

## บทที่ 1

### บทนำ

#### 1.1 ทั่วไป

อุตสาหกรรมลิ้งทองซึ่งนับว่ามีบทบาทสำคัญในการส่งออก นำรายได้เข้าประเทศสูงเป็นอันดับหนึ่ง (TDRI, 1986) ประกอบด้วยอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ประกอบด้วย อุตสาหกรรมการผลิตเส้นใย ปืนด้าย ทอผ้า ฟอกข้อมและพิมพ์ตกแต่งสำเร็จรูปถึงอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป โดยการผลิตในชั้นตอนต่าง ๆ มีบทบาทสนับสนุนชึ้นกันและกัน และอาจกล่าวได้ว่าในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องเหล่านี้ อุตสาหกรรมฟอกข้อมเป็นอุตสาหกรรมหนึ่งที่มักจะถูกเพ่งเล็งว่าเป็นต้นเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหาล้างแวดล้อม

อุตสาหกรรมฟอกข้อมเป็นอุตสาหกรรมหนึ่งที่ได้ขยายตัวอย่างรวดเร็ว โดยที่โรงงานฟอกข้อมทั้งหมดในประเทศไทยได้เพิ่มจำนวนขึ้นจาก 143 โรง ในปี 2533 มาเป็น 400 โรง ในต้นปี 2535 (นรธัย ลือกุลวัฒนา, 2535) โรงงานฟอกข้อมผ้ามีความต้องการใช้น้ำในปริมาณสูง โดยมีอัตราการใช้น้ำตั้งแต่ 200 - 2000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ในขณะที่โรงงานชาร์มดาจะใช้น้ำเพียง 5 - 10 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ดังนั้น น้ำเสียจากโรงงานฟอกข้อมจึงก่อปัญหาต่อสภาวะแวดล้อมอย่างมาก เนื่องจากมีปริมาณค่อนข้างมาก มีความเข้มข้นของสีสูง และมีสารอินทรีย์เจือปนอยู่ ปัญหาที่สำคัญของโรงงานฟอกข้อมในขณะนี้ คือ ไม่สามารถกำจัดสีที่เกิดจากการบวนการผลิตได้

จากการศึกษาเรื่องการบำบัดน้ำเสียจากโรงงานฟอกข้อมขนาดใหญ่ พบว่าระบบบำบัดน้ำเสียแบบชั่ววิทยาและระบบเติมสารเคมีอย่างใดอย่างหนึ่ง หรือควบคู่กันไปด้วยกันสามารถลดปริมาณสารอินทรีย์และสารแขวนลอยได้ผลเป็นที่น่าพอใจ แต่สิ่งที่ขาดหายไปคือการกำจัดสีที่เกิดจากการบวนการ หลังจากน้ำเสียได้ผ่านกระบวนการดังกล่าวแล้ว ยังคงมีสารอินทรีย์อยู่ในน้ำทึบ ยังไม่มีกระบวนการใดที่สามารถกำจัดได้อย่างมีประสิทธิภาพ (ชงษ์ พรมสวัสดิ์, 2522)

การกำจัดสีในน้ำเสีย ในปัจจุบันยังไม่มีวิธีการใดที่ประยุกต์และดีที่สุดในการกำจัดสีของน้ำเสีย น้ำเสียแต่ละชนิดจะมีปัญหาเฉพาะแห่ง ซึ่งจะสามารถแก้ไขได้โดยการพิจารณาถึงสภาพคุณสมบัติของน้ำเสียนั้น ๆ ควบคู่กันไป เช่น สภาพท้องถิ่น สีข้อม และสารเคมีที่ใช้ปริมาณ และส่วนประกอบของน้ำเสีย เป็นต้น วิธีการกำจัดสีสามารถทำได้หลายวิธี ได้แก่ การย่อยสลายโดยกระบวนการทางชีววิทยา การแยกเปลี่ยนไออกอน การตกรตะกอนทางเคมี การคุ้ดติดด้วยผงถ่านการกรอง เป็นต้น

จากสาเหตุดังกล่าวข้างต้น ทำให้มีการพัฒนาสารเคมีและวิธีการต่าง ๆ เพื่อใช้ในการกำจัดสี งานวิจัยที่นี้จึงมุ่งหวังที่จะเสนอความก้าวหน้าทางด้านวิทยาการของการกำจัดสีโดยใช้กระบวนการตกรตะกอนทางเคมีด้วยสารเคมีชนิดใหม่ ที่มีชื่อว่า "โพลีอลูมิเนียมคลอไรด์"

## 1.2 วัตถุประสงค์

- 1.2.1 เพื่อศึกษาประสิทธิภาพในการกำจัดสีของสารโพลีอลูมิเนียมคลอไรด์
- 1.2.2 เพื่อศึกษาประสิทธิภาพในการกำจัดสีของสารโพลีอลูมิเนียมคลอไรด์ ร่วมกับโพลีเมอร์ (polymer)
- 1.2.3 เพื่อศึกษาสภาวะที่เหมาะสมของสารโพลีอลูมิเนียมคลอไรด์ในการกำจัดสี
- 1.2.4 เพื่อประเมินค่าใช้จ่ายของสารเคมีตั้งกล่าวในการกำจัดสีจากน้ำข้อมูล

## 1.3 ขอบเขตในการศึกษาวิจัย

- 1.3.1 น้ำดื้ออย่างที่นำมากดลองเป็นน้ำเสียจริงจากหม้อต้มข้อมที่ถูกปล่อยทิ้งหลังจากผ่านกระบวนการข้อมูลจากหม้อต้มข้อมแล้ว
- 1.3.2 ประเภทน้ำเสียที่ศึกษา ได้แก่ น้ำเสียที่เกิดจากน้ำข้อมประเภทสีแอคทีฟ, ไซเร็กท์, ดิสเพส และเอชิด โดยจะศึกษา 5 โทนสีสำหรับสีแต่ละประเภท
- 1.3.3 ปริมาณสาร PACl ที่ใช้ในการตกรตะกอนไม่เกิน 3000 mg./l. หากสีโทนได้ใช้เกินกว่านี้ก็อ่าวไม่คุ้มในเชิงเศรษฐกิจ และจะไม่ศึกษาต่อในขั้นที่สารช่วยตกรตะกอน (ดูข้อ 1.3.4)
- 1.3.4 โพลีเมอร์ ในการทดลองครั้งนี้ใช้ Zetag-63 ซึ่งเป็นสารช่วยตกรตะกอนประเภทแอกไอกอน

1.3.5 การปรับสภาวะพื้นที่ของน้ำข้อม ใช้กรดซัลฟูริก 6 และ 0.1 นอร์มอล รวมกันโซเดียมไนเตรอกาไซด์ 6 และ 0.1 นอร์มอล ซึ่งจะใช้ความเข้มข้นเท่าๆ กันอยู่กับความยากง่ายในการปรับสภาพของน้ำข้อม

1.3.6 พารามิเตอร์ที่ทำการศึกษาในแต่ละโภนสี ได้แก่ ค่าความยาวคลื่นที่เหมาะสม เปอร์เซ็นต์กรานสมิตแทนท์ ชีร็อดี เอสเอส

1.3.7 การทดลองนี้จะวัดประสิทธิภาพการกำจัดสีในรูปของความเข้มของสี ซึ่งจะวัดเป็นค่าแอบซอร์บแนนซ์ แต่เนื่องจากค่าแอบซอร์บแนนซ์ที่อ่านได้จากเครื่องสเปกโกรนิก 21 เป็นสเกลของค่าลอกการริบิม ซึ่งทำให้อ่านค่าได้ไม่ละเอียดเพียงพอ จึงวัดค่าเป็นเปอร์เซ็นต์กราน-สมิตแทนท์ ซึ่งให้ค่าที่ละเอียดมากกว่า จากนั้นจึงแปลงกลับมาเป็นค่าแอบซอร์บแนนซ์อีกทีหนึ่ง โดยใช้สูตร

$$A = - \ln T - 4.605$$

2.299

เมื่อ  $A$  = ค่าแอบซอร์บแนนซ์

$T$  = เปอร์เซ็นต์กรานสมิตแทนท์

ซึ่งสูตรนี้ได้จากการหาความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์กรานสมิตแทนท์ และค่าแอบซอร์บแนนซ์ ดังแสดงในภาคผนวก ก

การหาค่าเปอร์เซ็นต์การกำจัดสี จะใช้สูตร

$$\text{เปอร์เซ็นต์การกำจัดสี} = \frac{A_0 - A}{A_0} * 100$$

$A_0$

### โดยที่

$A_u$  = ค่าแอบซอร์บแบบที่เริ่มต้นของน้ำเสียที่ยังไม่เข้ากระบวนการกรอกตะกอน

$A$  = ค่าแอบซอร์บแบบที่ของน้ำเสียหลังจากผ่านกระบวนการกรอกตะกอนแล้ว

#### 1.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

เพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานในการตัดสินใจในการเลือกใช้สารเคมีที่มีความเหมาะสม  
ในเชิงเศรษฐกิจในการกำจัดสิ่งของน้ำเสียจากน้ำทั้งหมด