرجویی سه کیلوگرم سیب و دو متر سیم برق خریداری کرده‌است. این هنرجو چند کیلوگرم خرید داشته است؟

پاسخ: در این مثال از دو کمیت جرم و طول استفاده شده‌است و با توجه به اینکه جنس (بعد) این دو کمیت متفاوت است، لذا با هم قابل جمع نیست و نمی‌توان گفت به‌طور کلی این فرد چند کیلوگرم خرید کرده است و یا چند متر خرید داشته‌است.

مثال ۲: کدام یک از عملیات زیر انجام شدنی و کدام یک انجام نشدنی است؟

$$2\text{ kg} + 3\text{ S}$$

الف) دو کیلوگرم + سه ثانیه

$$3\text{ g} + 5\text{ g}$$

ب) سه گرم + پنج گرم

$$2\text{ ft} + 3\text{ lb}$$

ج) دو فوت + سه پوند

$$3\text{ lbmol} + 4\text{ lbmol}$$

د) چهار پوندمول + سه پوندمول

پاسخ:

الف) با توجه به تفاوت بعدها و جنس این دو کمیت (جرم و زمان)، قابل جمع نیستند.

ب) با توجه به تشابه بعد و جنس این دو کمیت (جرم)، قابل جمع هستند و حاصل آن هشت گرم می‌شود.

ج) با توجه به تفاوت بعدها و جنس این دو کمیت (طول و جرم)، قابل جمع نیستند.

د) با توجه به تشابه بعد و جنس این دو کمیت (مول)، قابل جمع هستند و حاصل آن هفت پوندمول است.

■ ضرب و تقسیم کمیت‌ها

ضرب و تقسیم چند کمیت با جنس و بعد متفاوت، انجام شدنی است.

مثال ۳: کدام یک از عملیات زیر انجام شدنی است؟ حاصل عملیات چیست؟

الف) سه فوت $\times$ دو کیلوگرم

ب) پنج ثانیه $\times$ سه متر

ج) صد کیلومتر تقسیم بر دو ساعت

پاسخ: چون عملیات انجام شده در مثال ۳ ضرب و تقسیم بین کمیت‌ها است، پس تمامی عملیات انجام شدنی

است و حاصل آنها عبارت‌اند از:

$$2\text{ kg} \times 3\text{ ft} = 6\text{ kg.ft}$$

الف)

$$5\text{ s} \times 3\text{ m} = 15\text{ s.m}$$

ب)

$$\frac{100\text{ km}}{2\text{ h}} = 50 \frac{\text{km}}{\text{h}}$$

ج)



در مثال ۳ هر کدام از کمیت‌ها، یک کمیت اصلی است، ولی حاصل ضرب و تقسیم آنها، یک کمیت فرعی است.

مثال ۴: مکعب مستطیلی دارای ۳ سانتی‌متر طول، ۲ سانتی‌متر عرض و ۵ سانتی‌متر ارتفاع است. مطلوب است:

الف) مقدار حجم مکعب مستطیل

ب) مقدار سطح یک وجه

ج) تعیین بعد حجم و سطح مکعب مستطیل

د) تعیین حاصل تقسیم حجم بر سطح یک وجه مکعب مستطیل

پاسخ:

الف) حجم مکعب مستطیل از حاصل ضرب طول در عرض و ارتفاع به دست می‌آید.

ارتفاع $\times$ عرض $\times$ طول = حجم مکعب مستطیل

$$(5 \text{ cm}) \times (2 \text{ cm}) \times (3 \text{ cm}) = (3 \times 2 \times 5)(\text{cm} \times \text{cm} \times \text{cm}) = 30 \text{ cm}^3$$

ب) سطح هر وجه مکعب مستطیل از حاصل ضرب طول در عرض به دست می‌آید.

$$\text{سطح مکعب مستطیل} = \text{طول} \times \text{عرض} = (2 \text{ cm}) \times (3 \text{ cm}) = 6 \text{ cm}^2$$

ج) با توجه به اینکه هر سه کمیت طول، عرض و ارتفاع دارای بعد طول هستند لذا:

$$L = \text{بعد طول}$$

$$L = \text{بعد عرض} \quad \text{حجم مکعب مستطیل} = \text{طول} \times \text{عرض} \times \text{ارتفاع} = L \times L \times L = L^3$$

$$L = \text{بعد ارتفاع}$$

$$L \times L = L^2 \Rightarrow \text{عرض} \times \text{طول} = \text{سطح مکعب مستطیل}$$

$$\frac{\text{حجم مکعب مستطیل}}{\text{سطح مکعب مستطیل}} = \frac{30 \text{ cm}^3}{6 \text{ cm}^2} = 5 \text{ cm} \quad (\text{د})$$



۱ در مثال ۴ کمیت‌های طول، عرض، ارتفاع کمیت‌های اصلی و کمیت‌های حجم و سطح کمیت‌های فرعی هستند.

۲ در ضرب واحدهای یکسان، به تعداد دفعات ضرب، واحد حاصل عملیات، توان می‌گیرد.

۳ در تقسیم واحدهای یکسان، واحدهای یکسان با توجه به توانشان از صورت و مخرج حذف می‌شوند.

مثال ۵) بعد کمیت فرعی سرعت، را تعیین کنید.

پاسخ: برای تعیین کمیت‌های فرعی، ابتدا باید فرمول آن کمیت را نوشت، سپس بعد کمیت‌های استفاده‌شده را مشخص و در پایان بعد کمیت فرعی را تعیین کرد. سرعت یک متحرک از تقسیم مسافت طی‌شده بر زمان به دست می‌آید.

* بنابراین بعد سرعت عبارت است از:

$$\text{سرعت} = \frac{\text{مسافت}}{\text{زمان}}$$

$$\Rightarrow \text{سرعت} = \frac{\text{مسافت}}{\text{زمان}} = \frac{L}{T} = LT^{-1}$$

$$\text{سرعت} = \frac{L}{T} = LT^{-1}$$

تمرین



۱) بعد کمیت‌های شتاب و نیرو را تعیین کنید.

۲) یکای کمیت‌های فرعی سرعت، شتاب و نیرو را در دستگاه SI (متریک) تعیین کنید.

۳) یکای کمیت‌های فرعی سرعت، شتاب و نیرو را در دستگاه یکای انگلیسی به دست آورید.

۴) یکای کمیت‌های انرژی جنبشی و انرژی پتانسیل را در دو دستگاه یکای SI (متریک) و انگلیسی به دست آورید. فرمول‌های مربوط عبارت‌اند از:

$$\text{انرژی جنبشی} = \frac{1}{2} (\text{جرم}) (\text{سرعت})^2$$

$$\text{(ارتفاع) (شتاب) (جرم)} = \text{انرژی پتانسیل}$$

۵) بعد انرژی جنبشی و انرژی پتانسیل را تعیین کنید.

تبدیل یکاها

بحث گروهی



چگونه می‌توان حاصل عملیات زیر را به دست آورد؟

الف) سه متر + بیست سانتی‌متر

ب) دو کیلوگرم + صد گرم

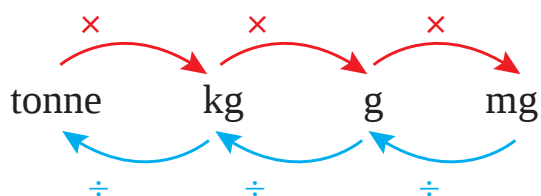
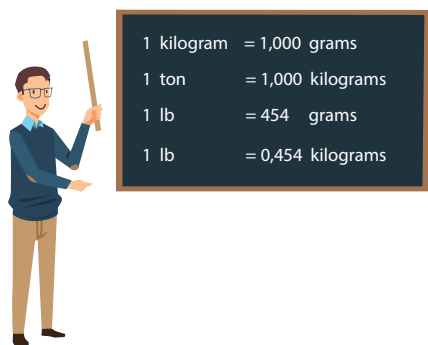
برای تعیین حاصل جمع مثال الف و ب چه راه‌هایی به ذهنتان می‌رسد؟

برای تبدیل یکاهای یک کمیت اصلی یا فرعی می‌بایست از ضرایب تبدیل^۱ آن کمیت‌ها استفاده کرد. در جدول ۳، نمونه‌ای از ضرایب تبدیل برای کمیت‌های اصلی ارائه شده است.

جدول ۳- ضرایب تبدیل

کمیت	ضرایب تبدیل
طول	$1\text{ m} = 100\text{ cm}$ $1\text{ ft} = 0.3048\text{ m}$ $1\text{ ft} = 30.48\text{ cm}$ $1\text{ ft} = 12\text{ in}$ $1\text{ in} = 2.54\text{ cm}$
جرم	$1\text{ kg} = 1000\text{ g}$ $1\text{ lb} = 454\text{ g}$ $1\text{ lb} = 0.454\text{ kg}$
زمان	$1\text{ h} = 60\text{ min}$ $1\text{ h} = 3600\text{ s}$ $1\text{ min} = 60\text{ s}$

برای تبدیل یکای یک کمیت از روش نردبانی استفاده می‌شود. در این روش باید از ضرایب تبدیل به گونه‌ای استفاده کرد که یکای قدیمی و یکای جدید در صورت و مخرج نردبان قرار گیرند و یکای قدیمی حذف و یکای جدید ایجاد شود.



^۱- Conversion Factor

مثال ۶) جرم جسمی ۲۵ کیلوگرم است، جرم این جسم را بر حسب یکاهای گرم و پوند به دست آورید.
پاسخ: در ابتدا بایست ضرایب تبدیل مناسب را پیدا کرد.

$$1 \text{ lb} = 0.454 \text{ kg}$$

$$1 \text{ kg} = 1000 \text{ g}$$

$$\text{جرم جسم} = 25 \text{ kg} \times \frac{1000 \text{ g}}{1 \text{ kg}} = 25000 \text{ g}$$

$$\text{جرم جسم} = 25 \text{ kg} \times \frac{1 \text{ lb}}{0.454 \text{ kg}} = 55.06 \text{ lb}$$

با توجه به ضرایب تبدیل برای جرم:

مثال ۷) فاصله شهر تهران تا قم، ۱۳۰ کیلومتر است، این فاصله را بر حسب یکاهای متر و فوت به دست آورید.



پاسخ: با توجه به ضرایب تبدیل طول:

$$(1 \text{ km} = 1000 \text{ m}) \text{ متر } 1000 = \text{یک کیلومتر}$$

$$(1 \text{ ft} = 0.3048 \text{ m}) \text{ متر } 0.3048 = \text{یک فوت}$$

$$130 \text{ km} \times \frac{1000 \text{ m}}{1 \text{ km}} = 130000 \text{ m}$$

الف) فاصله تهران تا قم :

$$130 \text{ km} \times \frac{1000 \text{ m}}{1 \text{ km}} \times \frac{1 \text{ ft}}{0.3048 \text{ m}} = 426509.186 \text{ ft}$$

ب)

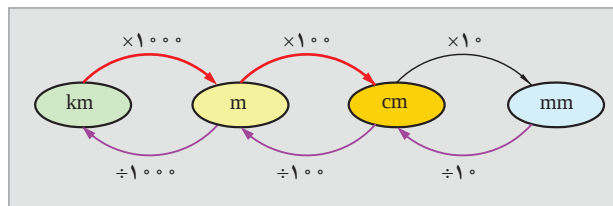
مثال ۸) خودرویی با سرعت ۱۰۰ کیلومتر بر ساعت در حال حرکت است. سرعت این خودرو را بر حسب متر بر دقیقه به دست آورید.

ضرایب تبدیل لازم:

$$1 \text{ km} = 1000 \text{ m}$$

$$1 \text{ h} = 60 \text{ min}$$

$$\text{سرعت خودرو} = 100 \frac{\text{km}}{\text{h}} \times \frac{1000 \text{ m}}{1 \text{ km}} \times \frac{1 \text{ h}}{60 \text{ min}} = 1666 \frac{2}{3} \frac{\text{m}}{\text{min}}$$



تمرین



- ۱ سرعت خودرو را در مثال ۸ بر حسب فوت بر ساعت و اینچ بر دقیقه حساب کنید.
- ۲ هواپیمایی با سرعت $500 \frac{\text{ft}}{\text{s}}$ در حال حرکت است، سرعت این هواپیما را بر حسب $\frac{\text{km}}{\text{h}}$ و $\frac{\text{ft}}{\text{h}}$ به دست آورید.

مثال ۹) حجم یک مخزن ۵ لیتر است، حجم این مخزن را بر حسب سانتی متر مکعب به دست آورید.
پاسخ: ضریب تبدیل مناسب:

$$1 \text{ لیتر} = 1000 \text{ mL} = 1000 \text{ cm}^3$$

$$\text{حجم مخزن} = 5 \text{ L} \times \frac{1000 \text{ cm}^3}{1 \text{ L}} = 5000 \text{ cm}^3$$

مثال ۱۰) حجم یک بشر 1000 cm^3 است، حجم آن را بر حسب متر مکعب به دست آورید.
پاسخ: ضریب تبدیل مناسب:

$$\text{حجم بشر} = 1000 \text{ cm}^3 \times \left(\frac{1 \text{ m}}{100 \text{ cm}} \right)^3 = 1000 \text{ cm}^3 \times \frac{1 \text{ m}^3}{1000000 \text{ cm}^3} = 0.001 \text{ m}^3$$

نکته



در هنگام استفاده از ضرایب تبدیل، می توان یکاها را به توان رساند.

تمرین



به وسیله یک لوله روزانه 4 m^3 آب به داخل یک مخزن ریخته می شود، محاسبه کنید در هر دقیقه چند سانتی متر مکعب آب داخل مخزن ریخته می شود؟

انجام دادن محاسبات در صنایع شیمیایی اهمیت خاصی دارد. در این قسمت شیوه تبدیل یکاها در کمیت‌های متداول صنایع شیمیایی ارائه می‌شود.

فعالیت
کارگاهی

- ۱ طول یک همزن شیشه‌ای را با خط‌کش برحسب سانتی‌متر اندازه بگیرید.
- الف) طول این همزن در دستگاه متریک
- ب) دستگاه یکای انگلیسی چقدر است؟
- ۲ جرم یک بشر ۲۵ میلی‌لیتری را با ترازو برحسب گرم اندازه بگیرید. جرم این بشر چند پوند است؟

غلظت

غلظت یک ماده به مقدار جرم (مول) آن ماده در حجم معینی از محلول گفته می‌شود. در محاسبات صنایع شیمیایی یکاهای غلظت عبارت‌اند از:

یکاهای غلظت جرمی	$\frac{\text{kg}}{\text{m}^3}$	$\frac{\text{g}}{\text{cm}^3}$	$\frac{\text{lb}}{\text{ft}^3}$
یکاهای غلظت مولی	$\frac{\text{kmol}}{\text{m}^3}$	$\frac{\text{gmol}}{\text{cm}^3}$	$\frac{\text{lbmol}}{\text{ft}^3}$

استفاده از غلظت در مباحث آلودگی هوا بسیار رایج است؛ مثلاً میزان غلظت مجاز گاز SO_2 در هوا $\frac{\text{mg}}{\text{m}^3}$ ۶ است، یعنی در هر یک متر مکعب از هوا حداکثر می‌بایست ۶ میلی‌گرم (۰/۰۰۶ گرم) گاز SO_2 وجود داشته باشد.

تمرین



۵/۰ گرم سدیم کلرید را در ۵۰ میلی‌لیتر آب حل کنید.

الف) غلظت محلول چند $\frac{\text{g}}{\text{mL}}$ است؟

ب) غلظت محلول چند $\frac{\text{mg}}{\text{mL}}$ است؟

تمرین



بیشترین مقدار مواد اسیدی‌کننده در آب لیمو، شربت هلو، گلابی و سیب (طبق استاندارد ملی ایران به شماره ۲۶۱۳)، ۵۰۰ میلی‌گرم در لیتر است، اگر هدف تولید ۱۵۰۰۰ لیتر شربت هلو باشد، مقدار مجاز مواد اسیدی‌کننده آن چند کیلوگرم است؟

تمرین



بیشترین مقدار مواد اکسیدکننده (آزودی‌کربن‌امید) در تهیه آرد، برای انواع شیرینی و کیک ۴۵ میلی‌گرم در لیتر است (مطابق با استاندارد ملی ایران به شماره ۳۴۹۴). در یک محموله آرد به جرم ۲۷۰۰۰ کیلوگرم، اگر میزان ماده اکسیدکننده ۲ کیلوگرم باشد، آیا این مقدار ماده اکسیدکننده در حد مجاز است؟

مثال ۱۱) بیشترین مقدار مجاز ماده شیرین کننده آسپارتام ($C_{14}H_{18}N_2O_5$) ۲۵۰۰ میلی گرم در یک کیلوگرم آدامس است. در یک کارخانه برای تولید ۴۰۰۰ کیلوگرم آدامس، حداکثر از چند کیلوگرم آسپارتام می توان استفاده کرد؟
پاسخ)

$$\text{آدامس } 4 \text{ kg} \times \frac{\text{آسپارتام } 1 \text{ kg}}{100 \text{ mg آدامس}} \times \frac{\text{آسپارتام } 250 \text{ mg}}{1 \text{ kg آدامس}}$$

$$\frac{250 \times 4}{100} = 10 \text{ kg}$$

بنابراین میزان مجاز آسپارتام در ۴۰۰۰ کیلوگرم آدامس، تا ۱۰ کیلوگرم است.

دما

دما معیاری است که میزان گرمی و سردی جسم را مشخص می کند. برای اندازه گیری دما لازم است مقیاس دمایی داشت و برای این کار می توان از هر مشخصه قابل اندازه گیری بهره جست که با گرمی و سردی جسم تغییر کند. یکی از مقیاس های متداول دما، درجه سلسیوس است که به نام اخترشناس سوئدی آندره سلسیوس نام گذاری شد و بخشی از دستگاه بین المللی یکاها است. مبنای این مقیاس تخصیص دقیق صفر درجه برای دمای انجماد آب و صد درجه برای دمای جوش آب در فشار یک اتمسفر است.

یکاهای دما در دو دستگاه بین المللی و انگلیسی یکاها عبارت اند از:

الف) دستگاه SI، سلسیوس ($^{\circ}\text{C}$)؛

ب) دستگاه انگلیسی، فارنهایت ($^{\circ}\text{F}$)

معادله دو یکای دما با معادله ۱ بیان می شود.

$$T(^{\circ}\text{F}) = T(^{\circ}\text{C}) \times \frac{9}{5} + 32$$

(۱)

مثال ۱۲) دمای بدن یک انسان سالم حدود ۳۷ درجه سلسیوس است، این دما را بر حسب درجه فارنهایت به دست آورید.

$$T(^{\circ}\text{F}) = 37 \times \frac{9}{5} + 32 = 98.6^{\circ}\text{F}$$

پاسخ:

ارزشیابی شایستگی تبدیل یکاها در طراحی فرایندها

شرح کار:

- انجام دادن محاسبات و تبدیل یکاها طبق روش کار؛
- چگونگی استفاده از ماشین حساب در محاسبات مهندسی.

استاندارد عملکرد:

- انجام عملیات ریاضی در محاسبات صنایع شیمیایی

شاخص‌ها:

- داشتن دانش پایه ریاضی
- توانایی تبدیل واحدهای اندازه‌گیری در دستگاه‌های بین‌المللی یکاها
- توانایی به کار بردن ماشین حساب در محاسبات مهندسی

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کلاس

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: جدول تبدیل یکاها در دستگاه‌های اندازه‌گیری در کتاب همراه هنرجو، ماشین حساب مهندسی، ابزار عمومی

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	محاسبات ریاضی یکاها	۱	
۲	به کارگیری یکاها و ابعاد	۲	
۳	تبدیل یکاها و ابعاد	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام دادن کار با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: کاربرد علم ریاضی در محاسبات و دقت در محاسبات؛ ۳ توجهات زیست محیطی: انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.

واحد یادگیری ۲

موازنه مواد ورودی و خروجی

مقدمه

مقدمه اولین قدم در حل مسائل صنایع شیمیایی، برقراری موازنه جرم و انرژی می باشد. در این واحد یادگیری محاسبات مربوط به موازنه جرم برای فرایندهای شیمیایی (فرایندی که در آن واکنش شیمیایی اتفاق می افتد) و فرایندهای فیزیکی (فرایندهایی که واکنش شیمیایی در آن اتفاق نمی افتد) مطرح خواهند شد.

استاندارد عملکرد

انجام عملیات ریاضی در محاسبات مربوط به موازنه جرم

شایستگی‌های غیر فنی:

- ۱ اخلاق حرفه‌ای: حضور منظم و وقت‌شناسی، انجام دادن وظایف و کارهای محول، پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع، مدیریت مؤثر زمان، استفاده صحیح از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیتهای گروهی، انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی؛ گزارش نویسی فعالیتهای کارگاهی
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی‌های فنی:

- ۱ تبدیل یکاهای مختلف مقدار ماده به یکدیگر
- ۲ تجزیه و تحلیل مخلوط ها
- ۳ انجام دادن موازنه مواد ورودی و خروجی

مقدار ماده (مول)

یکاهای اصلی مول عبارت اند از: گرم مول (gmol)، پوند مول (lbmol) و کیلو مول (kmol) و کیلو گرم مول (kgmol) ضرایب تبدیل مولی عبارت اند از:

$$1 \text{ kmol} = 1000 \text{ mol}$$

$$1 \text{ kgmol} = 1000 \text{ gmol}$$

$$1 \text{ lbmol} = 454 \text{ gmol}$$

$$1 \text{ lbmol} = 0.454 \text{ kgmol}$$

نکته

چنانچه کلمه مول به تنهایی به کار رود، منظور گرم مول است.



با توجه به تعریف جرم مولکولی می توان یکاهای زیر را در دستگاه های مختلف برای آن بیان کرد:

$$\begin{array}{ccc} \text{دستگاه SI} : \frac{\text{kg}}{\text{kmol}} & \text{دستگاه CGS} : \frac{\text{g}}{\text{gmol}} & \text{دستگاه انگلیسی} : \frac{\text{lb}}{\text{lbmol}} \end{array}$$

نکته

با توجه به یکاهای جرم اتمی، جرم اتمی سدیم را ۲۳ و آب را ۱۸ در نظر می گیرند؛ یعنی یک گرم مول سدیم، ۲۳ گرم و یک گرم مول آب، ۱۸ گرم جرم دارد.



مثال ۱۳) جرم اتمی مس $64 \frac{\text{g}}{\text{gmol}}$ است، جرم اتمی آن را بر حسب $\frac{\text{kg}}{\text{kmol}}$ و $\frac{\text{lb}}{\text{lbmol}}$ به دست آورید.

جواب) با استفاده از ضرایب تبدیل و روش نردبانی:

$$\text{جرم اتمی مس} = 64 \frac{\text{g}}{\text{gmol}} \times \frac{1 \text{ kg}}{1000 \text{ g}} \times \frac{1000 \text{ gmol}}{1 \text{ kmol}} = 64 \frac{\text{kg}}{\text{kmol}}$$

$$\text{جرم اتمی مس} = 64 \frac{\text{g}}{\text{gmol}} \times \frac{1 \text{ lb}}{454 \text{ g}} \times \frac{454 \text{ gmol}}{1 \text{ lbmol}} = 64 \frac{\text{lb}}{\text{lbmol}}$$

نکته



مقدار عددی جرم اتمی یا جرم مولکولی مواد در دستگاه یکاهای مختلف، یکسان است.

کسر جرمی (جزء جرمی): اگر ماده A یک جزء از یک مخلوط (یا محلول) باشد، کسر جرمی A عبارت است از جرم ماده A تقسیم بر جرم کل مخلوط (یا محلول). معمولاً کسر جرمی را با x نشان می‌دهند.

$$x_A = \frac{\text{جرم ماده A}}{\text{جرم کل مخلوط}} = \frac{m_A}{m_t} \quad (2)$$

در معادله (2)، زیروند t اشاره به total یعنی کل است.

کسر مولی (جزء مولی): اگر مخلوطی از مواد وجود داشته باشد که A یکی از اجزای این مخلوط باشد، کسر مولی ماده A برابر است با حاصل تقسیم مول A بر مول کل مخلوط. معمولاً کسر مولی را با y نشان می‌دهند.

$$y_A = \frac{\text{مول ماده A}}{\text{مول کل مخلوط}} = \frac{N_A}{N_t} \quad (3)$$

کسر حجمی (جزء حجمی): در مخلوطی از مواد اگر A یکی از اجزای تشکیل‌دهنده آن مخلوط باشد، کسر حجمی ماده A برابر است با حاصل تقسیم حجم A بر حجم کل مخلوط. معمولاً کسر حجمی را با V نشان می‌دهند.

$$V_A = \frac{\text{حجم ماده A}}{\text{حجم کل مخلوط}} = \frac{V_A}{V_t} \quad (4)$$

نکته



مجموع کسرهای جرمی (مولی) یا (حجمی) اجزای تشکیل‌دهنده یک مخلوط همواره برابر با یک است.

(5)

$$\sum x_i = 1 \quad x_A + x_B + x_C + \dots = 1$$

$$\sum y_i = 1 \quad y_A + y_B + y_C + \dots = 1$$

$$\sum v_i = 1 \quad v_A + v_B + v_C + \dots = 1$$

در این معادله‌ها A، B، C و ... اجزای تشکیل‌دهنده مخلوط (یا محلول) هستند.

نکته



درصدهای جرمی (مولی یا حجمی) اجزای تشکیل دهنده یک مخلوط از حاصل ضرب کسرهای جرمی (مولی یا حجمی) در عدد ۱۰۰ به دست می آید.

جرم (مول، حجم) یک جزء در مخلوط، از حاصل ضرب کسر جرمی (مولی، حجمی) همان جزء در جرم کل (مول کل، حجم کل) مخلوط به دست می آید.

نکته



مجموع درصدهای جرمی (مولی، حجمی) اجزای موجود در یک مخلوط همواره برابر با ۱۰۰ است.

تجزیه و تحلیل مخلوط ها

اگر مخلوطی (یا محلولی) از مواد در فاز مایع، جامد یا گاز وجود داشته باشد، تعیین درصدهای جرمی (مولی یا حجمی) اجزای تشکیل دهنده مخلوط را تجزیه و تحلیل (آنالیز) آن مخلوط می نامند.

مثال ۱۴) یک محلول شیمیایی تمیزکننده شامل ۵ کیلوگرم آب و ۵ کیلوگرم سدیم هیدروکسید است. درصدهای جرمی و مولی این محلول را تعیین کنید.

پاسخ: برای تعیین درصدهای جرمی و مولی این محلول کافی است، کسرهای جرمی و مولی اجزای محلول را به دست آورید و سپس هر کدام را در عدد ۱۰۰ ضرب کنید.

$$M_{w_{H_2O}} = 18 \frac{\text{kg}}{\text{kmol}}$$

$$M_{w_{NaOH}} = 40 \frac{\text{kg}}{\text{kmol}}$$

$$\begin{cases} m_{H_2O} = 5 \text{ kg} \\ m_{NaOH} = 5 \text{ kg} \end{cases} \rightarrow m_{\text{کل}} = 5 + 5 = 10 \text{ kg}$$

اطلاعات لازم:

الف) تجزیه و تحلیل جرمی:

$$\text{کسر جرمی آب} = \frac{\text{جرم آب}}{\text{جرم کل}} = \frac{5 \text{ kg}}{10 \text{ kg}} = 0.5$$

$$\text{درصد جرمی آب} = \text{کسر جرمی آب} \times 100 = 0.5 \times 100 = 50$$

$$\text{کسر جرمی سدیم هیدروکسید} = \frac{\text{جرم سدیم هیدروکسید}}{\text{جرم کل}} = \frac{5 \text{ kg}}{10 \text{ kg}} = 0.5$$

درصد جرم سدیم هیدروکسید = درصد جرم سدیم هیدروکسید $\times 100 = 0/5 \times 100 = 50$

$50\% + 50\% = 100\%$ درصد جرمی سدیم هیدروکسید + درصد جرمی آب

ب) برای تعیین کسر مولی اجزاء، در ابتدا باید تعداد مول هر کدام را به دست آورد. با توجه به تعریف تعداد گرم مول:

$$n = \frac{m}{M_w}$$

$$\text{تعداد مول آب} = n_{H_2O} = \frac{m_{H_2O}}{M_{w_{H_2O}}} = \frac{5}{18} = 0/27 \text{ kmol}$$

$$\text{تعداد مول سدیم هیدروکسید} = n_{NaOH} = \frac{m_{NaOH}}{M_{w_{NaOH}}} = \frac{5}{40} = 0/125 \text{ kmol}$$

$$\text{تعداد مول کل} = n_t = n_{H_2O} + n_{NaOH} = 0/27 + 0/125 = 0/395 \text{ kmol}$$

$$\text{کسر مولی آب} = y_{H_2O} = \frac{n_{H_2O}}{n_t} = \frac{0/27}{0/395} = 0/68$$

$$\text{کسر مولی سدیم هیدروکسید} = y_{NaOH} = \frac{n_{NaOH}}{n_t} = \frac{0/125}{0/395} = 0/32$$

مجموع کسرهای (درصدهای) جرمی و یا مولی اجزای تمیزکننده شیمیایی برابر با یک (صد) است.

$$\text{درصد مولی آب} = \text{کسر مولی آب} \times 100 = 0/68 \times 100 = 68$$

$$\text{درصد مولی سدیم هیدروکسید} = \text{کسر مولی سدیم هیدروکسید} \times 100 = 0/32 \times 100 = 32$$

نتایج محاسبات در جدول زیر خلاصه شده است.

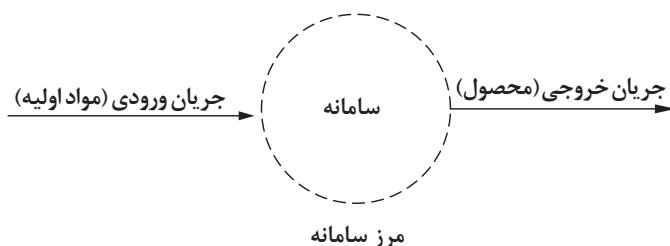
درصد مولی	کسر مولی	درصد جرمی	کسر جرمی	مول (کیلومول)	جرم (کیلوگرم)	مواد
68	0/68	50	0/5	0/27	5	آب
32	0/32	50	0/5	0/125	5	سدیم هیدروکسید
100	1/0	100	1/0	0/395	10	جمع

قانون بقای جرم

با توجه به جایگاه ویژه موازنه جرم در صنایع شیمیایی و ارتباط عمیق آن با سایر دروس تخصصی رشته صنایع شیمیایی، یادگیری این قسمت ضروری است. سرآغاز شیمی جدید، آزمایش‌های دانشمند فرانسوی آنتوان لاوازیه است. مطابق با آزمایش‌های او، مجموعه کل جرم موجود در جهان مقداری ثابت است، لذا با استفاده از این قانون همان‌طور که در بخش‌های آتی می‌بینید، می‌توان واکنش‌ها و اتفاقات فیزیکی و شیمیایی را از نظر جرمی بررسی کرد.

سامانه (سیستم)^۱ و فرایند^۲

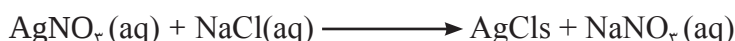
حجمی از فضا را که قانون بقای جرم روی آن مطالعه می‌شود، سامانه و تغییرات و اتفاقاتی را که داخل آن رخ می‌دهد، فرایند می‌نامند. خطوطی که اطراف یک سامانه وجود دارد، مرز سامانه می‌گویند. مطابق با شکل ۱ در یک کارخانه رنگ‌سازی، مواد اولیه وارد کارخانه می‌شوند و طی یک فرایند، رنگ به عنوان محصول کارخانه خارج می‌شود.



شکل ۱- نمونه‌ای از یک سامانه

درون این سامانه، فرایند تولید رنگ اتفاق می‌افتد، البته فرایند اتفاق افتاده در سامانه می‌تواند از نوع واکنش شیمیایی یا غیر از آن باشد.

اگر در یک سامانه واکنش شیمیایی اتفاق بیفتد، موادی به‌عنوان مواد اولیه مصرف می‌شوند و موادی هم به‌عنوان محصول تولید می‌شوند؛ ولی اگر در آن واکنش شیمیایی رخ ندهد، مانند خشک شدن کاغذ در کارخانجات کاغذسازی، ماده‌ای مصرف و ماده‌ای تولید نمی‌شود. در عمل خشک شدن رطوبت کاغذ کم می‌شود، ولی در مقابل در کارخانه‌های تولید نقره کلرید، هم سدیم کلرید (NaCl) و هم نقره‌نیترات (AgNO_۳) مصرف می‌شوند، و مطابق واکنش شیمیایی زیر نقره کلرید (AgCl) و سدیم‌نیترات (NaNO_۳) تولید می‌شود.



^۱-System

^۲-Process

انواع سامانه

الف) سامانه پایدار: در این سامانه متغیرهای آن با گذشت زمان ثابت می‌مانند و تغییرات آن با گذشت زمان صفر است. ورود یک خودرو را به بزرگراه مورد بررسی قرار دهید، پیش از ورود به بزرگراه، خودرو مدام ترمز می‌کند و متوقف می‌شود و سپس دوباره شروع به حرکت می‌کند. در این حالت سرعت به‌طور پیوسته کم و زیاد می‌شود و مصرف بنزین متناسب با سرعت تغییر می‌کند؛ لذا این عملیات یکنواخت نیست و میزان سرعت و مصرف بنزین با گذشت زمان تغییر می‌کند. ولی وقتی خودرو وارد بزرگراه می‌شود و در خط مشخصی از سرعت قرار می‌گیرد و سرعت خود را روی یک عدد مشخص تنظیم می‌کند تا مدتی در همان حالت باقی می‌ماند بدون اینکه ترمز کند و یا سرعتش را افزایش دهد؛ لذا در این حالت این عملیات یکنواخت است و میزان مصرف بنزین و سرعت ماشین ثابت خواهد بود.

ب) سامانه ناپایدار: در این سامانه متغیرها با گذشت زمان ثابت نمی‌مانند و تغییرات آن با گذشت زمان صفر نیست. معمولاً تغییرات یک متغیر در یک سامانه را تجمع می‌نامند؛ لذا برای سامانه‌های پایدار تجمع صفر است و برای سامانه‌های ناپایدار تجمع صفر نیست.

مثال ۱۵) هنرستانی را با ۲۵۰ هنرجو در نظر بگیرید، در این هنرستان ساعت کلاس‌ها طوری است که طبق جدول زیر هنرجویان وارد و خارج می‌شوند، حال اگر هنرستان را یک سامانه در نظر بگیرید و تعداد هنرجویان را متغیر، در چه روزهایی این سامانه پایدار و چه مواقعی ناپایدار است؟

روز	ساعت ورودی ۸	ساعت ورودی ۱۰	ساعت خروج ۱۴	ساعت خروج ۱۶
شنبه	۲۵۰	-	۲۵۰	-
یکشنبه	۲۵۰	-	۲۱۰	۴۰
دوشنبه	۲۵۰	-	۲۵۰	-
سه شنبه	۱۰۰	۱۵۰	-	۲۵۰
چهارشنبه	-	۲۵۰	-	۲۵۰

پاسخ:

در روز شنبه بین ساعت ۸ و ساعت چهارده تعداد هنرجویان (متغیر) با گذشت زمان تغییر نمی‌کند؛ بنابراین سامانه پایدار است.

در روز یکشنبه بین ساعت ۸ و ساعت شانزده تعداد هنرجویان حاضر در مدرسه با زمان تغییر می‌کند؛ بنابراین سامانه پایدار است.

در بقیه روزهای هفته پایدار یا ناپایدار بودن هنرستان را بررسی کنید.

با دو مثال ساده دیگر، سامانه پایدار و ناپایدار را توضیح دهید.

بحث کنید



تمرین

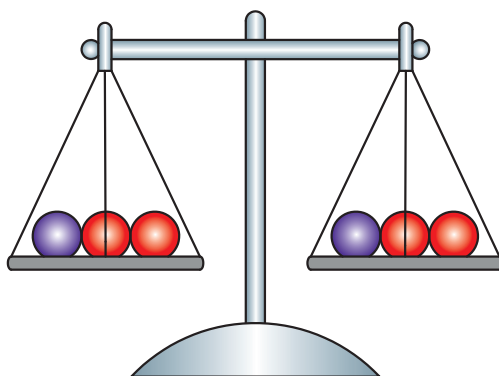


موازنه مواد

مطابق با قانون بقای جرم، مجموع کل جرم موجود در جهان ثابت است، پس در سامانه (شکل ۲) همواره جرم کل ورودی برابر با جرم کل خروجی است.

قانون بقای جرم برای یک ماده (مثلاً ماده A) در سامانه مذکور عبارت است از:

(۶) $\text{جرم کل خروجی} = \text{جرم کل ورودی}$



شکل ۲- برقراری توازن مواد

جرم ماده A تجمع یافته = جرم ماده A مصرفی - جرم ماده A تولیدی + جرم ماده A خروجی - جرم ماده A ورودی

موازنه مواد برای سامانه‌های بدون واکنش شیمیایی

اگر در سامانه‌ای، واکنش شیمیایی اتفاق نیفتد، جرم ماده A مصرفی و جرم ماده A تولیدی صفر است، لذا:

(۷) $\text{جرم ماده A تجمع یافته} = \text{جرم ماده A خروجی} - \text{جرم ماده A ورودی}$

نکته



اگر سامانه پایدار باشد (تجمع صفر است) پس:

۰ = جرم ماده A خروجی - جرم ماده A ورودی

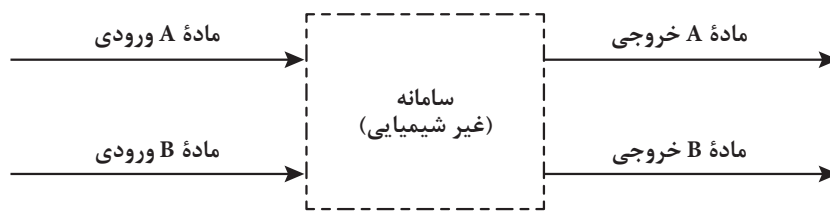
بنابراین: $\text{جرم ماده A خروجی} = \text{جرم ماده A ورودی}$

تمرین



تفاوت معادله‌های (۶) و (۷) در چیست؟

مثال ۱۶) برای سامانه پایدار مطابق با شکل ۳ که فقط فرایند فیزیکی (غیر شیمیایی) در آن اتفاق می‌افتد، موازنه‌های قابل قبول را بنویسید.



شکل ۳

پاسخ: سامانه بدون واکنش شیمیایی پایدار است، و موازنه‌های زیر صادق است:

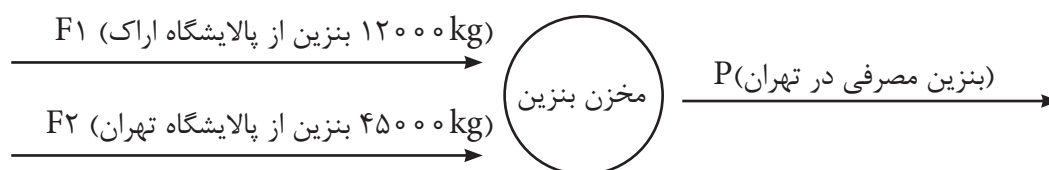
۱) جرم کل خروجی = جرم کل ورودی

۲) جرم A خروجی = جرم A ورودی

۳) جرم B خروجی = جرم B ورودی

مثال ۱۷) بنزین مصرفی خودروهای شهر تهران از دو پالایشگاه تهران و اراک تأمین می‌شود. از پالایشگاه اراک روزانه ۱۲۰۰۰ کیلوگرم بنزین و از پالایشگاه تهران روزانه ۴۵۰۰۰ کیلوگرم بنزین وارد شهر تهران می‌شود، معین کنید در یک روز چند کیلوگرم بنزین مصرف می‌شود؟

پاسخ) در این مثال مخلوط شدن دو جریان بنزین مطرح است که در عمل مخلوط کردن، واکنش شیمیایی وجود ندارد و سامانه پایدار است.



موازنه جرم به دور سامانه عبارت است از:

جرم کل خروجی از سامانه = جرم کل ورودی به سامانه

(بنزین از پالایشگاه تهران) + (بنزین از پالایشگاه اراک) = جرم کل ورودی به سامانه

بنابراین:

$$F_1 + F_2 = 12000 + 45000 = 57000 \text{ kg} = \text{جرم کل ورودی به سامانه}$$

$$P = \text{بنزین مصرفی در شهر تهران} = \text{جرم کل خروجی از سامانه}$$

مطابق با موازنه جرم:

$$F_1 + F_2 = P \rightarrow P = 45000 + 12000 = 57000 \text{ kg}$$

بنابراین میزان روزانه بنزین ورودی و مصرفی در تهران ۵۷۰۰۰ کیلوگرم است.

۳۰ میلی لیتر آب را درون یک بشر بریزید و ۲۵ میلی لیتر سرکه به آن بیفزایید. اگر بشر را مخزن اختلاط انجام شده (سیستم) در نظر بگیریم؛ جرم محلول به دست آمده را (الف) با رسم شکل و ب) موازنه مواد به دست آورید. پ) تحلیل جرمی محلول را نیز انجام دهید.

فعالیت
کارگاهی

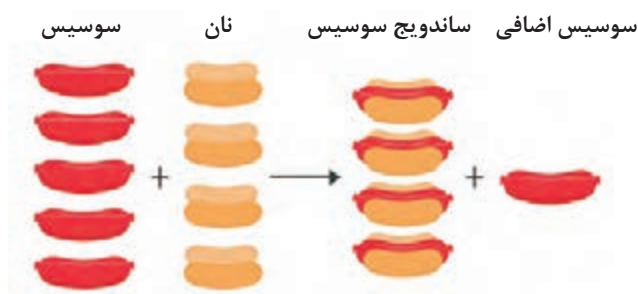




در یک پالایشگاه ۸۹,۰۰۰ کیلوگرم بنزین تولید شده است. معمولاً بنزین در پالایشگاه از دو واحد تبدیل کاتالیزگری و ایزومریزاسیون به دست می آید. اگر در این پالایشگاه از واحد تبدیل کاتالیزگری ۵۳۰۰۰ کیلوگرم بنزین تولید شده باشد، مقدار بنزین تولیدی در واحد ایزومریزاسیون چقدر است؟

موازنه مواد برای سامانه های دارای واکنش شیمیایی

برای سامانه ای که درون آن یک واکنش شیمیایی اتفاق می افتد و در حالت پایاست، موازنه های کلی و اجزا صادق است.



جرم کل مواد خروجی = جرم کل مواد ورودی

جرم ماده A تجمع یافته = جرم ماده A مصرفی - جرم ماده A تولیدی + جرم ماده A خروجی - جرم ماده A ورودی
لازم به ذکر است که برای یک واکنش شیمیایی ابتدا باید فرمول واکنش (معادله واکنش) را موازنه کرد و سپس موازنه مواد را برای آن انجام داد.



موازنه واکنش‌های شیمیایی:

پس از نوشتن فرمول واکنش، اگر تعداد اتم‌های مواد مشابه در دو طرف واکنش یکسان باشند، آن واکنش را موازنه شده می‌نامند. بنابراین در واکنش‌های موازنه شده:

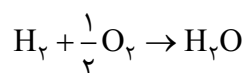
تعداد اتم‌های هر ماده در ترکیب شونده‌ها = تعداد اتم‌های همان ماده در محصولات

مثال ۱۸) واکنش تولید آب ($H_2 + O_2 \rightarrow H_2O$) را در نظر بگیرید، آیا این واکنش موازنه شده است؟ در غیر این صورت آن را موازنه کنید.

پاسخ) برای بررسی موازنه بودن یک واکنش باید تعداد اتم‌های هر ماده را در ترکیب شونده‌ها و محصولات مقایسه کرد.

نام اتم	تعداد اتم‌ها در طرف اول (ترکیب شونده‌ها)	تعداد اتم‌ها در طرف دوم (محصولات)
H	۲	۲
O	۲	۱

پس این واکنش موازنه نیست، چون تعداد اتم اکسیژن در ترکیب شونده‌ها برابر با محصولات نیست، بنابراین اگر تعداد اتم‌های اکسیژن در ترکیب شونده‌ها نصف شود، این واکنش موازنه خواهد شد. یعنی:



نام اتم	تعداد اتم‌ها در طرف اول (ترکیب شونده‌ها)	تعداد اتم‌ها در طرف دوم (محصولات)
H	۲	۲
O	۱	۱

در پایان برای ازیین بردن ضریب کسری اکسیژن، همه ضریب‌ها را در عدد ۲ ضرب می‌کنیم.



ارزشیابی شایستگی موازنه مواد ورودی و خروجی

شرح کار:

- انجام موازنه مواد برای سامانه‌های داده شده؛
- انجام تبدیل یکا مقدار ماده برای مواد مختلف؛
- تجزیه و تحلیل مخلوط‌های داده شده؛
- کاربرست ریاضی در محاسبات موازنه مواد.

استاندارد عملکرد: انجام عملیات ریاضی در محاسبات مربوط به موازنه جرم

شاخص‌ها:

- داشتن دانش پایه ریاضی، توانایی موازنه مواد در فرایندهای فیزیکی و شیمیایی، توانایی تجزیه و تحلیل مخلوط‌ها

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کلاس

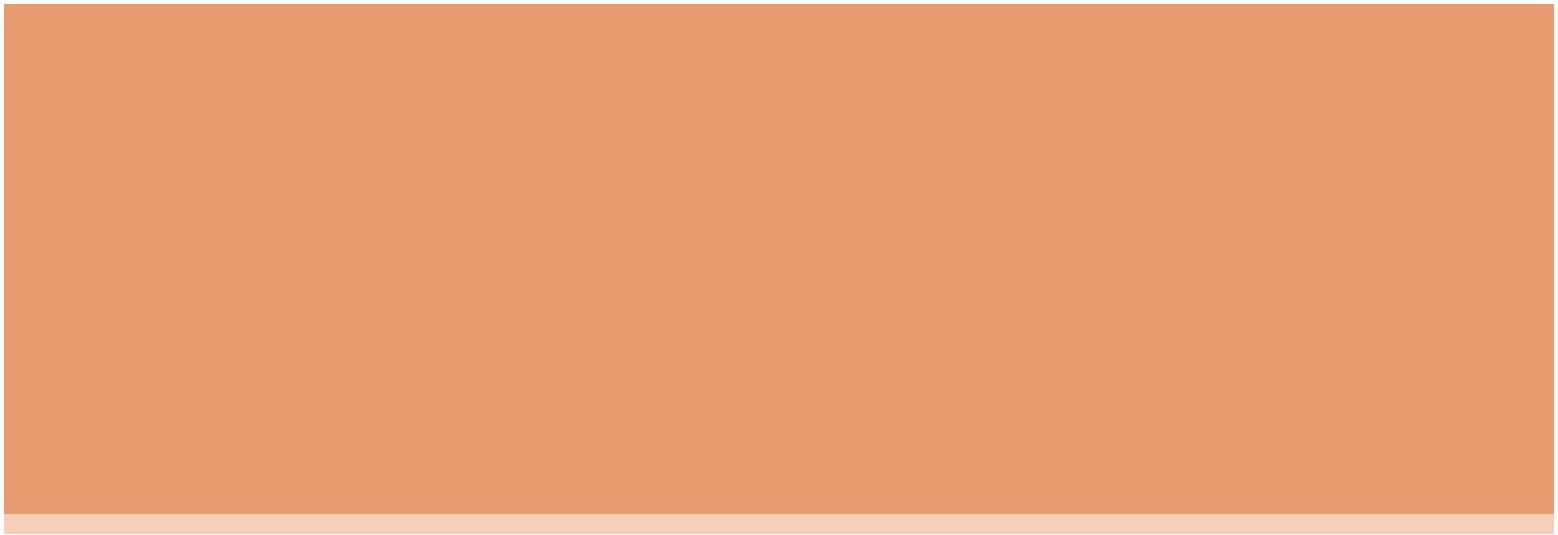
زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: جدول تبدیل یکاها در دستگاه‌های اندازه‌گیری در کتاب همراه هنرجو، ماشین حساب مهندسی، ابزار عمومی

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تبدیل یکاهای مختلف مقدار ماده به یکدیگر	۱	
۲	تجزیه و تحلیل مخلوط‌ها	۲	
۳	انجام موازنه مواد ورودی و خروجی	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:			
۱ ایمنی: انجام دادن کار با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛			
۲ نگرش: به کار بردن علم ریاضی در موازنه مواد و دقت در محاسبات؛			
۳ توجهات زیست‌محیطی: انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛			
۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربرست ریاضی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.





پودمان ۵

تولید و نگهداری مواد شیمیایی



بخش اصلی در یک واحد شیمیایی، واکنش شیمیایی است که در راکتور انجام می‌شود، در بیشتر فرایندهای صنایع شیمیایی، خوراک یا محصولات فرایند می‌بایست ذخیره و نگهداری شوند، لذا انواع مخزن‌های ذخیره‌سازی استفاده می‌شود.

واحد یادگیری ۱

انتخاب راکتور شیمیایی مناسب

مقدمه

راکتورهای شیمیایی از بخش‌های اصلی یک واحد صنعتی هستند که در آنها واکنش‌های شیمیایی انجام می‌شوند. در این واحد یادگیری سرعت واکنش، عوامل مؤثر بر سرعت واکنش‌های شیمیایی و انواع راکتورهای شیمیایی بررسی می‌شوند.

استاندارد عملکرد

تعیین سرعت واکنش، بررسی عوامل مؤثر بر سرعت واکنش و کار با راکتورهای شیمیایی طبق دستورکار.

شایستگی‌های غیرفنی:

- ۱ اخلاق حرفه‌ای: حضور منظم و وقت‌شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت‌های گروهی - انجام کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت‌های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی‌های فنی:

- ۱ محاسبه سرعت واکنش‌های شیمیایی
- ۲ سنجش اثر غلظت و دما بر سرعت واکنش‌های شیمیایی
- ۳ کار با راکتورهای شیمیایی

درصد تبدیل در واکنش‌های شیمیایی

واکنش شیمیایی فرایندی است که طی آن یک یا چند ماده به مواد دیگر تبدیل می‌شوند، بنابراین با یک واکنش شیمیایی مواد اولیه یا ترکیب‌شونده‌ها به محصولات با ارزش اقتصادی بالا تبدیل می‌شوند. از این واکنش‌ها به واکنش تولید بنزین و گازوئیل در پالایشگاه‌های نفت، تولید پودرهای ماشین لباس‌شویی در کارخانه‌های صنایع شوینده، تولید دارو در کارخانه‌های تولید دارو و تولید مواد غذایی در کارخانه‌های صنایع غذایی و غیره می‌توان اشاره کرد. به دستگاهی که واکنش شیمیایی در آن صورت می‌گیرد، واکنشگاه یا راکتور^۱ گفته می‌شود.

پرسش



درصد تبدیل ترکیب‌شونده^۲:

واکنش شیمیایی $A \rightarrow C$ در یک راکتور با ۱۰ مول از ماده اولیه A آغاز می‌شود، مقدار مول ماده A موجود در واکنش پس از ۱۰۰ دقیقه، ۲۰۰ دقیقه و ۳۰۰ دقیقه از شروع واکنش، کدام یک می‌تواند باشد؟

(ب) ۱۰ مول، ۸ مول، ۷ مول

(الف) ۸ مول، ۶ مول، ۷ مول

(ت) ۴ مول، ۶ مول، ۸ مول

(پ) ۸ مول، ۶ مول، ۴ مول

در یک راکتور شیمیایی درصد تبدیل یک ترکیب‌شونده از تقسیم مقدار مول مصرفی بر مقدار مول اولیه ترکیب‌شونده ضرب در عدد ۱۰۰، به دست می‌آید. اگر واکنش شیمیایی A در حال انجام باشد، میزان درصد تبدیل ترکیب‌شونده A مطابق با معادله (۱) محاسبه می‌شود.

$$(1) \quad \text{درصد تبدیل ترکیب‌شونده A} = \frac{\text{تعداد مول مصرفی ماده A}}{\text{تعداد مول اولیه ماده A}} \times 100$$

مثال ۱: واکنش $A \rightarrow C$ با ۱۰ مول از ترکیب‌شونده A در یک راکتور آغاز می‌شود. پس از گذشت دو ساعت از شروع واکنش، سه مول از A در راکتور باقی می‌ماند. درصد تبدیل ماده A در این راکتور چند درصد است؟ پاسخ: مطابق با معادله (۱)، می‌بایست در ابتدا تعداد مول مصرفی تعیین شود. برای این منظور می‌توان تعداد مول باقی مانده را از تعداد مول اولیه کم کرد.

تعداد مول باقی مانده = تعداد مول اولیه - تعداد مول مصرفی

$$\text{تعداد مول مصرفی} = 10 - 3 = 7 \text{ mol}$$

$$\text{درصد تبدیل ترکیب‌شونده} = \frac{\text{تعداد مول مصرفی ماده A}}{\text{تعداد مول اولیه ماده A}} \times 100 = \frac{7}{10} \times 100 = 70\%$$



- ۱ به نظر شما در پایان واکنش در مثال ۱ میزان درصد تبدیل چند درصد خواهد شد؟ توضیح دهید؟
 الف) ۸۰ ب) ۶۰ پ) ۳۰ ت) ۱۰۰
- ۲ میزان درصد تبدیل ماده A را در زمان‌های مختلف برای پرسش صفحه ۱۳۱ تعیین کنید.

سرعت واکنش شیمیایی

سرعت یک واکنش، میزان پیشرفت واکنش و روند تبدیل مواد ترکیب‌شونده به محصول را در مدت زمان معین نشان می‌دهد. سرعت واکنش یکی از مهم‌ترین مباحث در علم شیمی است؛ لذا شیمی‌دانان همیشه دنبال راهی هستند که سرعت واکنش را بالا ببرند. مطالعه سرعت یک واکنش شیمیایی^۱، باعث ایجاد شاخه‌ای در علم شیمی به نام سینتیک^۲ شده است.

به‌طور کلی سرعت یک واکنش شیمیایی از تقسیم تغییرات غلظت ماده ترکیب‌شونده بر مدت زمان معین مطابق معادله (۲) به‌دست می‌آید.

$$(۲) \quad \text{سرعت واکنش} = \frac{\text{تغییرات غلظت ترکیب شونده}}{\text{مدت زمان تغییرات}}$$

تغییرات غلظت ترکیب‌شونده به‌صورت زیر محاسبه می‌شود:
 غلظت مصرفی ترکیب‌شونده = غلظت باقی‌مانده - غلظت اولیه = تغییرات غلظت ترکیب‌شونده

اگر یکای غلظت، مول بر لیتر و یکای زمان دقیقه باشد، یکای سرعت واکنش عبارت است از:

$$\text{یکای سرعت واکنش} = \frac{\left(\frac{\text{mol}}{\text{L}}\right)}{(\text{min})} = \frac{\text{mol}}{\text{L} \cdot \text{min}}$$



یکاهای دیگری برای سرعت بیان کنید.

برای تعریف سرعت می‌توان به جای معادله (۲) و به جای تغییرات غلظت ترکیب‌شونده از تغییرات تعداد مول ترکیب‌شونده مطابق معادله (۳) استفاده کرد.

$$(۳) \quad \text{سرعت واکنش} = \frac{۱}{V_R} \times \frac{\text{تغییرات تعداد مول ترکیب شونده}}{\text{مدت زمان}}$$

۱- Reaction Rate

۲- kinetic

در رابطه (۳)، V_R حجم راکتور است.

البته به جای تغییرات تعداد مول ترکیب‌شونده می‌توان از تعداد مول مصرفی ترکیب‌شونده نیز استفاده کرد؛ لذا:

$$(۴) \quad \text{تعداد مول مصرفی ترکیب شونده} \times \frac{۱}{V_R} = \text{سرعت واکنش} \times \text{مدت زمان}$$

یکاهای سرعت واکنش را مطابق با معادله ۴ بیان کنید.

پرسش



توجه



یکای سرعت واکنش بر اساس معادله‌های (۲) و (۳) متفاوتی نمی‌کند.

مثال ۲: واکنش $A \rightarrow C$ با تعداد ۷ مول از ماده A در یک راکتور یک لیتری انجام شده است؛ پس از گذشت دو ساعت، ۳ مول از A در راکتور باقی‌مانده است، مطلوب است:

الف) درصد تبدیل ترکیب‌شونده در این مدت

ب) سرعت واکنش در این مدت

پاسخ: برای تعیین درصد تبدیل از معادله (۱) و سرعت واکنش از معادله (۴) استفاده می‌شود.

تعداد مول A باقی‌مانده - تعداد مول A اولیه = تعداد مول A مصرفی

$7 - 3 = 4 \text{ mol}$ = تعداد مول A مصرفی

$\text{درصد تبدیل ماده A} = \frac{\text{تعداد مول مصرفی ماده A}}{\text{تعداد مول اولیه ماده A}} \times ۱۰۰ = \frac{۴}{۷} \times ۱۰۰ = ۵۷\%$

$\text{سرعت واکنش} = \frac{۱}{V_R} \times \frac{\text{تعداد مول مصرفی ترکیب شونده}}{\text{مدت زمان}} = \frac{۱}{۱} \times \frac{۴}{۲ \times ۶۰} = \frac{۴}{۱۲۰} = ۰\%۳۳ \frac{\text{mol}}{\text{L.min}}$

واکنش $A \rightarrow C$ با تعداد ۵ مول از ماده اولیه A در یک راکتور ۵ لیتری آغاز شده است. پس از گذشت دو دقیقه از شروع واکنش، تعداد ۳ مول محصول C تولید می‌شود. حال مطلوب است:

الف) درصد تبدیل ترکیب‌شونده

ب) سرعت واکنش

پرسش



هدف از مطالعه سرعت یک واکنش شیمیایی، تعیین میزان سرعت و روند پیشرفت واکنش است. از لحاظ مقدار سرعت، معمولاً واکنش‌ها را به پنج گروه دسته‌بندی می‌کنند.

■ واکنش‌های خیلی سریع: مدت زمان انجام شدن این واکنش‌ها خیلی کوتاه و در حدود 10^{-1} تا 10^{-10} ثانیه است؛

■ واکنش‌های سریع: مدت زمان انجام شدن این واکنش‌ها کم و در حدود حساسیت انسان به زمان (ثانیه) است؛

■ واکنش‌های معمولی: بیشتر واکنش‌هایی که در آزمایشگاه انجام می‌شود، از این نوع هستند و مدت زمان آن در حدود دقیقه یا ساعت است؛

■ واکنش‌های کند: مدت زمان انجام شدن این واکنش‌ها در حدود روزها و هفته‌اند؛

■ واکنش‌های خیلی کند: مدت زمان انجام شدن این واکنش‌ها در حدود سال‌هاست.

از واکنش‌های خیلی سریع می‌توان به تشکیل رسوب نقره کلرید به هنگام مخلوط شدن محلول‌های حاوی یون‌های کلرید و نقره و از واکنش‌های کند می‌توان به زنگ زدن آهن اشاره کرد.

تحقیق کنید



با استفاده از تحقیق اینترنتی، چند نمونه از واکنش‌های با سرعت کم و زیاد را نام ببرید.

عوامل مؤثر بر سرعت واکنش شیمیایی

مهمترین عوامل مؤثر بر سرعت واکنش‌های شیمیایی عبارت‌اند از:

۱ دما

۲ فشار

۳ غلظت ترکیب‌شونده

۴ اندازه ذرات ترکیب‌شونده و سطح تماس

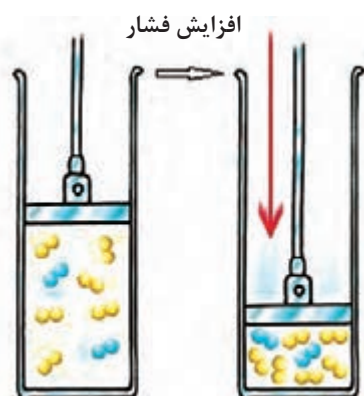
۵ کاتالیزگر

تأثیر دما بر سرعت واکنش شیمیایی:

در اغلب واکنش‌های شیمیایی بین دما و سرعت واکنش رابطه مستقیم وجود دارد؛ یعنی با افزایش دما، تعداد بیشتری از ذرات ترکیب‌شونده با هم برخورد می‌کنند و برخوردها با شدت بیشتری اتفاق می‌افتد. در نتیجه سرعت واکنش شیمیایی افزایش می‌یابد. به‌طور کلی به ازای افزایش دما به میزان 10° درجه سلسیوس، سرعت واکنش شیمیایی دو برابر می‌شود.

تأثیر فشار بر سرعت واکنش شیمیایی:

برای بعضی از واکنش‌های شیمیایی با افزایش فشار تعداد برخوردهای مواد ترکیب‌شونده بیشتر می‌شود و در نتیجه میزان سرعت واکنش افزایش می‌یابد (شکل ۱).



شکل ۱- تأثیر فشار بر سرعت واکنش

تأثیر غلظت ترکیب‌شونده‌ها بر سرعت واکنش شیمیایی:

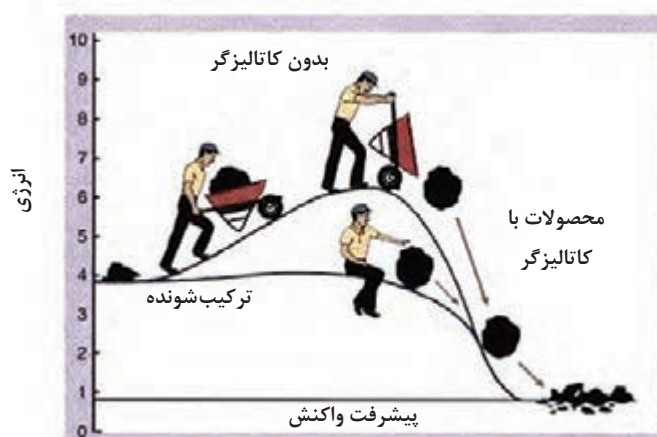
افزایش تعداد برخوردهای مواد واکنش‌گر باعث افزایش سرعت واکنش می‌شود. تراشه چوب در هوای عادی که شامل ۲۰ درصد اکسیژن است، به‌خوبی می‌سوزد، اما همین تراشه در اکسیژن خالص، بسیار سریع‌تر می‌سوزد. هرچه غلظت مواد واکنش‌گر بیشتر باشد، به همان میزان تعداد برخوردهای ذرات به یکدیگر بیشتر می‌شود و پیامد آن افزایش سرعت واکنش است.

تأثیر اندازه ذرات ترکیب‌شونده بر سرعت واکنش شیمیایی:

هرچه سطح مؤثر برخورد در ترکیب‌شونده‌ها بیشتر باشد، واکنش‌ها با سرعت بیشتری اتفاق می‌افتند. اگر کبریت روشنی را در مقابل تکه بزرگی از زغال بگیرید، شاید اتفاق خاصی نیفتد، اما اگر همین زغال را به تکه‌های بسیار ریز خرد کنید و آنها را به هوا پرت کنید و کبریتی را روشن کنید، انفجاری را خواهید دید که این پدیده به‌دلیل افزایش سطح مؤثر برخورد ذرات واکنش‌دهنده است. علت زنگ‌زدگی سریع‌تر براده‌های آهن نسبت به یک میخ آهنی نیز همین افزایش سطح تماس است؛ بنابراین افزایش سطح تماس، تعداد برخوردهای ذرات را افزایش می‌دهد و بر روی سرعت واکنش تأثیر می‌گذارد.

تأثیر کاتالیزگر بر سرعت واکنش شیمیایی:

یکی دیگر از عوامل مؤثر بر سرعت واکنش‌های شیمیایی وجود کاتالیزگر مناسب است. در یک تعریف کلی، به موادی که در محیط واکنش حضور دارند و موجب افزایش سرعت و تغییر مسیر پیشرفت واکنش می‌شوند و در خاتمه واکنش بدون هیچ تغییر شیمیایی در محیط واکنش باقی می‌مانند، کاتالیز گفته می‌شود. هر واکنشی کاتالیزگر مخصوص به خود را دارد؛ ولی در عین حال ممکن است یک نوع کاتالیزگر برای چند واکنش شیمیایی مختلف مناسب باشد. در هر ماده کاتالیزگر به شیوه‌ای وارد عمل می‌شود و روی سرعت واکنش شیمیایی اثر می‌گذارد. در واکنش‌ها کاتالیزگر انرژی لازم برای آغاز واکنش را کم می‌کند که پیامد آن افزایش سرعت است. یکی دیگر از محاسن استفاده از کاتالیزگر انتخابی عمل کردن آن است، یعنی اگر در یک راکتور چند واکنش هم‌زمان صورت بگیرد، یک کاتالیزگر مناسب می‌تواند سرعت تشکیل و تولید محصول مطلوب را افزایش دهد و سرعت واکنش‌های نامطلوب و ناخواسته را کاهش دهد (شکل ۲).



شکل ۲- تأثیر کاتالیزگر بر پیشرفت واکنش



بررسی تأثیر غلظت بر سرعت واکنش‌های شیمیایی:
انجام دادن واکنش سولفوریک اسید با نمک سدیم تیوسولفات

واکنش انجام شده به صورت زیر است:



نکته: به علت تولید رسوب گوگرد، رنگ محلول کدر می‌شود.

مواد لازم	وسایل لازم
محلول سولفوریک اسید با غلظت‌های ۰/۵، ۱/۰، ۱/۵ و ۲ مولار محلول سدیم تیوسولفات با غلظت ۰/۵ مولار	بشر ۵۰ میلی لیتری استوانه مدرج ۵۰ میلی لیتری زمان سنج (کرونومتر)

روش کار:

- ۱ ۵ میلی لیتر محلول سولفوریک اسید ۰/۵ مولار را داخل استوانه مدرج بریزید، ۵ میلی لیتر محلول سدیم تیوسولفات ۰/۵ مولار به آن اضافه کنید و زمان را از لحظه اضافه کردن آن تا هنگام کدر شدن رنگ محلول اندازه گیری کنید (t_1)؛
- ۲ آزمایش مرحله ۱ را با محلول‌های سولفوریک اسید ۱، ۱/۵ و ۲ مولار و محلول سدیم تیوسولفات ۰/۵ مولار تکرار کنید و هر بار زمان کدر شدن محلول را با زمان سنج اندازه بگیرید. (t_2 ، t_3 ، t_4)؛
- ۳ نتایج آزمایش‌ها را در جدول زیر یادداشت کنید:

غلظت سولفوریک اسید (مولار)	مدت زمان واکنش (ثانیه)
۰/۵	
۱/۰	
۱/۵	
۲/۰	

چه نتیجه‌ای از این آزمایش می‌توان گرفت؟ بحث کنید.



بررسی تأثیر دما بر سرعت واکنش‌های شیمیایی:
انجام دادن واکنش سولفوریک اسید با نمک سدیم تیوسولفات در دماهای مختلف

مواد لازم	وسایل لازم
محلول سولفوریک اسید با غلظت ۰/۵ مولار محلول سدیم تیوسولفات با غلظت ۰/۵ مولار	بشر ۱۰۰ میلی لیتری، لوله آزمایش، گیره لوله آزمایش، توری نسوز، سه پایه، چراغ گاز، پایه فلزی، دماسنج و زمان سنج.

روش کار:

۱ دو لوله آزمایش را بردارید و در یکی از آنها ۳ میلی لیتر سولفوریک اسید ۰/۵ مولار و در دیگری ۳ میلی لیتر محلول سدیم تیوسولفات ۰/۵ مولار بریزید. سپس هر دو لوله را به کمک گیره لوله آزمایش در داخل بشر بگذارید و بشر را تا نیمه آن پر از آب کنید. بعد دماسنجی را به کمک گیره به پایه فلزی نصب کنید؛ به طوری که مخزن دماسنج داخل بشر و درون آب قرار گیرد. چند لحظه صبر کنید تا دماسنج دمای رقیق آب داخل بشر را نشان دهد.

۲ حال بشر را روی چراغ گاز روشن قرار دهید و چند لحظه صبر کنید تا دمای آب داخل بشر به حدود ۵۰ درجه سلسیوس برسد. سپس محلول سدیم تیوسولفات را به محلول سولفوریک اسید اضافه کنید و زمان را از لحظه اضافه کردن تا هنگام کدر شدن محلول اندازه گیری کنید (t_۱).

۳ آزمایش را دوباره انجام دهید و این بار دمای آب داخل بشر را حدود ۶۵ درجه سلسیوس برسانید و زمان کدر شدن محلول را اندازه گیری کنید (t_۲).

۴ آزمایش را در حمام با دمای ۷۵ درجه سلسیوس تکرار کنید و زمان کدر شدن محلول را اندازه گیری کنید (t_۳).

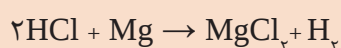
۵ نتایج آزمایش ها را در جدول زیر ثبت کنید:

دمای محلول واکنش (سلسیوس)	زمان کدر شدن محلول (ثانیه)
۵۰	
۶۵	
۷۵	

۶ چه نتیجه ای از این آزمایش می توان گرفت؟ بحث کنید.

بررسی تأثیر اندازه ذرات بر سرعت واکنش های شیمیایی:

واکنش هیدروکلریک اسید با فلز منیزیم به صورت زیر انجام می شود:



فعالیت
آزمایشگاهی



مواد لازم	وسایل لازم
محلول هیدروکلریک اسید با غلظت ۰/۵ مولار نوار منیزیم ۱ گرم پودر منیزیم ۱ گرم	بشر ۱۰۰ میلی لیتری زمان سنج ۲ عدد

روش کار:

- دو بشر را بردارید و در هر دوی آنها ۸۵ میلی لیتر هیدروکلریک اسید با غلظت ۰/۵ مولار بریزید. در یکی از بشرها ۱ گرم نوار منیزیم و در دیگری ۱ گرم پودر منیزیم بریزید و صبر کنید تا کاملاً نوار و پودر در اسید حل شود و مدت زمان حل شدن فلز منیزیم را در هر دو بشر اندازه بگیرید.
- نتایج حاصل از آزمایش را در جدول ثبت کنید:

بشر حاوی	مدت زمان حل شدن فلز منیزیم (ثانیه)
نوار منیزیم	
پودر منیزیم	

۳ چه نتیجه‌ای از این آزمایش می‌گیرید؟

تقسیم‌بندی واکنش‌های شیمیایی بر اساس تعداد فاز

بر اساس تعداد فازهای مواد، تقسیم‌بندی واکنش‌ها عبارت‌اند از:

واکنش همگن (هموژن)^۱: در این واکنش تمامی مواد شرکت‌کننده در یک فاز هستند. تولید صابون از محلول قلیایی و اسیدهای چرب به‌صورت همگن و در فاز مایع و تولید سیمان نیز به‌صورت همگن و در فاز جامد انجام می‌شود.

واکنش ناهمگن (هتروژن)^۲: اگر مواد شرکت‌کننده در واکنش در یک فاز نباشند، این واکنش را ناهمگن می‌گویند. از واکنش‌های ناهمگن می‌توان به واکنش تولید گاز هیدروژن، تولید بنزین (گاز و جامد)، تولید استیلن (مایع و جامد)، تولید گازوئیل (گاز- جامد- مایع) اشاره کرد.

۱- Homogeneous

۲- Hetrogeneous

پرسش



سه نمونه واکنش همگن و سه نمونه واکنش ناهمگن را نام ببرید.

تقسیم بندی واکنش های شیمیایی براساس گرمای واکنش

واکنش گرمازا (گرماده): واکنش هایی هستند که در هنگام انجام شدن، گرما ایجاد می کنند و به محیط اطراف خود انرژی می دهند. واکنش های سوختن، خنثی شدن و بسیاری از واکنش هایی که با اکسیژن انجام می شوند، گرمازا هستند.

فعالیت

آزمایشگاهی



واکنش گرمازا (گرماده)

مواد لازم	وسایل لازم
مس (II) سولفات پودر روی	بشر ۱۰۰ میلی لیتر دماسنج

روش کار:

۵۰ میلی لیتر محلول مس (II) سولفات (یک مولار) را در یک بشر ۱۰۰ میلی لیتری بریزید و به آن مقداری پودر روی اضافه کنید. سپس مخلوط را به آرامی هم بزنید و دماسنج را درون محتویات بشر قرار دهید و دمای مخلوط را اندازه گیری کنید.

واکنش های گرماگیر: تعدادی از واکنش های شیمیایی برای انجام شدن از محیط اطراف خود گرما می گیرند، معمولاً واکنش هایی که در آن یک ترکیب شونده به چند محصول تبدیل می شود، از نوع گرماگیر هستند.

فعالیت

آزمایشگاهی



واکنش گرماگیر

مواد لازم	وسایل لازم
آمونیم نیترات آب	بشر ۱۰۰ میلی لیتر، گرم کن الکتریکی، دماسنج و لوله آزمایش شیشه ای

روش کار: در یک بشر ۵ میلی لیتر آب بریزید و با کمک دماسنج دمای آن را اندازه بگیرید. سپس ۲ گرم نمک آمونیوم نیترات خشک را به بشر بیفزایید پس از حل شدن نمک دماسنج چه عددی را نشان می دهد؟ از آزمایش چه نتیجه ای می گیرید؟

مثال ۳: واکنش تولید پتاسیم کلرید (KCL) از (KClO_۳) در یک راکتور ناپیوسته انجام می‌شود. غلظت ماده ترکیب‌شونده در مدت زمان ۴۰ دقیقه مطابق با جدول ذیل اندازه‌گیری شده است، حال مطلوب است:
الف) موازنه مولی فرمول واکنش
ب) میزان سرعت واکنش

زمان (دقیقه)	۰	۱۰	۲۰	۴۰
غلظت ترکیب‌شونده (مواد) مولار	۱	۰/۸	۰/۶۶۷	۰/۵

پاسخ:

الف) موازنه مولی فرمول واکنش با توجه به تعداد اتم‌های مواد در دو طرف واکنش به صورت زیر است:

$$۲KClO_3 \rightarrow ۲KCl + ۳O_2$$

 ب) برای تعیین مقدار سرعت از معادله ۲ استفاده می‌شود.

$$\text{غلظت ماده مصرفی ترکیب‌شونده} = \frac{\text{سرعت واکنش}}{\text{مدت زمان}}$$

غلظت مصرفی ماده ترکیب‌شونده، از تفاضل غلظت اولیه و باقی‌مانده ترکیب‌شونده به دست می‌آید. در این مثال غلظت اولیه همان مقدار غلظت در لحظه صفر است (چون در لحظه صفر هنوز واکنشی شروع نشده است) بنابراین:

زمان (دقیقه)	۰	۱۰	۲۰	۴۰
غلظت ترکیب‌شونده	۱	۰/۸	۰/۶۶۷	۰/۵
غلظت مصرفی ترکیب‌شونده مولار	-	$۱ - ۰/۸ = ۰/۲$	$۱ - ۰/۶۶۷ = ۰/۳۳۳$	$۱ - ۰/۵ = ۰/۵$
سرعت	-	$\frac{۰/۲}{۱۰} = ۰/۰۲$	$\frac{۰/۳۳۳}{۲۰} = ۰/۰۱۶$	$\frac{۰/۵}{۴۰} = ۰/۰۱۲۵$

نکته



یکای سرعت در این مثال $\frac{\text{مولار}}{\text{دقیقه}}$ یا $\frac{\text{mol}}{\text{L} \cdot \text{min}}$ است.



۱ سرعت واکنش را تعریف کنید و عوامل تأثیرگذار بر آن را توضیح دهید.

۲ دو روش برای تعیین سرعت یک واکنش شیمیایی را توضیح دهید.

۳ چرا دما بر سرعت واکنش شیمیایی تأثیر دارد؟

۴ واکنش‌های همگن و ناهمگن را با ذکر مثال توضیح دهید.

۵ در یک واکنش شیمیایی با گذشت زمان، میزان درصد تبدیل چه تغییری می‌کند؟ چرا؟

۶ واکنش $3C \rightarrow 2A$ با ۵ مول از ترکیب شونده A در یک راکتور ۲ لیتری آغاز می‌شود. پس از گذشت نیم ساعت از شروع واکنش، دو مول از A در راکتور باقی می‌ماند. درصد تبدیل ماده A در این راکتور چند درصد

است؟ سرعت واکنش بر حسب $\frac{\text{mol}}{\text{L} \cdot \text{min}}$ چقدر است؟

۷ کاتالیزورها چه نقشی در انجام شدن واکنش شیمیایی دارند؟ توضیح دهید.

راکتورهای شیمیایی

راکتور دستگاهی است که در آن واکنش‌های شیمیایی انجام می‌شود. راکتورهای شیمیایی می‌توانند در اندازه

بزرگ برای مصارف صنعتی یا در اندازه کوچک برای

کاربردهای آزمایشگاهی و تحقیقاتی ساخته شوند (شکل ۳).

در یک کارخانه صنایع شیمیایی، مواد خام اولیه یا همان

ترکیب‌شونده‌ها از تعدادی فرایندهای فیزیکی اولیه از

قبیل جداسازی و خالص‌سازی عبور می‌کنند تا آماده

ورود به مرحله واکنش شیمیایی شوند.

در این مرحله با استفاده از یک راکتور، تغییرات شیمیایی

مناسب انجام می‌شوند و محصول تولید می‌شود. به دلیل انجام شدن بعضی از واکنش‌های ناخواسته یا وجود

مقداری از مواد اولیه ورودی به راکتور که فرصت انجام واکنش را پیدا نکرده‌اند و همراه محصول از راکتور

خارج شده‌اند، محصول تولیدی قابل فروش به بازار نیست و لازم است عملیات فیزیکی دیگری از قبیل

جداسازی و خالص‌سازی بر روی آن انجام شود و سپس به عنوان محصول خالص نهایی به بازار عرضه شود. در

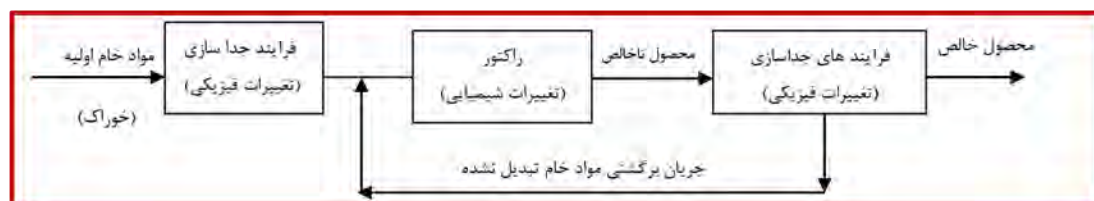
یک فرایند شیمیایی احتمال اینکه تمام مواد خام اولیه در راکتور مصرف نشوند؛ وجود دارد؛ لذا آن مقدار مواد

اولیه که در راکتور مصرف نشده‌اند می‌بایست به راکتور برگردانده شوند که اصطلاحاً به این جریان، جریان

برگشتی^۱ می‌گویند (شکل ۴).



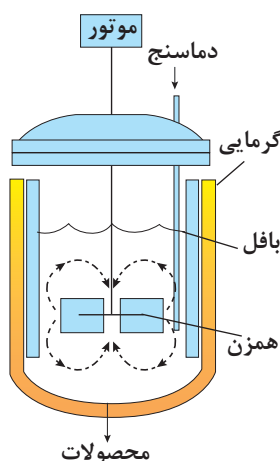
شکل ۳- محفظه داخل راکتور صنعتی



شکل ۴- طرح ساده‌ای از یک فرایند شیمیایی

در صنایع شیمیایی، راکتور به عنوان قلب فرایند شیمیایی و مهم ترین و حساس ترین عملیات در کارخانه محسوب می شود. راکتورهای شیمیایی براساس نوع عملیات به سه دسته راکتورهای ناپیوسته^۱، پیوسته^۲ و نیمه پیوسته^۳ تقسیم بندی می شوند. در ادامه توضیح بیشتر این راکتورها آورده شده است.

راکتورهای ناپیوسته



شکل ۵- راکتور ناپیوسته

از دیدگاه تاریخی، راکتورهای ناپیوسته از آغاز صنعت شیمیایی مورد استفاده بوده اند و هنوز هم به صورت وسیعی در تولید مواد شیمیایی با ارزش افزوده بالا استفاده می شوند. در این راکتورها مواد اولیه یا ژاکت گرمایی همان ترکیب شونده ها در همان ابتدای عمل وارد راکتور می شوند. محتویات راکتور برای مدت زمان مشخصی مخلوط می شوند و پس از مدت زمان معینی که واکنش پیشرفت کرد، محتویات داخل راکتور تخلیه می شوند؛ بنابراین در این راکتور در هنگام واکنش هیچ جرمی وارد و خارج نمی شود (شکل ۵). تولید PVC در کارخانجات پتروشیمی در راکتورهای ناپیوسته انجام می شود.

چند واکنش شیمیایی را که در راکتور ناپیوسته انجام می شود، نام ببرید.

پرسش



انتقال گرمای فرایند چه از نظر عملیاتی و چه از نظر ایمنی از اهمیت بالایی برخوردار است. همان طور که توضیح داده شد، واکنش های شیمیایی یا گرمازا هستند و یا گرماگیر. در نتیجه در هنگام انجام شدن واکنش ممکن است محتویات درون راکتور سرد یا گرم شوند. بالا رفتن بیش از حد دما در راکتور می تواند موجب اختلال در عملکرد و تجهیزات کنترلی آن شود و از همه مهم تر، خطر انفجار و نشت مواد را افزایش می دهد. همچنین در صورتی که واکنش گرماگیر باشد، با پیشرفت واکنش محتویات راکتور سردتر می شود و ممکن است موجب کندی سرعت واکنش یا انجماد مواد در راکتور و تجهیزات آن شود. در نتیجه می بایست، همواره دما را در حد مناسب و ایمن نگه داشت. برای این منظور از مبدل های حرارتی و تجهیزات انتقال گرما استفاده می شود. یکی از متداول ترین روش ها برای کنترل دمای راکتورها استفاده از ژاکت^۴ و یا کویل^۵ های تبادل گرما است. در ژاکت ها، جریانی از یک ماده مثل روغن یا آب با دمای بالاتر و یا پایین تر برای تنظیم دما، در اطراف راکتور و بدون تماس جرمی با محتویات راکتور، در حال چرخش است. در روش کویل لوله هایی که حاوی همان جریان سردتر یا گرم تر است، به صورت مارپیچ و یا طراحی دیگر در اطراف راکتور قرار داده می شود تا تبادل گرما انجام شود (شکل ۶).

۱- Batch

۲- Jacket

۳- Continuous

۴- Coil

۵- Semi-Continuous , Semi - batch



شکل ۶- راکتور ناپیوسته صنعتی
با سامانه گرمایی

فرایند هم‌زدن و انتقال جرم در راکتورها از اهمیت بالایی برخوردار است، زیرا در صورتی که محتویات داخل راکتور به‌خوبی ترکیب نشوند، امکان واکنش ندادن بخشی از مواد و در نتیجه پایین آمدن کیفیت محصول فراهم می‌شود. عمل هم‌زدن در راکتورهای مخزنی شکل، با استفاده از همزن‌های دوار انجام می‌شود که به محور و الکتروموتور متصل است (شکل ۷). شیوه قرارگیری و سرعت چرخش همزن بستگی به عوامل حجم مخزن، شکل مخزن و گرانی سیال دارد.



شکل ۷- انواع همزن در راکتور

همچنین انتخاب جنس همزن و بدنه راکتور به مواد داخل راکتور بستگی دارد؛ مثلاً اگر مواد داخل راکتور خورنده باشند، استفاده از فولاد و موادی که امکان خورده شدن در آن وجود دارد، غیر منطقی است. در این حالت انتخاب مواد جایگزین یا پوشش‌دهی تجهیزات با لعاب‌های سرامیکی یا پوشش‌های بسپاری (پلیمری)، روش مناسبی در جلوگیری از خوردگی و واکنش‌های ناخواسته است. در این راکتورها میزان درصد تبدیل در طول زمان تغییر می‌کند، اما اختلاط کامل باعث می‌شود که در هر لحظه دما و میزان درصد تبدیل در سرتاسر راکتور یکنواخت باشد.

معمولاً راکتورهای ناپیوسته در موارد زیر استفاده دارند.

- تولید در مقیاس کوچک صنعتی (ظرفیت کم)؛
- آزمایش کردن فرایندهای ناشناخته؛
- تولید صنعتی محصولات گران‌قیمت؛
- مناسب برای تولید محصولات متنوع برای یک راکتور؛

■ برای محصولاتی که تولید آنها در شرایط مداوم مشکل باشد.

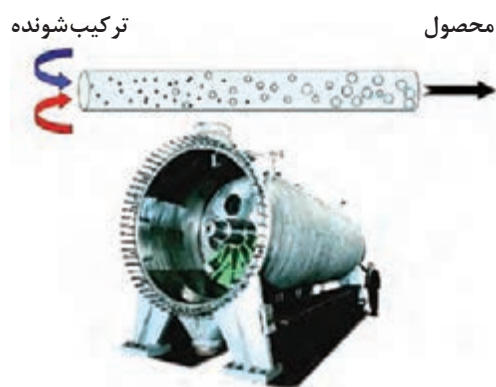
از ویژگی‌های راکتورهای ناپیوسته، سادگی، کم بودن تجهیزات جانبی و کنترل شرایط آسان‌تر نسبت به راکتورهای پیوسته است.

در حالی که استفاده از این نوع راکتورها محدود به واکنش‌های همگن فاز مایع است. از دیگر محدودیت‌های این نوع راکتورها بالا بودن هزینه تولید در واحد حجم محصول تولید شده است، همچنین تولید صنعتی در مقیاس بالا در این گونه راکتورها مشکل است.

راکتورهای پیوسته

در این نوع راکتورها، مواد اولیه به‌طور دائم وارد راکتور می‌شود و پس از انجام دادن واکنش، محصول به‌طور پیوسته از راکتور خارج می‌شود. این گونه راکتورها هنگامی در صنعت استفاده می‌شوند که هدف تولید مقدار زیادی محصول باشد، در ضمن راکتورهای پیوسته برای انجام دادن واکنش‌های سریع مناسب‌تر هستند. از این راکتورها در بسیاری از صنایع شیمیایی، به‌خصوص صنایع نفت، گاز و پتروشیمی استفاده می‌شود.

راکتورهای لوله‌ای^۱:



شکل ۸- راکتور لوله‌ای

در صنایع شیمیایی برای فرایندهای بزرگ مقیاس، معمولاً از راکتورهای لوله‌ای استفاده می‌شود. زیرا نگهداری سامانه راکتورهای لوله‌ای آسان است (چون دارای قسمت‌های متحرک نیستند). این راکتورها معمولاً بالاترین درصد تبدیل مواد اولیه در واحد حجم راکتور را در مقایسه با سایر راکتورهای سامانه پیوسته دارند. در این راکتورها، از یک لوله برای انجام شدن واکنش استفاده می‌شود. این نوع راکتورها نسبت به شکل مخزنی آن، فضای کمتری را اشغال می‌کنند (شکل ۸).

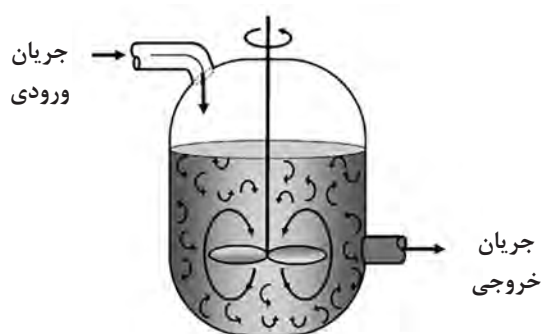
راکتور مخزنی همزن‌دار پیوسته^۲:

راکتورهای مخزنی همزن‌دار پیوسته، گونه‌ای متداول از راکتورها هستند که در آنها یک یا چند جریان ورودی به سامانه، مواد ترکیب‌شونده را به داخل راکتور می‌آورد و پس از انجام شدن واکنش، محصولات خارج می‌شوند. به‌طور معمول شدت جریان ورودی و خروجی از این راکتورها ثابت است. در غیر این صورت امکان سرریز یا تخلیه سریع مخزن راکتور وجود دارد.

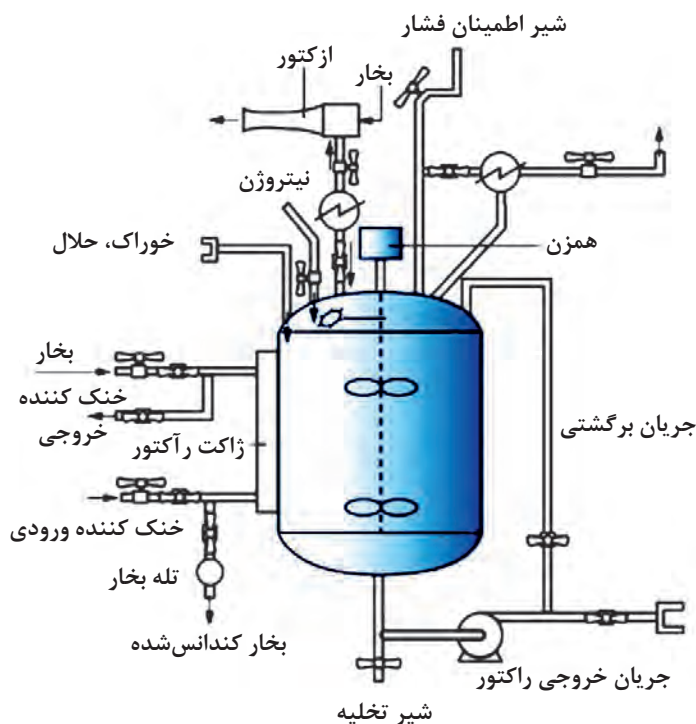
۱- Plug

۲- CSTR: Continvovs Stirred Tank Reactor

راکتور مخزنی همزن دار پیوسته یا اصطلاحاً راکتور مخلوط‌شونده، در شرایطی که یک واکنش شیمیایی احتیاج به اختلاط شدید داشته باشد، استفاده می‌شود. راکتورهای مخلوط‌شونده یا به‌تنهایی و یا به‌صورت پشت سرهم استفاده می‌شوند. کنترل دمایی در این نوع راکتورها به‌آسانی انجام می‌گیرد. عمل اختلاط و هم‌زدن مواد با محور و پروانه صورت می‌گیرد. در مقایسه با سایر راکتورها درصد تبدیل مواد در آنها به ازای واحد حجم محصول تولیدی پایین‌تر است و به‌همین دلیل برای دستیابی به میزان درصد تبدیل بیشتر محصول مطلوب، از راکتور با حجم‌های بزرگ‌تر استفاده می‌شود. راکتورهای مخلوط‌شونده برای اغلب واکنش‌های همگن در فاز مایع استفاده می‌شود (شکل‌های ۹ و ۱۰).



شکل ۹- راکتور مخزنی همزن دار پیوسته



شکل ۱۰- راکتور مخزنی همزن دار پیوسته به همراه جزئیات

زمان اقامت در راکتورهای پیوسته:

در راکتورهای پیوسته که به‌طور مدام مواد خام به آن وارد و محصولات از آن خارج می‌شوند، از کمیتی به نام زمان اقامت استفاده می‌شود. زمان اقامت، متوسط زمانی است که یک ذره وارد راکتور می‌شود و تا زمان خروج در حال انجام دادن واکنش است. این کمیت به‌صورت زیر نشان داده می‌شود:

$$t = \frac{V}{Q}$$

در این معادله، V نشان‌دهنده حجم راکتور، Q شدت جریان حجمی ورودی به راکتور و t زمان اقامت است. زمان اقامت یکی از متغیرها در طراحی راکتورهای شیمیایی است.

مثال ۴: واکنش $A + B \rightarrow C$ قرار است در یک راکتور لوله‌ای ۵۰ لیتری و در راکتور مخزنی همزن دار پیوسته ۷۵ لیتری انجام شود. میزان شدت جریان ورودی به هر دو راکتور ۲۵ لیتر بر دقیقه است. تعیین کنید مدت زمان اقامت مواد در این دو راکتور چقدر است.

پاسخ:

$$\text{زمان اقامت} = \frac{\text{حجم راکتور}}{\text{شدت جریان حجمی ورودی به راکتور}}$$

$$t = \frac{50}{25} = 2 \text{ min} \quad \text{زمان اقامت در راکتور لوله‌ای:}$$

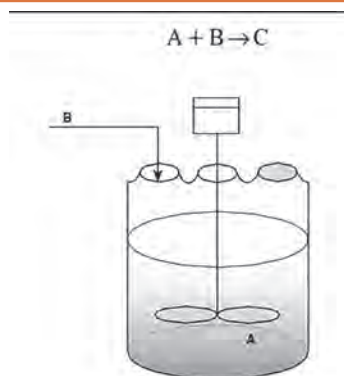
$$t = \frac{75}{25} = 3 \text{ min} \quad \text{زمان اقامت در راکتور مخلوط شده پیوسته:}$$

تحقیق کنید



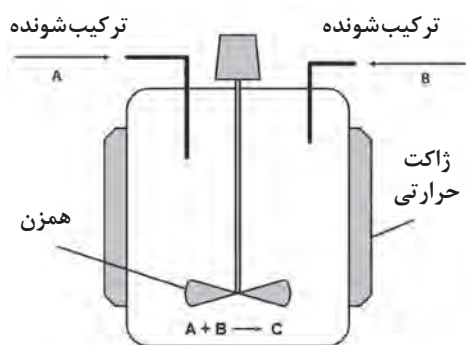
درباره راکتورهای پیوسته صنعتی، مثال‌هایی را پیدا کنید.

راکتورهای نیمه پیوسته



شکل ۱۱- راکتور نیمه پیوسته

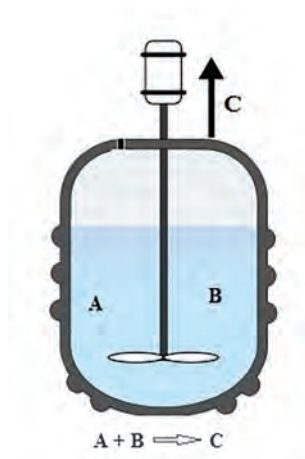
این نوع راکتورها دارای انواع متنوعی هستند. در نوع متداول آن یکی از مواد اولیه (A) ابتدا وارد راکتور می‌شود و سپس به تدریج ماده اولیه دیگر (B) به آن اضافه می‌شود (شکل ۱۱).



شکل ۱۲- راکتور نیمه پیوسته

در نوع دیگر، مواد اولیه (A و B) به‌طور هم‌زمان وارد راکتور می‌شود، ولی تا پایان واکنش هیچ محصولی (C) از راکتور خارج نمی‌شود (شکل ۱۲).

نوع دیگری از آن وجود دارد که تمامی مواد اولیه (A و B) در داخل راکتور بارگیری شده است و در هنگام واکنش ماده‌ای داخل راکتور نمی‌شود ولی هم‌زمان با واکنش، محصول (C) که معمولاً به‌صورت گاز است از راکتور خارج می‌شود (شکل ۱۳).



شکل ۱۳- راکتور نیمه پیوسته

راکتورهای نیمه پیوسته همان محدودیت‌های راکتور ناپیوسته را دارد. از امتیازات راکتورهای نیمه پیوسته کنترل بهتر دما و کنترل واکنش‌های نامطلوب و محدود کردن تولید محصولات ناخواسته است. این عمل از طریق وارد کردن تدریجی یکی از اجزای ترکیب‌شونده با غلظت کم میسر می‌شود. راکتورهای نیمه پیوسته اغلب برای واکنش‌های دو فازی استفاده می‌شوند که یکی از اجزای ترکیب‌شونده، گاز است و جزء گازی به صورت حباب به داخل فاز مایع درون راکتور تزریق می‌شود.

پرسش



به نظر شما میزان تبدیل در کدام راکتور بیشتر است؟ چرا؟

فعالیت

آزمایشگاهی



کار با راکتور ناپیوسته

تهیه ماست:

مواد و وسایل لازم:

- ۱ دو نمونه مختلف ماست (نمونه A و نمونه B)
- ۲ چهار عدد بشر ۲۵۰ میلی‌لیتری
- ۳ یک لیتر شیر پاستوریزه
- ۴ چراغ گاز
- ۵ لیوان یک بار مصرف (۱۲ عدد)
- ۶ فویل آلومینیومی
- ۷ قاشق (چهار عدد)
- ۸ محفظه گرم
- ۹ یخچال
- ۱۰ دماسنج الکلی

روش کار:

- ۱ ابتدا نمونه ماست‌ها را به دو قسمت تقسیم کنید (داخل بشر) و آنها را A_1 ، A_2 ، B_1 و B_2 شماره‌گذاری کنید. (بهتر است نمونه‌های ماست متفاوت باشند. مثلاً یک نمونه ماست تازه و نمونه دومی ماست ترش باشد).

- ۲ نمونه‌های A_1 و B_1 را روی شعله گاز ضمن اینکه به آرامی حرارت می‌دهید به هم بزنید. بعد از جوشانیدن ماست اجازه بدهید تا ماست‌ها خنک شوند.
- ۳ شیر را تا دمای 72°C گرم کنید.
- ۴ اجازه دهید شیر تا دمای 45°C سرد شود، سپس آن را داخل لیوان‌های یک‌بار مصرف تقسیم کنید.
- ۵ به سه لیوان شیر یک قاشق از ماست نمونه A_1 اضافه کنید و خوب مخلوط کنید و در لیوان‌ها را با فویل ببندید و روی آنها را برچسب بزنید.
- ۶ به سه لیوان شیر دیگر یک قاشق از ماست نمونه A_2 اضافه کرده و خوب مخلوط کنید و در لیوان‌ها را با فویل ببندید و روی آنها را برچسب بزنید.
- ۷ به سه لیوان دیگر نمونه B_1 را اضافه کرده و به همان ترتیب عمل کنید.
- ۸ به سه لیوان دیگر نمونه B_2 را اضافه کرده و به همان ترتیب عمل کنید. (توجه داشته باشید که بهتر است برای هر نمونه از یک قاشق جداگانه استفاده کنید.)
- ۹ لیوان‌ها را به مدت چند ساعت (۳-۵ ساعت) در جای گرم قرار دهید (37°C) و سپس آنها را به یخچال منتقل کنید.
- ۱۰ روز بعد ماست‌ها را از نظر بو، طعم، مزه و قوام ظاهری بررسی کنید و دلایل اختلاف آنها را توضیح دهید.

پرسش



- ۱ ماست چگونه تهیه می‌شود؟
- ۲ میکروب‌های ماست چگونه به نگهداری شیر کمک می‌کنند؟
- ۳ جوشاندن ماست چه تأثیری روی میکروب‌های آن دارد.
- ۴ ماست‌های حاصل از نمونه‌های A_1 و A_2 چه اختلافی با هم دارند؟ دلیل آن را توضیح دهید.
- ۵ ماست‌های حاصل از نمونه‌های B_1 و B_2 چه اختلافی با هم دارند؟ دلیل آن را توضیح دهید.
- ۶ ماست‌های حاصل از نمونه‌های A_2 و B_2 چه اختلافی با هم دارند؟ دلیل آن را توضیح دهید.



- ۱ دو کاربرد از راکتورهای ناپیوسته را بیان کنید و دو واکنش را که در صنایع شیمیایی در راکتور ناپیوسته انجام می‌شود، نام ببرید.
- ۲ واکنش $2C \rightarrow A$ قرار است در یک راکتور مخلوط‌شونده 100 لیتری با 10 مول از ماده A آغاز شود. میزان شدت جریان ورودی به راکتور 50 لیتر بر دقیقه است. مدت زمان اقامت مواد در راکتور چقدر است؟
- ۳ واکنش $2C \rightarrow A$ قرار است در یک راکتور مخلوط‌شونده 100 لیتری با 10 مول از ماده A آغاز شود. پس از گذشت 20 دقیقه از شروع واکنش میزان محصول تولیدی 10 مول است. میزان تبدیل در راکتور چقدر است؟ میزان سرعت واکنش بر حسب $\frac{\text{mol}}{\text{L} \cdot \text{min}}$ چقدر است؟
- ۴ مزایای راکتورهای لوله‌ای و مخلوط‌شونده را نام ببرید.
- ۵ تفاوت راکتور ناپیوسته و پیوسته چیست؟
- ۶ معمولاً گرمای لازم در راکتورها را چگونه تأمین می‌کنند؟ توضیح دهید.
- ۷ هم زدن در کدام یک از راکتورهای شیمیایی تأثیرگذار است؟ شیوه تأثیر را توضیح دهید.
- ۸ برای تولید بنزین در یک پالایشگاه از چه راکتوری استفاده می‌شود؟ چرا؟
- ۹ انواع راکتورهای نیمه پیوسته را نام ببرید و توضیح دهید.
- ۱۰ آیا از مقایسه میزان تبدیل در دو راکتور می‌توان به مناسب بودن آنها پی برد؟ چگونه؟
- ۱۱ در یک کارخانه شیمیایی که واکنشی در فاز مایع در آن اتفاق می‌افتد، برای افزایش میزان سرعت واکنش از میان راهکارهای زیر، کدام راهکار را پیشنهاد می‌دهید؟ چرا؟
 ■ افزایش دما ■ افزایش فشار
- ۱۲ عملیات در یک راکتور ناپیوسته را به همراه شکل توضیح دهید.
- ۱۳ از میان متغیرهای «سرعت واکنش» و «درصد تبدیل»، کدام یک در تصمیم‌گیری نوع عملیات مهم‌تر است؟ توضیح دهید.

ارزشیابی شایستگی انتخاب راکتور شیمیایی مناسب

شرح کار:

- چگونگی محاسبات سرعت واکنش‌های شیمیایی را بداند؛
- چگونگی استفاده از تجهیزات کارگاهی و راکتور را بداند و کار داده شده را با دقت انجام دهد؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند.

استاندارد عملکرد: تعیین سرعت واکنش و کار با راکتورهای شیمیایی طبق دستور کار

شاخص‌ها:

- رعایت مسائل ایمنی در هنگام انجام دادن کار؛
- انجام دادن کار طبق دستور کار.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه
زمان: یک جلسه آموزشی
ابزار و تجهیزات: تجهیزات آزمایشگاهی، راکتور و وسایل ایمنی شخصی

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	محاسبه سرعت واکنش‌های شیمیایی	۱	
۲	سنجش اثر غلظت و دما بر سرعت واکنش‌های شیمیایی	۲	
۳	کار با راکتورهای شیمیایی	۲	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در مصرف مواد اولیه در هنگام کار با راکتور و دقت در کار با راکتور؛ ۳ توجهات زیست محیطی: جلوگیری از صدمه زدن به محیط زیست از طریق انجام دادن کار بدون ریخت و پاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی: گزارش نویسی.			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.

واحد یادگیری ۲

ذخیره سازی مواد

مقدمه

مخازن ذخیره سازی دارای کاربرد گسترده‌ای در بیشتر صنایع می باشد و برای نگهداری گازها و مایعات استفاده می‌شوند. در این واحد یادگیری به معرفی مخازن ذخیره‌سازی مایعات و انواع آن پرداخته می‌شود و همچنین تعیین نقطه اشتعال و احتراق مواد نفتی، ایمنی و کار با مخازن ذخیره‌سازی آموزش داده خواهد شد.

استاندارد عملکرد

توانایی انتخاب مخازن ذخیره، تعیین نقطه اشتعال، تعیین نقطه احتراق مواد نفتی و انجام دادن کار ایمن با مخازن ذخیره.

شایستگی‌های غیرفنی:

- ۱ اخلاق حرفه‌ای: حضور منظم و وقت‌شناسی - انجام دادن وظایف و کارهای محول - پیروی از قوانین؛
- ۲ مدیریت منابع: شروع به کار به موقع - مدیریت مؤثر زمان - استفاده از مواد و تجهیزات؛
- ۳ کار تیمی: حضور فعال در فعالیت‌های گروهی، انجام دادن کارها و وظایف سپرده شده؛
- ۴ مستندسازی: گزارش نویسی فعالیت‌های کارگاهی؛
- ۵ محاسبه و کاربست ریاضی.

شایستگی‌های فنی:

- ۱ انتخاب مخازن ذخیره
- ۲ تعیین نقطه اشتعال و نقطه احتراق مواد نفتی
- ۳ کار ایمن با مخازن ذخیره



■ آیا در منزل مسکونی شما مخزن ذخیره‌سازی وجود دارد؟ چه چیزی را ذخیره می‌کنید؟ چرا؟
 ■ به‌نظر شما در صنعت نیازی به ذخیره‌سازی مواد اولیه و محصول وجود دارد؟ چرا؟

در صنایع شیمیایی، مواد ارزشمند طی فرایندهای مختلفی از مواد شیمیایی خام جدا می‌شوند و یا از آنها تهیه می‌شوند. چندین راه برای انتقال مواد خام از منابع تأمین‌کننده به کارخانه وجود دارد که بر حسب شرایط از خطوط انتقال یا تانکرها استفاده می‌شود. همچنین محصولات تولیدی به روش‌های مختلف به بازار داخلی یا خارجی عرضه می‌شوند.

به دلایل زیادی از جمله یکسان کردن کیفیت محصول، اندازه‌گیری حجم محصول، بارگیری و انتقال توسط تانکر یا کشتی در کمترین زمان ممکن محصولات را، در مخازن یا تانک‌های مناسب ذخیره می‌کنند. از اصطلاح تانک برای ظروف ذخیره‌سازی بزرگ با کاربرد جابه‌جا کردن، ذخیره‌سازی، اندازه‌گیری و حمل‌ونقل مایعات استفاده می‌شود. به طور کلی مخازن چند وظیفه اصلی به عهده دارند:

- ذخیره مواد اولیه و خوراک کارخانه‌ها
- ذخیره فراورده‌ها و محصولات
- ذخیره مواد برای بارگیری و پخش
- همسان کردن کیفیت محصول
- معیاری جهت اندازه‌گیری حجم خوراک و محصول تولیدشده

اصول ذخیره‌سازی مایعات

ساختار و اندازه مخزن ذخیره‌سازی به ماهیت ماده ذخیره شده و حجم لازم برای ذخیره‌سازی بستگی دارد. مهم‌ترین متغیرهایی که در انتخاب نوع مخزن تأثیرگذار هستند، عبارت‌اند از:

۱- فشار بخار ماده یا به عبارت دیگر فرّاریت

در صورتی که فشار بخار ماده بالا باشد، می‌بایست آن را در مخازن تحت فشار ذخیره کرد، در غیر این صورت می‌توان آن را در مخازن کم فشار نگهداری کرد.

۲- سمی بودن ماده

در صورتی که ماده ذخیره‌شونده سمی باشد، می‌بایست در مخازنی ذخیره شود که خطر نشت مواد سمی به کمترین مقدار برسد.

۳- میزان آتش‌گیری ماده (نقطه اشتعال)

دمای اشتعال پایین‌ترین دمایی است که در آن دما، بخار قابل سوختن از ماده تولید می‌شود. هر چه نقطه اشتعال ماده بالاتر باشد، در دمای بالاتری از آن بخار قابل سوختن تولید می‌شود؛ به عنوان مثال نقطه اشتعال بنزین حدود ۴۲- درجه سلسیوس است، بنابراین، بنزین در دمای معمولی دارای بخار قابل سوختن است. در حالی که نقطه اشتعال گازوئیل حدود ۱۲۰ درجه سلسیوس است. هر چه نقطه اشتعال ماده‌ای بالاتر باشد، ذخیره‌سازی آن آسان‌تر و خطرات کمتر هستند.

گازها، سیالات آتش‌گیر و مواد شیمیایی خطرناک مانند اسیدها و بازها و یا سیالاتی که از خود گازهای سمی منتشر می‌کنند می‌بایست درون مخازن در بسته نگهداری شوند.



دسته بندی مخازن ذخیره



شکل ۱۴- مخزن ذخیره‌سازی بدون سقف



شکل ۱۵- مخزن ذخیره‌سازی استوانه‌ای کم فشار

برای دسته‌بندی مخازن معیارهای مختلفی از قبیل شکل هندسی (استوانه‌ای یا کروی)، نوع سیال (مایع یا گاز) و فشار بخار ماده وجود دارد. مخازن به صورت روباز (بدون سقف) و سقف‌دار ساخته می‌شوند. مخازن بدون سقف در صورتی استفاده می‌شوند که امکان ذخیره‌سازی ماده‌ای، مانند آب، در آن وجود داشته باشد (شکل ۱۴).

با توجه به فشار درون مخزن ذخیره‌سازی، مخازن به دو دسته کم فشار و تحت فشار دسته‌بندی می‌شوند که پرکاربردترین مخازن در صنایع هستند. مخازن کم‌فشار به صورت مخازن استوانه‌ای عمودی یا افقی ساخته می‌شوند (شکل ۱۵).

مخازن تحت فشار به صورت ظروف استوانه‌ای و کروی ساخته می‌شوند و برای ذخیره‌سازی ترکیباتی استفاده می‌شوند که تحت فشار هستند. (شکل ۱۶).

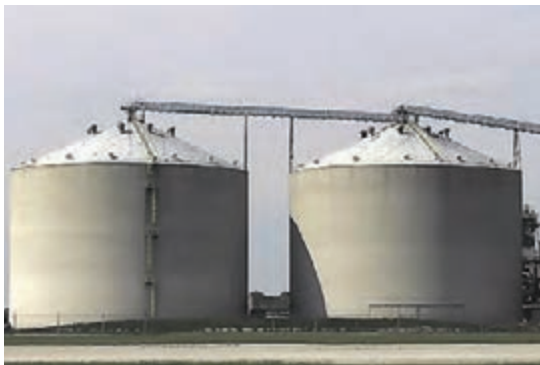


شکل ۱۶- مخازن تحت فشار

برای حجم‌های کم از مخازن استوانه‌ای افقی، و برای حجم‌های زیاد از مخازن استوانه‌ای عمودی و یا کروی استفاده می‌شود. مایعاتی که دارای فشاربخار پایین هستند، در مخازن استوانه‌ای عمودی ذخیره‌سازی می‌شوند. در حالی که برای ذخیره‌سازی پروپان، بوتان و گاز مایع^۱ که در فشار اتمسفر بخار می‌شوند می‌بایست از مخازن کروی و تحت فشار استفاده کرد. مخازن ذخیره‌سازی مایع با فشار بخار پایین به دو نوع عمده مخازن سقف ثابت و مخازن سقف شناور تقسیم‌بندی می‌شوند.

مخازن سقف ثابت

سقف این نوع مخازن می‌تواند به صورت مخروطی و یا گنبدی باشد که به بدنه مخزن جوش شده‌اند (شکل ۱۷). مخازن سقف ثابت در صنایع کاربرد زیادی دارند؛ زیرا بیشتر محصولات دارای فشار بخار پایین هستند و در دمای محیط به صورت مایع باقی می‌مانند. مواد شیمیایی مانند محلول سدیم هیدروکسید (NaOH)، آب و هیدروکربن‌های دارای فشار بخار پایین (مثل گازوئیل)، در این نوع مخازن ذخیره‌سازی می‌شوند.



شکل ۱۷- مخازن سقف ثابت: (سمت راست) سقف گنبدی و (سمت چپ) سقف مخروطی

انتخاب قطر و ارتفاع این نوع مخازن به ظرفیت ذخیره‌سازی و میزان فضای در دسترس بستگی دارد.

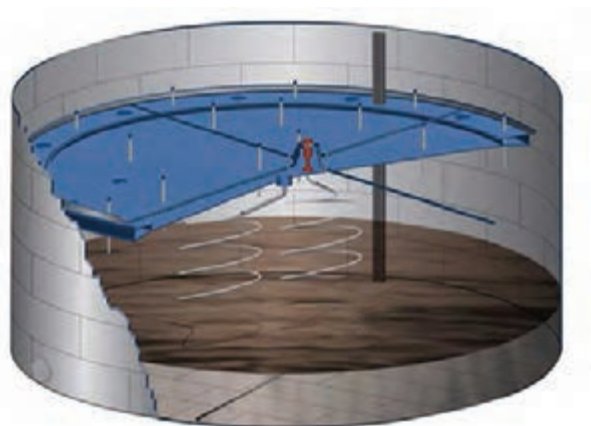
در مورد کاربرد، مزایا و معایب مخازن با سقف مخروطی و گنبدی گزارش تهیه کنید و نتیجه را در کلاس ارائه دهید.

تحقیق کنید



مخازن سقف شناور

در این نوع مخازن، سقف مخزن به صورت شناور روی سطح مایع قرار دارد و با بالا و پایین رفتن سطح مایع، سقف نیز حرکت می‌کند و با حرکت سقف روی سطح مایع از تبخیر بیشتر مایع جلوگیری می‌شود. این نوع مخازن برای ترکیباتی که دارای نقطه اشتعال پایین یا فشار بخار بالا هستند، مانند بنزین، کاربرد دارند. این نوع مخازن به دو صورت مخازن سقف شناور بیرونی (شکل ۱۸) و سقف شناور درونی (شکل ۱۹) استفاده می‌شوند.



شکل ۱۸- مخازن سقف شناور بیرونی



شکل ۱۹- مخازن سقف شناور درونی

در مخازن سقف شناور بیرونی، سقف در معرض هوای آزاد قرار دارد و در صورت بارش باران و برف، روی آن قرار می گیرند. در این حالت می بایست مسیر تخلیه روی سقف تعبیه شود تا آب باران و همچنین آبی که برای شست و شوی سقف استفاده می شود، از طریق لوله هایی به روی زمین هدایت شود.

در صورتی که استفاده از سقف شناور بیرونی با مشکل مواجه باشد، می بایست از مخازن سقف شناور درونی استفاده کرد. در این مخازن، همان گونه که در شکل ۱۹ مشاهده می شود، سقف شناور روی سطح مایع قرار دارد و یک سقف دیگر روی بدنه مخزن تعبیه می شود تا از انباشت بار اضافی روی سقف شناور جلوگیری شود.

انتخاب نوع مخزن

نوع مخزن ذخیره سازی به نقطه اشتعال ماده و قطر مخزن ذخیره سازی بستگی دارد. در جدول زیر شیوه انتخاب مخزن ارائه شده است.

جدول ۱- راهنمای انتخاب مخزن ذخیره سازی مایعات (نیازی به حفظ کردن مطالب جدول نیست)

قطر مخزن (بر حسب متر)				نقطه اشتعال ماده
۴۲ - ۷۲	۲۲/۵ - ۳۹	۱۵ - ۲۰	۳ - ۱۲/۵	
مخزن سقف شناور بیرونی	مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی با فشار پایین / مخزن سقف شناور بیرونی	مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی با فشار بالا و یا پایین / مخزن سقف شناور درونی یا بیرونی	مخزن سقف ثابت مخروطی با فشار بالا و یا پایین	کمتر از ۲۱°C
	مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی با فشار پایین / مخزن سقف شناور درونی یا بیرونی	مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی با فشار پایین / مخزن سقف شناور درونی یا بیرونی	مخزن سقف ثابت مخروطی با فشار پایین	بین ۲۱°C و ۵۵°C
مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی اتمسفری (تا قطر ۶۰ متر)	مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی اتمسفری		مخزن سقف ثابت مخروطی اتمسفری	بیشتر از ۵۵°C

به عنوان مثال، برای ذخیره سازی گازوئیلی که دارای نقطه اشتعال بیش از 55°C در مخزنی که ۱۷ متر قطر دارد، بهتر است از مخزن سقف ثابت مخروطی یا گنبدی با فشار اتمسفری استفاده کرد.

با استفاده از اطلاعات جدول ۱ اگر مخزن ذخیره سازی بنزین دارای قطر ۲۵ متر باشد، چه نوع مخزنی مناسب است؟

پرسش



تعیین نقطه اشتعال و نقطه احتراق مواد نفتی

به منظور اندازه گیری نقطه اشتعال، متناسب با نوع ماده نفتی، دستگاه های مختلفی وجود دارد؛ به طور کلی برای ترکیبات سبک، نمونه در یک ظرف سربسته «الف» و برای ترکیبات سنگین تر در یک ظرف روباز «ب» و «پ» گرما داده می شود. (شکل ۲۰)

در مورد انواع دستگاه های اندازه گیری نقطه اشتعال و کاربرد آنها برای مایعات نفتی خاص تحقیق کنید و نتایج را در جدول ۲ ارائه دهید.

تحقیق کنید



جدول ۲- بعضی از دستگاه های اندازه گیری نقطه اشتعال و کاربرد آنها

نوع ظرف	نام دستگاه	مناسب فراورده هایی نظیر
بسته		
باز		.



پ) دستگاه روباز



ب) دستگاه (خودکار) روباز



الف) ظرف سربسته

شکل ۲۰- دستگاه های اندازه گیری نقطه اشتعال



اندازه‌گیری نقطه اشتعال و نقطه احتراق

مواد لازم: روغن موتور

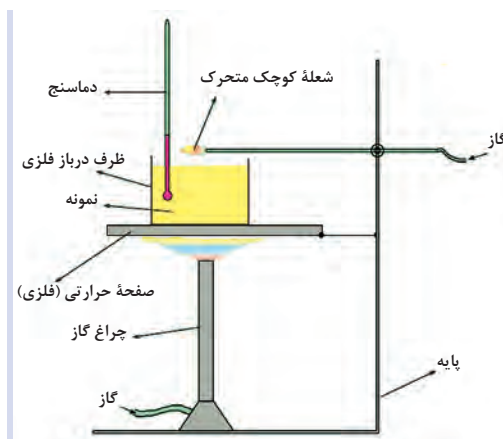
وسایل لازم: دستگاه اندازه‌گیری نقطه اشتعال

اجزای دستگاه تعیین نقطه اشتعال:

ساده‌ترین نوع این دستگاه، ظرف روباز کلیولند است. شکل ۲۱ (الف) و (ب) طرح ساده و تصویر واقعی آن را نشان می‌دهد.



(ب) تصویر واقعی



(الف) طرح ساده

شکل ۲۱- دستگاه کلیولند

اجزای دستگاه کلیولند عبارت‌اند از:

- ظرف (فنجان) دربار فلزی به ارتفاع حدود ۳/۳ سانتی‌متر و قطر حدود ۶/۸ سانتی‌متر؛
- صفحه گرمایی فلزی که ظرف دربار بر روی آن و شعله در زیر آن قرار می‌گیرد؛
- شعله کوچک که اندازه آن از شعله کبریت کوچک‌تر است و می‌توان به آسانی آن را از روی سطح نمونه (ظرف دربار) عبور داد. با استفاده از گاز به عنوان سوخت و لوله بلندی که قطر دهانه آن حدود ۰/۸ میلی‌متر باشد، این شعله کوچک و متحرک ساخته می‌شوند؛
- منبع گرمایی که می‌تواند یک گرمکن الکتریکی یا شعله گاز باشد. در هر حالت، نباید شعله آنقدر بالا بیاید که به اطراف ظرف دربار برسد. بدین ترتیب که در صورت استفاده از چراغ گازی، شعله باید صفحه گرمایی را داغ کند. استفاده از گرمکن الکتریکی قابل تنظیم ترجیح داده می‌شود؛
- دماسنج جیوه‌ای با گستره دمایی مناسب (حدود $^{\circ}\text{C}$ تا $^{\circ}\text{C}$ ۴۰)؛
- پایه و گیره مناسب برای نگهداری صفحه گرمایی و ظرف (فنجان) که بر روی آن قرار می‌گیرد.

شرح کار دستگاه نقطه اشتعال:

در تجهیزات سرباز نمونه را درون ظرف سربازی می‌ریزند و گرما می‌دهند و هر چند درجه یک‌بار، شعله‌ای را از روی سطح آن عبور می‌دهند. نقطه اشتعال اندازه گرفته شده در حقیقت با تغییر ارتفاع شعله از سطح مایع متفاوت خواهد شد. در نوع «سربسته» منبع گرمایی را در فضای دربسته‌ای آماده می‌کنند که مایع را در آن ریخته‌اند. در حالت عادی دستگاه‌های سربسته مقدار پایین‌تری را نسبت به نوع سرباز نشان می‌دهند (بین ۵ تا ۱۰ درجه سلسیوس).

نکته ایمنی



- ۱ دستگاه در محلی مطمئن و دور از مواد قابل سوختن (حتماً در زیر هواکش کارگاه) قرار گیرد؛
- ۲ برای اینکه هود به‌طور مناسب عمل کند، از باز بودن مسیر جریان هوا در داخل هود اطمینان حاصل کنید؛
- ۳ استفاده از لوازم ایمنی (ماسک، دستکش و عینک) الزامی است.

روش کار:

- ۱ ابتدا ظرف مخصوص (فنجان) را با حلال مناسب شست‌وشو دهید، سپس ظرف را از نمونه (روغن موتور) پُر کنید، به گونه‌ای که سطح مایع حدود یک سانتی‌متر پایین‌تر از لبه ظرف باشد (تاخط نشانه ظرف پر کنید). اگر مقدار نمونه‌ای که داخل ظرف ریخته می‌شود، بیش از مقدار تعیین شده باشد، اضافی آن را خارج کنید؛
- ۲ دماسنج باید به شکل عمودی در داخل نمونه قرار گیرد. هنگامی که مطمئن شدید دستگاه آماده است و کلیه اتصالات محکم شده است، گرما دادن به نمونه را آغاز کنید. توصیه می‌شود شدت گرما به گونه‌ای باشد که در ابتدا در هر دقیقه 15°C دمای نمونه افزایش یابد. وقتی که دمای نمونه به حدود 50°C کمتر از نقطه اشتعال تخمینی رسید، شدت گرما را کاهش دهید، به گونه‌ای که در هر دقیقه، ۵ درجه سلسیوس به دمای نمونه اضافه شود.
- ۳ از حدود 30°C پایین‌تر از نقطه اشتعال تخمینی، با افزایش هر 2°C یک بار شعله را از روی سطح نمونه عبور دهید. مدت زمانی که شعله روی سطح روغن قرار می‌گیرد، نباید از حدود یک ثانیه تجاوز کند؛ در صورتی که تخمینی از حدود نقطه اشتعال نمونه ندارید، می‌توان از همان ابتدا به آهستگی نمونه را گرما دهید. بدین ترتیب که در هر دقیقه 5°C دما را افزایش دهید و با افزایش هر 2°C یک بار شعله را از روی نمونه عبور دهید؛
- ۴ هنگامی که یک جرقه یا سوختن آنی و خفیف (فلاش) در سطح نمونه ظاهر شد، دما را یادداشت کنید. برای افزایش اطمینان از نتایج آزمایش، 2°C از این عدد کم کنید. این دما نقطه اشتعال نمونه (روغن موتور) است.
- ۵ برای تعیین نقطه احتراق، گرما دادن را به همان شکل ادامه دهید، به ترتیبی که هر یک دقیقه حدود 5°C به دمای نمونه افزوده شود و با افزایش هر 2°C شعله کوچک را به سطح نمونه نزدیک کنید. هنگامی که بخارات سطح نمونه آتش گرفت و شعله‌های آن برای ۵ ثانیه ادامه یافت، دما را یادداشت کنید. برای افزایش اطمینان به نتایج آزمایش 2°C از آن کم کنید. این دما نقطه احتراق نمونه را نشان می‌دهد.



مقدار نقطه اشتعال اندازه‌گیری شده براساس نوع دستگاه، کاهش و افزایش دما (در نمونه‌های خودکار)، زمان تخصیص داده شده، حجم نمونه و حتی هم‌زدن، نتیجه‌های متفاوتی خواهد داشت؛ لذا ضروری است که آزمایش طبق استاندارد مرتبط انجام شود.

در صورتی که نمونه مشتعل شد و شعله‌های آن خاموش نشود، یک درپوش فلزی بر روی ظرف قرار دهید تا با نرسیدن هوا به نمونه شعله خاموش شود. گرما دادن را قطع کنید و اجازه دهید دستگاه خنک شود. طبق تعریف، نقطه اشتعال و نقطه احتراق در فشار ۷۶۰ mmHg تعریف شده‌اند. به همین منظور فشار کارگاه را اندازه‌گیری کنید و با استفاده از معادله‌های زیر دماها را تصحیح کنید:

$$C = (P - 760) \times 0.03 + C \quad \text{نقطه اشتعال یا احتراق تصحیح شده (°C)}$$

C = نقطه اشتعال یا احتراق اندازه‌گیری شده در فشار کارگاه

P = فشار کارگاه بر حسب میلی متر جیوه



- گرما دادن مواد نفتی باید با دقت کامل و رعایت کلیه مسائل ایمنی انجام شود؛
- به هیچ عنوان در دستگاه کلیولند ترکیبات سبک نظیر بنزین را آزمایش نکنید؛
- برای اندازه‌گیری نقطه اشتعال ترکیبات سبک، باید از ظروف سر بسته استفاده کرد.

کار ایمن با مخازن ذخیره

برای هر مخزن ذخیره تجهیزات زیر لازم و ضروری هستند:

۱- دریچه آدمرو: هر مخزن ذخیره می‌بایست دارای دریچه آدمرو باشد تا بتوان برای پاک‌سازی و تعمیرات به راحتی وارد مخزن شد (شکل ۲۲). تعداد این دریچه‌ها برای بدنه و سقف به قطر مخزن بستگی دارد؛ به عنوان مثال، یک دریچه آدمرو در سقف برای مخازن تا قطر ۲۰ متر، و دو دریچه برای قطر بالاتر از ۲۰ متر الزامی است.



شکل ۲۲- دریچه آدمرو مخزن



هنگام ورود به مخزن، مطمئن باشید که جریان هوا درون مخزن برقرار است، به عنوان مثال باید چند دریچه آدمرو باز باشد تا هوای درون مخزن جریان یابد و هنگام فعالیت درون مخزن با مشکلات تنفسی مواجه نشوید.



۲- ارتفاع سنج مایع^۱: برای اطلاع از ارتفاع مایع درون مخزن، از ارتفاع سنج استفاده می شود که پرکاربردترین آنها ارتفاع سنج مغناطیسی، ارتفاع سنج راداری و ارتفاع سنج فراصوت است. در شکل ۲۳ یک ارتفاع سنج مغناطیسی نشان داده شده است.

شکل ۲۳- ارتفاع سنج مغناطیسی روی مخزن

۳- شیر خلا شکن^۲: در شرایطی که به علت کاهش ارتفاع مایع، فشار درون مخزن کاهش یابد، ممکن است مخزن دچار آسیب شود. در این حالت شیر خلا شکن باز شده و هوا وارد مخزن می شود و خلا از بین می رود.

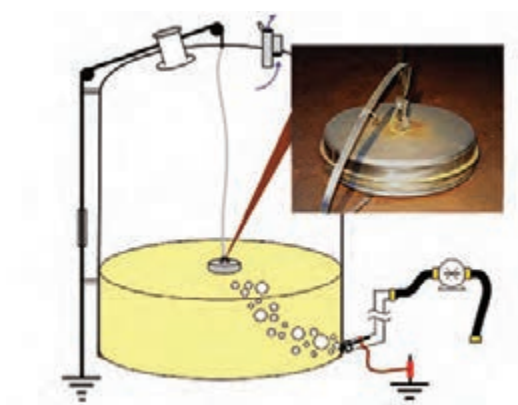
۴- صفحه شکست^۳: صفحه شکست قسمتی از سقف مخزن است که ضعیف تر از سایر قسمت های سقف ساخته می شود. اگر به هر دلیلی فشار مخزن ذخیره سازی بالا یا پایین رود و شیر اطمینان عمل نکند، صفحه شکست پاره می شود و فشار درون مخزن به حالت عادی برمی گردد (شکل ۲۴).



شکل ۲۴- صفحه شکست

توجه به موارد زیر از نظر ایمنی برای مخازن الزامی است:

رنگ مخزن‌ها: برای کاهش جذب انرژی تابشی خورشید و همچنین جذب گرما از محیط، مخزن‌های محصولات سبک و میان تقطیر مانند بنزین، نفت سفید و گازوئیل به رنگ سفید، رنگ‌آمیزی می‌شود. در این حالت دمای مایع درون مخزن تغییر چندانی نخواهد داشت و در نتیجه مقدار تبخیر مایع کاهش می‌یابد.



شکل ۲۵- تخلیه الکتریسیته ساکن مخزن به زمین

خطر الکتریسیته ساکن در مخزن: انتقال مواد نفتی و قابل سوختن، اصطکاک مایعات هنگام جریان در خط لوله و پخش شدن مایعات به قطرات کوچک، همگی باعث بارور شدن مخزن می‌شوند. در این حالت، حتی جرقه کوچکی در حضور بخارات نفتی و هوای موجود درون مخزن باعث ایجاد انفجار و آتش‌سوزی می‌شود. به همین علت می‌بایست مخزن‌ها با سیم به زمین متصل شوند تا بار الکتریسیته ساکن از مخزن به زمین هدایت شود (شکل ۲۵).



شکل ۲۶- تخلیه الکتریسیته ساکن بدنه مخزن به زمین

همان‌گونه که در شکل ۲۵ مشخص است، نصب یک وسیله فلزی ساده روی سقف مخزن و اتصال آن به زمین باعث تخلیه بار جمع شده در مخزن می‌شود. اتصال بدنه مخازن به زمین در شکل ۲۶ نشان داده شده است.



شکل ۲۷- تخلیه الکتریسیته ساکن در مخزن سقف شناور

برای تخلیه الکتریسیته ساکن در مخازن سقف شناور، نوع دیگری از اتصالات استفاده می‌شود که در شکل ۲۷ نشان داده شده است.



شکل ۲۸- آسیب دیدن مخزن به دلیل وزش باد

با توجه به اینکه در مخازن سقف شناور، سطح مایع در تماس با سقف است، اصطکاک ایجاد شده بین مایع و سقف باعث تجمع بار الکتریکی در سقف می شود و به همین دلیل بار الکتریکی سقف از طریق سیم به بدنه و سپس به زمین منتقل می شود.

جریان های باد: طراحی مخزن باید به گونه ای باشد که در مقابل نیرویی که جریان باد به دیواره مخزن وارد می کند، مقاومت داشته باشد. همانند شکل ۲۸ وزش باد شدید می تواند ساختار مخزن را دگرگون کند.

ارزشیابی شایستگی ذخیره‌سازی مواد

شرح کار:

- تعیین نقطه اشتعال و احتراق مواد نفتی را بداند؛
- چگونگی کارکرد دستگاه اشتعال و احتراق و به‌دست آوردن نقطه اشتعال و احتراق مواد نفتی را طبق دستور کار؛
- هنگام کار مراقب باشد که دستگاه صدمه نبیند؛
- پس از انجام‌دادن کار وسایل را تمیز و سالم در حالت اولیه قرار دهد؛
- چگونگی استفاده از مخازن ذخیره را بداند.

استاندارد عملکرد: انتخاب مخازن ذخیره، تعیین نقطه اشتعال، تعیین نقطه احتراق مواد نفتی و انجام دادن کار ایمن با مخازن ذخیره.

شاخص‌ها:

- رعایت نکات ایمنی هنگام کار با دستگاه نقطه اشتعال و احتراق - انجام دادن کار طبق دستور کار - رعایت نکات ایمنی کار با مخازن ذخیره.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه و آزمایشگاه

زمان: یک جلسه آموزشی

ابزار و تجهیزات: تجهیزات آزمایشگاهی وسایل ایمنی شخصی، دستگاه اندازه‌گیری نقطه اشتعال و احتراق مواد نفتی، مخازن ذخیره کارگاهی

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	انتخاب مخازن ذخیره	۲	
۲	تعیین نقطه اشتعال و نقطه احتراق مواد نفتی	۱	
۳	کار ایمن با مخازن ذخیره	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ ایمنی: انجام‌دادن کار کارگاهی با رعایت موارد ایمنی و استفاده از وسایل ایمنی شخصی؛ ۲ نگرش: صرفه‌جویی در مصرف مواد اولیه در هنگام کار با دستگاه اندازه‌گیری نقطه اشتعال و احتراق و نحوه کار با مخازن ذخیره؛ ۳ توجهات زیست محیطی: جلوگیری از صدمه‌زدن به محیط‌زیست از طریق انجام‌دادن کار بدون ریخت‌وپاش؛ ۴ شایستگی‌های غیرفنی: اخلاق حرفه‌ای، مدیریت منابع، محاسبه و کاربست ریاضی، مستندسازی و گزارش نویسی.			
میانگین نمرات			
* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.			

- ۱ برنامه درسی درس عملیات و دستگاه‌ها در صنایع شیمیایی رشته صنایع شیمیایی، دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه ای و کاردانش، ۱۳۹۲.
- ۲ ارنست لودویگ، «طراحی فرایندهای کاربردی»، جلد سوم، ویرایش سوم، ۲۰۰۱.
- ۳ استنلی والاس؛ «تجهیزات فرایندهای شیمیایی»، ویرایش سوم، ۲۰۱۲.
- ۴ «استاندارد مهندسی برای طراحی فرایندی و انتقال مایع و گاز و ذخیره سازی»، استاندارد های نفت ایران شماره IPS - E - PR - ۳۶۰، ویرایش اول، اسفند ۱۳۸۷.
- ۵ اکتاو لونا شپیل، ترجمه: مرتضی سهرابی، چاپ چهارم، طراحی رآکتورهای شیمیایی، انتشارات دانشگاه امیرکبیر، ۱۳۹۲.
- ۶ بهمنیار، حسین. انتقال جرم، تهران، جهاد دانشگاهی دانشگاه تهران، ۱۳۹۴.
- ۷ توفیقی، سید پندار، صدرایی نوری، ساسان، عملیات دستگاهی در صنایع شیمیایی، چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۴.
- ۸ توفیقی سید پندار، صدرایی نوری، ساسان، کارگاه عملیات دستگاهی در صنایع شیمیایی، چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۴.
- ۹ چالکش امیری، محمد، اصول انتقال جرم، تهران، انتشارات ارکان، ۱۳۸۶.
- ۱۰ خراط ریاض، محبی، علی، فضائل پور، محمدحسن، «اصول موازنه مواد و انرژی در مهندسی شیمی و نفت»، چاپ اول انتشارات دانشگاه شهید باهنر، ۱۳۸۸.
- ۱۱ دیوید همیل بلاو، مرتضی سهرابی، اصول بنیانی و محاسبات در مهندسی شیمی، چاپ بیست و دوم، انتشارات امیرکبیر، ۱۳۹۲.
- ۱۲ رازی فر، مهدی، طراحی تجهیزات فرایندی، انتشارات اندیشه سرا، ۱۳۹۴.
- ۱۳ رابرت تریبال (۱۹۸۱). عملیات واحد، ترجمه: پریسا زینی، تهران: نهر دانش، ۱۳۹۳.
- ۱۴ رابرت مادوکس، آنتونی هانیز (۱۹۸۴). اصول و کاربرد انتقال جرم، ترجمه: جلال الدین هاشمی و محمدعلی آرون، تهران: انتشارات آینده سازان، ۱۳۸۵.
- ۱۵ سمیع پور، محمد، انتقال جرم و عملیات واحد، تهران، انتشارات پوران پژوهش، ۱۳۸۹.
- ۱۶ سیف محدثی، سیدرضا، محمود سلیمی، مهندسی واکنش‌ها و اصول اولیه طراحی رآکتورهای شیمیایی، انتشارات دانشگاه آزاد اسلامی اراک، چاپ اول، زمستان، ۱۳۹۴.
- ۱۷ فرانک اینکروپرا (۲۰۱۱)، اصول انتقال حرارت و انتقال جرم، ویرایش هفتم، انتشارات آوند دانش.
- ۱۸ عابدینی، منصور، آزمایشگاه شیمی عمومی، چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۴.
- ۱۹ مجتهدی، علی، باقری، مهدی، مبانی مهندسی واکنش‌های شیمیایی و طراحی رآکتورها، چاپ اول، انتشارات جنگل، ۱۳۸۷.
- ۲۰ مک کیب، اسمیت - هریوت (۱۹۵۶)، عملیات واحد مهندسی شیمی. ترجمه: بهرام پوستی، تهران: نشر کتاب دانشگاهی، ۱۳۹۰.
- ۲۱ نصرزادانی، مهدی، پمپ‌ها، انواع، اصول کار، بهره برداری، تعمیرات و عیب یابی، اداره آموزش پالایشگاه نفت اصفهان.

- ۲۲ Ludwig, -Applied process design for chemical and petrochemical plants, Volume 1, third edition.
- ۲۲ Harry Silla, 2003, Chemical Process engineering design and economics.
- ۲۲ “Improve Selection and Sizing of Storage Tanks”, A. Heydari Gorji, H. Kalat Jari, Sazeh Consultant, Hydrocarbon Processing, 2006.
- ۲۵ McCabe, W., Smith, J.C., & Harriott, P. (2004), Unit Operations of Chemical Engineering, 7th ed., McGrawHill Chemical Engineering Series.
- ۲۶ Treybal, R. E. (1990), Mass Transfer Operations, 3rd ed., McGraw Hill Chemical Engineering Series.



«لینک‌های مفید و مرتبط»

دانلود منابع آزمون استخدامی هنرآموز صنایع غذایی (۱) و (۲)

خرید و دانلود

دانلود نمونه سوالات آزمون استخدامی هنرآموز صنایع غذایی

خرید و دانلود



ایران استخدام

سرویس خصوصی خدمات عام المنفعه اخبار شغل و استخدام

Www.IranEstekhdam.Ir

خواننده گرامی؛ در جهت بهبود کیفیت این فایل؛ لطفاً هرگونه انتقاد و پیشنهاد خود در مورد مطالب آن
و یا گزارش مشکل را به آدرس ایمیل و یا با شماره تلفن زیر مطرح نمایید:

آدرس ایمیل: soal@iranestekhdam.ir 

شماره تلفن تماس: ۰۲۱-۹۱۳۰۰۱۱۳ 

Www.IranEstekhdam.Ir