

УТВЕРЖДЕНО
Приказом
Министерства энергетики
Российской Федерации
от 30 июня 2003 г. № 264

**МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ОЦЕНКЕ ВЫБРОСОВ
ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ
ОТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ
ТЕПЛОЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ И КОТЕЛЬНЫХ
СО 153-34.02.317-2003**

Москва
Центр производственно-технической информации
энергопредприятий и технического обучения
2005

Настоящие Методические рекомендации СО 153-34.02.317-2003 определяют порядок расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от вспомогательных производств теплоэлектростанций (ТЭС) и котельных при проведении инвентаризации выбросов и разработке томов ПДВ (ВСВ).

Методические рекомендации распространяются на все источники загрязнения атмосферы вспомогательных производств, находящихся на территории промплощадок ТЭС и котельных.

1 ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 При проведении инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на ТЭС и котельных [1]-[5] требуется учет источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от вспомогательных производств, работающих на промплощадке ТЭС и котельных.

1.2 Вспомогательные производства, обслуживающие ТЭС и котельные, включают в себя:

- склады угля и узлы пересыпки топлива (для угольных ТЭС и котельных);
- мазуто- и маслохозяйства – резервуары для хранения мазута и масла и эстакады слива мазута;
- склады химических реагентов (сыпучих и жидких);
- автотранспорт и автозаправочные станции (АЗС);
- механические мастерские (по обработке металла);
- деревообрабатывающие участки;
- аккумуляторные участки;
- участки сварки и резки металла;
- участки покраски оборудования;
- тепловозы.

1.3 Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу от перечисленных участков вспомогательных производств ТЭС, коды этих веществ и установленные для них значения предельно допустимых (ПДК_{мр}) или среднесуточных концентраций (ПДК_{сс}) в воздухе или ориентировочно безопасный уровень воздействия (ОБУВ) в соответствии с [6] и рекомендациями [2] приводятся в таблице 1.

Перечень веществ может дополняться при введении новых источников выбросов.

1.4 Расчеты выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от вспомогательных участков основаны на использовании удельных показателей, т.е. выбросов, приведенных к единице рабочего времени, оборудования, массы получаемой продукции или расходуемого топлива, сырья и материалов или концентрации загрязняющего вещества.

1.5 Суммарные максимальные выбросы загрязняющих веществ от нескольких участков, по которым оценивается воздействие на атмосферный воздух, определяются с учетом нестационарности выделения (выбросов) этих веществ во времени:

- неодновременности работы и загрузки однотипного технологического оборудования на участке;
- графика разезда автомобилей в течение дня;
- неодновременности работы участков с одинаковым оборудованием;
- сезонности работы участков и т.д.

1.6 В расчетах приземных концентраций загрязняющих веществ должны использоваться выбросы M_{20} (г/с), отнесенные к 20-минутному интервалу времени. Для источников загрязнения атмосферы с выбросом вещества M , время действия которых T (с) меньше 20 мин, значение M_{20} определяется по формуле

$$M_{20} = TM/1200.$$

1.7 Устанавливается перечень загрязняющих веществ, подлежащих нормированию, в который включаются вещества, одновременно удовлетворяющие двум условиям (см. таблицу 1).

Т а б л и ц а 1 – Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу от вспомогательных производств ТЭС и котельных

Вспомогательное производство, наименование вещества	Код вещества	ПДК _{зп} , мг/м ³	Класс опасности
Автостоянка (гараж)			
Свинец и его неорганические соединения	0184	0,001	1
Диоксид азота	0301	0,085	2
Сажа	0328	0,15	3
Диоксид серы	0330	0,5	3
Оксид углерода	0337	5,0	4
Метан	0410	50,0	СЭУВ
Предельные углеводороды C ₁ -C ₅	0415	50,0	СЭУВ
Нефтяной бензин	2704	5,0	1
Мазуто- и маслохозяйство			
Минеральное нефтяное масло	2735	0,05	СЭУВ
Углеводороды	2754	5,0	4
Сероводород	0333	0,008	2

Продолжение таблицы 1

Вспомогательное производство, наименование вещества	Код вещества	ПДК _{ггп} , мг/м ³	Класс опасности
Участки пересыпки и хранения угля			
Неорганическая пыль с содержанием:			
SiO ₂ 20–70%	2908	0,3	3
SiO ₂ менее 20%	2909	0,5	3
Цех химводочистки			
Хлорид натрия	0152	0,5	3
Аммиак	0303	0,2	4
Хлористый водород (соляная кислота)	0316	0,2	2
Серная кислота	0322	0,3	2
Аккумуляторный участок			
Серная кислота	0322	0,3	2
Металлообрабатывающий участок			
СОЖ	2812	0,05	ОБУВ
Текстильная пыль	2917	0,2	3
Войлочная пыль	2920	0,03	ОБУВ
Абразивная пыль	2930	0,04	ОБУВ
Металлическая пыль	0123	0,04 ср.с	3
Пыль цветных металлов	2902	0,5	3
Деревообрабатывающий участок			
Древесная пыль	2936	0,5	ОБУВ
Кузнечный участок			
Зла углей (подмосковного, печорского, кузнецкого, забастузского, Б1 бабаевского и польганского)	3714	0,3	ОБУВ
Угльная зола ТЭС (с содержанием оксида кальция 35–40%, дисперсностью до 3 мкм и ниже не менее 97%)	2926	0,05	2
Другие угли	2908	0,3	3
Эвэшенные вещества (дрова, торф)	2902	0,5	3
Диоксид азота	0301	0,085	2
Сажа	0328	0,15	3
Диоксид серы	0330	0,5	3
Оксид углерода	0337	5,0	4
Промышленные тепловозы			
Диоксид азота	0301	0,085	2
Сажа	0328	0,15	3
Оксид углерода	0337	5,0	4
При нанесении ЛКМ			
Бензол	0602	0,3	2
Толуол	0621	0,6	3
Ксилол	0616	0,2	3
Спирт н-бутиловый	1042	0,1	3
Спирт этиловый	1061	5,0	4
Бутилацетат	1210	0,1	4
Этилацетат	1240	0,1	4
Ацетон	1401	0,35	4
Уайт-спирит	2752	1,0	ОБУВ

Окончание таблицы 1

Вспомогательное производство, наименование вещества	Код вещества	ПДК _{ср.ср.} мг/м ³	Класс опасности
АЗС			
Предельные углеводороды C ₁ -C ₅	0415	50	ОБУВ
Предельные углеводороды C ₆ -C ₁₀	0416	30	ОБУВ
Амилены (смесь изомеров)	0501	1,5	4
Бензол	0602	0,3	2
Толуол	0621	0,6	3
Этилбензол	0627	0,02	3
Ксилол	0616	0,2	3
Участок сварки и резки металла			
Оксид алюминия	0101	0,01 ср.с	2
Диоксид титана	0118	0,5	ОБУВ
Оксид железа	0123	0,04 ср.с	3
Марганец и его соединения	0143	0,01	2
Оксид меди	0146	0,002 ср.с	2
Оксид никеля	0164	0,01 ср.с	2
Шестивалентный хром	0203	0,0015 ср.с	1
Оксид цинка	0207	0,05 ср.с	3
Молибден и его неорганические соединения	0266	0,02 ср.с	3
Диоксид азота	0301	0,085	2
Оксид углерода	0337	5,0	4
Фтористые соединения: газообразные	0342	0,02	2
плохо растворимые	0344	0,2	2
Неорганическая пыль с содержанием SiO ₂ 20–70%	2908	0,3	3

1.8 Для каждого вещества из определенного по результатам инвентаризации общего перечня загрязняющих веществ проверяется выполнение условия $\Phi' = 1$. Параметр Φ' рассчитывается по формуле

$$\Phi' = \frac{A \eta M_j}{\bar{N}_{срвзj} \text{ПДК}_{срj}}$$

где A – коэффициент, зависящий от температурной стратификации атмосферы, его значения принимаются в соответствии с пунктом 2.2 [8];

η – безразмерный коэффициент, учитывающий влияние рельефа местности, принимается в соответствии с пунктом 4 [8];

M_j – суммарное значение максимальных выбросов j -го загрязняющего вещества от всех источников предприятия (г/с), соответствующее наиболее неблагоприятным из установленных условий (режимов) выброса предприятия в целом, определенное на основе результатов инвентаризации выбросов и источников их поступления в атмосферу;

$\bar{H}_{\text{срвз}j}$ – средневзвешенное значение высоты (м) источников выброса предприятия, из которого выбрасывается данное вещество (при $\bar{H}_{\text{срвз}j}$ менее 2 м принимается равным 2 м), определяется по формуле

$$\bar{H}_{\text{срвз}j} = \{\Sigma (\bar{H}_{ji} M_{ji})\} / M_j;$$

$\text{ПДК}_{\text{мр}j}$ – максимальная разовая предельно допустимая концентрация j-го загрязняющего вещества (для тех загрязняющих веществ, для которых установлена только $\text{ПДК}_{\text{сс}}$ или ОБУВ, используется величина 10 $\text{ПДК}_{\text{сс}}$ или ОБУВ), мг/м³.

1.9 Для загрязняющих веществ, удовлетворяющих условию $\Phi' \geq 1$, проверяется выполнение второго условия: $C_{\text{в}j} > 0,05$ (наибольшее значение приземной концентрации данного вещества в долях ПДК на границе СЗЗ или в ближайшей жилой застройке).

Расчеты загрязнения атмосферного воздуха проводятся в соответствии с [8] с использованием согласованной в установленном порядке унифицированной программы расчета загрязнения атмосферы (УПРЗА).

1.10 Для оценки целесообразности (для ускорения и упрощения) выполнения расчетов рассеивания выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от вспомогательных производств ТЭС определяется коэффициент целесообразности расчета ($\epsilon = 1$, если нет особых требований комитетов) по всем веществам (см. пункт 8.5.14 [8]):

$$\Sigma (C_{\text{м}j}) + C_{\text{ф}j} \geq \epsilon,$$

где $\Sigma(C_{\text{м}j})$ и $C_{\text{ф}j}$ – суммарное значение максимальных концентраций j-го загрязняющего вещества от всех источников предприятия и фоновая концентрация j-го загрязняющего вещества в долях ПДК.

Источники выбросов загрязняющих веществ от вспомогательных участков делятся на организованные (точечные) – вентиляционные трубы и др. и неорганизованные (площадные – аэрационные фонари и другие или пылящие – открытые склады сыпучих материалов).

Высота источников неорганизованных выбросов \bar{H} принимается равной 2 м. Исключением являются: открытая автостоянка и гараж без вентиляции; передвижные сварочные посты ($\bar{H} = 5$ м); открытые склады и места размещения сырья, топлива и сыпучих материалов (фактическая высота источника); для резервуаров АЗС – заглубленные и наземные – 2 м, наземные с дыхательными клапанами – фактическая высота установки клапана (над уровнем земли).

1.11 К источникам вспомогательных производств, подлежащим нормированию, относятся только те источники, которые выбрасывают загрязняющие вещества, включенные в перечень загрязняющих

веществ, подлежащих нормированию в соответствии с пунктами 1.8 и 1.9 настоящих Методических рекомендаций.

1.12 Если ни одно из веществ, содержащихся в выбросах вспомогательных производств ТЭС и котельных, не удовлетворяет указанным двум условиям, то выбросы данного предприятия не нормируются и для них не определяются нормативы ПДВ (ВСВ).

1.13 Все вещества, выброс которых в атмосферу уменьшается за счет пылеочистой установки (ПОУ) или других средств обезвреживания, подлежат обязательному нормированию.

1.14 Источники выбросов и загрязняющие вещества от них, для которых не устанавливаются нормативы выбросов, целесообразно включить в раздел «Другие условия» Разрешения на выброс загрязняющих веществ в атмосферу от ТЭС.

2 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ СКЛАДОВ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ: УГЛЯ И ХИМИЧЕСКИХ РЕАГЕНТОВ

2.1 Наибольший максимальный выброс загрязняющих веществ (г/с) наблюдается при разгрузке и пересыпке сыпучих материалов и рассчитывается [9] по формуле

$$M_{\text{макс}} = 10^4 K_1 K_2 K_3 K_4 K_5 K_7 G (B'/12),$$

где K_1 и K_2 – коэффициенты, зависящие от вида сыпучего материала;

K_3 – коэффициент, зависящий от скорости ветра;

K_4 – коэффициент, зависящий от защищенности от внешних воздействий;

K_5 – коэффициент, зависящий от влажности материала;

K_7 – коэффициент, зависящий от крупности материала;

G – количество пересыпаемого материала за 20 мин, т;

B' – коэффициент, зависящий от высоты падения (пересыпки) материала.

2.2 Годовые выбросы загрязняющих веществ $M_{\text{год}}$ (т/год) при разгрузке и пересыпке сыпучих материалов рассчитываются [9] по формуле

$$M_{\text{год}} = 31,536 M_{\text{макс}} A,$$

где A – коэффициент средней активности выброса принимается равным 0,7.

2.3 На складах и в местах пересыпки сыпучих материалов могут быть установлены аспирационные установки (АУ) для очистки и удаления загрязненного воздуха из помещения.

Максимальный выброс при наличии АУ рассчитывается по концентрации твердых частиц C_{ay} (г/нм³), определенной по результатам измерений до АУ и объему отходящего воздуха V_{ay} (г/нм³):

$$M_{\text{макс}} = C_{ay} V_{ay} (1 - \eta),$$

где η — степень улавливания твердых частиц в пылеулавливающей установке.

2.4 Годовые выбросы загрязняющих веществ $M_{\text{год}}$ (т/год) при наличии АУ рассчитываются [9] по формуле

$$M_{\text{год}} = 0,0036 M_{\text{макс}} t_{ay},$$

где t_{ay} — годовое число часов работы АУ, ч/год.

2.5 Максимальные выбросы $M_{\text{макс}}$ (г/с) загрязняющих веществ, образующиеся при хранении (статическое пыление), рассчитываются по формуле

$$M_{\text{макс}} = K_3 K_4 K_5 K_6 K_7 Q F,$$

где K_6 — коэффициент, зависящий от $S_{\text{факт}}/S_{\text{план}}$, при отсутствии данных принимается равным 1,3;

Q — коэффициент, зависящий от вида материала;

F — площадь пыления, м².

2.6 Годовые выбросы $M_{\text{год}}$ (т/год) при пылении сыпучих материалов рассчитываются по формуле

$$M_{\text{год}} = 31,536 K_3 K_4 K_5 K_6 K_7 Q F A.$$

2.7 Значения коэффициентов, входящих в расчетные формулы, приводятся в таблицах 2–7.

Таблица 2

Материал	Плотность	K_1	K_2	Q
Известняк	2,7	0,03	0,01	0,003
Комовая известь	2,7	0,04	0,01	0,005
Молотая известь	2,7	0,07	0,01	0,005
Хлорид натрия	2,7	0,04	0,01	0,005
Уголь	1,3	0,03	0,02	0,005
Шлак	3,0	0,05	0,02	0,002
Цемент	3,1	0,04	0,03	0,003
Песок	2,6	0,05	0,03	0,002
Песчаник	2,65	0,04	0,01	0,005

Таблица 3

Скорость ветра, м/с	K_3
До 2	1,0
Св. 2 до 5 вкл.	1,2
Св. 5 до 7 вкл.	1,4
Св. 7 до 10 вкл.	1,7
Св. 10 до 12 вкл.	2,0
Св. 12 до 14 вкл.	2,3

Таблица 4

Местные условия	K_4
Склады, открытые с четырех сторон	1,0
Склады, открытые с трех сторон	0,5
Склады, открытые с двух сторон частично	0,3
Склады, открытые с двух сторон полностью	0,2
Склады, открытые с одной стороны	0,1
Загрузочный рукав	0,01
Склад, закрытый с четырех сторон	0,005

Таблица 5

Влажность материала, %	K_5
До 0,5	1,0
Св. 0,5 до 1,0 вкл.	0,9
Св. 1,0 до 3,0 вкл.	0,8
Св. 3,0 до 5,0 вкл.	0,7
Св. 5,0 до 7,0 вкл.	0,6
Св. 7,0 до 8,0 вкл.	0,4
Св. 8,0 до 9,0 вкл.	0,2
Св. 9,0 до 10,0 вкл.	0,1
Св. 10,0	0,01

Таблица 6

Крупность материала, мм	K_7
До 1	1,0
Св. 1 до 3 вкл.	0,8
Св. 3 до 5 вкл.	0,7
Св. 5 до 10 вкл.	0,6
Св. 10 до 50 вкл.	0,5
Св. 50 до 100 вкл.	0,4
Св. 100 до 500 вкл.	0,2
Св. 500	0,1

Таблица 7

Высота падения материала, м	B'
0,5	0,1
1,0	0,5
1,5	0,6
2,0	0,7
4,0	1,0
6,0	1,5
8,0	2,0
10,0	2,5

3 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ: АВТОТРАНСПОРТА, ДОРОЖНОЙ ТЕХНИКИ И ТЕПЛОВОЗА

При работе транспортных средств в атмосферный воздух выделяются следующие загрязняющие вещества:

- оксид углерода;
- углеводороды;
- оксиды азота (в пересчете на диоксид);
- диоксид серы;
- сажа;
- соединения свинца.

3.1 Автотранспорт

3.1.1 На территории ТЭС автотранспорт (таблица 8) может находиться на открытой или закрытой стоянке, в отапливаемом или неотапливаемом гараже, в участке мойки или техобслуживания и ремонта автотранспорта, что влияет на время прогрева двигателя и время работы на холостом ходу в различные периоды года (таблица 9).

3.1.2 Периоды года условно определяются по значению среднемесячной температуры. Месяцы, в которых среднемесячная температура ниже -5°C , относятся к холодному периоду, месяцы со среднемесячной температурой выше $+5^{\circ}\text{C}$ — к теплому периоду и с температурой от -5 до $+5^{\circ}\text{C}$ — к переходному.

3.1.3 При проведении контроля содержания загрязняющих веществ в отработавших газах автомобиля необходимо учитывать изменение выбросов на значение коэффициента K_3 (таблица 10).

3.1.4 Расчет максимальных выбросов (г/с) производится по формуле

$$G_i = (M_{\text{пр}} T_{\text{пр}} K_3 K_{\text{нтр.пр}} + M_1 L_1 K_{\text{нтр}} + M_{\text{хх}} T_{\text{хх}} K_3 K_{\text{нтр}}) N' / 3600,$$

где $M_{\text{пр}}$ — удельный выброс при прогреве двигателя, г/мин;

$T_{\text{пр}}$ — время прогрева двигателя, мин;

K_3 — коэффициент, учитывающий снижение выброса при проведении экологического контроля;

$K_{\text{нтр.пр}}$ — коэффициент, учитывающий снижение выброса при прогреве двигателя при установленном нейтрализаторе;

M_1 — пробеговый удельный выброс (г/км);

$L_1 = (L_{16} + L_{1A}) / 2$ — средний пробег при выезде автомобилей со стоянки;

$K_{\text{нтр}}$ — коэффициент, учитывающий снижение выброса при установленном нейтрализаторе (пробег и холостой ход);

$M_{\text{хх}}$ — удельный выброс автомобиля на холостом ходу (г/мин);

$T_{\text{хх}}$ — время работы двигателя на холостом ходу, мин;

N' – наибольшее количество автомобилей, выезжающих со стоянки в течение 1 ч, характеризующегося максимальной интенсивностью выезда.

Максимальный разовый выброс $M_{\text{макс}}$ (г/с) загрязняющего вещества принимается для месяца с наиболее низкой среднемесячной температурой.

Значения удельных выбросов загрязняющих веществ для различных групп автомобилей, которые зависят от категории автомобиля, типа двигателя, организации контроля содержания загрязняющих веществ в отходящих газах, периода года, приведены в таблицах 11 – 19.

Т а б л и ц а 8 – Категории автомашин по объему двигателя и виду сжигаемого топлива

Вид автотранспорта	Характеристика автотранспорта	Категория					
		СНГ				Зарубежные	
Легковые автомобили	Объем двигателя	1–4				1–4	
	Топливо	5				5, 3	
Грузовые автомобили	Грузоподъемность	1	2,3	4	5	1	2-5
	Топливо	5,3	3-5	5,3	3	5,3	3
Автобусы	Габариты	1–4		5		1	2–5
	Топливо	5,3		3		5,3	3

Примечание.

Категории по топливу:

- 1 – бензин АИ-93 и аналогичные по содержанию свинца;
- 2 – бензины А-92, А-76 и аналогичные по содержанию свинца;
- 3 – дизельное топливо;
- 4 – сжатый газ;
- 5 – неэтилированный бензин или сжиженный газ.

Категории по объему двигателя для легковых автомобилей:

- 1 – до 1,2 л;
- 2 – свыше 1,2 до 1,8 л вкл.;
- 3 – свыше 1,8 до 3,5 л вкл.;
- 4 – свыше 3,5 л.

Категории по грузоподъемности для грузовых автомобилей:

- 1 – до 2 т;
- 2 – свыше 2 до 5 т вкл.;
- 3 – свыше 5 до 8 т вкл.;
- 4 – свыше 8 до 16 т вкл.;
- 5 – свыше 16 т.

Категории по габаритам для автобусов:

- 1 – особо малый (до 5,5 м);
- 2 – малый (6,0-7,5 м);
- 3 – средний (8,0-10,0 м);
- 4 – большой (10,5-12,0 м);
- 5 – особо большой (16,5-24,0 м).

Категории по мощности двигателя для дорожной техники:

- 1 – до 20 кВт (до 27 л.с.);
- 2 – 21-35 кВт (28-48 л.с.);
- 3 – 36-60 кВт (49-82 л.с.);
- 4 – 61-100 кВт (83-136 л.с.);
- 5 – 101-160 кВт (137-219 л.с.);
- 6 – 161-260 кВт (220-354 л.с.);
- 7 – свыше 260 кВт (свыше 354 л.с.).

Т а б л и ц а 9 – Время прогрева (мин) двигателя в зависимости от температуры воздуха

Температура воздуха	Выше 5°С	От 5 до -5°С	От -5 до -10°С	От -10 до -15°С	От -15 до -20°С	От -20 до -25°С	Ниже -25°С
Легковой автомобиль	3	4	10	15	15	20	20
Грузовой автомобиль	4	6	12	20	25	30	30
Автобус	4	6	12	20	25	30	30
Дорожная техника	2	6	12	20	28	28	45

Т а б л и ц а 10 – Значения коэффициента, учитывающего изменение выбросов при контроле содержания загрязняющих веществ в отработавших газах автомобилей (K_3)

Вид контроля	СО		SO ₂		С	PI	СН		NO ₂	
	Бенз.	Диз.	Бенз.	Диз.	Диз.	Бенз.	Бенз.	Диз.	Бенз.	Диз.
При проведении контроля	0,80	0,9	0,95	0,95	0,8	0,95	0,9	0,9	1,0	1,0
Контроль дымности	3,0		1,5		10,0	–	5,0		2,5	
Контроль при движении по пандусу:										
подъеме	2,0	1,5	1,4	2,0	4,0	0,4	2,0	1,5	3,0	3,5
спуске	0,5	0,2	0,5	0,1	0,1	0,5	0,5	0,2	0,2	0,1

3.1.5 Расчет годовых выбросов загрязняющих веществ от автомобилей и автобусов производится [10] по формуле

$$M_i = \Sigma((M_1 + M_2)_i \cdot a \cdot N_{ki} \cdot D_p \cdot 10^{-6}),$$

где M_1 и M_2 – выброс вещества в день при выезде и въезде (г) i -го транспорта:

$$M_1 = M_{\text{пр}} \cdot T_{\text{пр}} \cdot K_3 \cdot K_{\text{втр.пр}} + M_1 L_1 K_{\text{втр}} + M_{\text{хх}} T_{\text{хх}} K_3 K_{\text{втр}};$$

$$M_2 = M_1 L_2 K_{\text{втр}} + M_{\text{хх}} T_{\text{хх}} K_3 K_{\text{втр}};$$

a – коэффициент выпуска (выезда) i -го транспорта;

N_{ki} – количество автомобилей данной группы на стоянке (в гараже);

D_p – количество дней работы в расчетном периоде.

3.1.6 Общий годовой выброс (т/год) одноименных загрязняющих веществ определяется суммированием выброса по периодам года:

$$M_{\text{год}} = M_{\text{тепл}} + M_{\text{холод}} + M_{\text{перех}}$$

Т а б л и ц а 11 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ легковыми автомобилями при прогреве двигателя

Производ-ство	Объем двигателя, л	Тип двигателя	Период	Прогрев	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
										1	2	5
СНГ	До 1,2	Карб.	Тепл.	–	2,6	0,26	0,02	0,0	0,008	0,005	0,003	0,0
			Хол.	Нет	5,1	0,4	0,03	0,0	0,01	0,006	0,003	0,0
			Хол.	Есть	3,4	0,32	0,02	0,0	0,090	0,005	0,0	0,0
	1,2-1,8		Тепл.	–	4,0	0,38	0,03	0,0	0,01	0,006	0,003	0,0
			Хол.	Нет	7,1	0,60	0,04	0,0	0,013	0,008	0,004	0,0
			Хол.	Есть	4,8	0,48	0,03	0,0	0,011	0,007	0,004	0,0
	1,8-3,5		Тепл.	–	5,0	0,65	0,05	0,0	0,013	0,007	0,003	0,0
			Хол.	Нет	9,1	1,0	0,07	0,0	0,016	0,009	0,004	0,0
			Хол.	Есть	6,2	0,8	0,05	0,0	0,014	0,008	0,004	0,0
	3,5	Тепл.	–	9,5	1,15	0,07	0,0	0,018	0,01	0,004	0,0	
		Хол.	Нет	19,0	1,73	0,09	0,0	0,021	0,012	0,005	0,0	
		Хол.	Есть	12,4	1,38	0,07	0,0	0,190	0,011	0,005	0,0	
Зарубеж-ное	До 1,2	Карб.	Тепл.	–	2,3	0,18	0,01	0,0	0,008	0,004	0,002	0,0
			Хол.	Нет	4,5	0,27	0,02	0,0	0,009	0,005	0,003	0,0
			Хол.	Есть	2,9	0,22	0,01	0,0	0,008	0,005	0,003	0,0
		Инж.	Тепл.	–	1,2	0,08	0,01	0,0	0,007	0,004	0,002	0,0
			Хол.	Нет	2,4	0,12	0,02	0,0	0,008	0,005	0,003	0,0
			Хол.	Есть	1,6	0,10	0,01	0,0	0,007	0,005	0,003	0,0
		Диз.	Тепл.	–	0,14	0,06	0,002	0,032	–	–	–	
			Хол.	Нет	0,21	0,07	0,09	0,004	0,038	–	–	–
			Хол.	Есть	0,17	0,06	0,07	0,003	0,034	–	–	–
	1,2–1,8	Карб.	Тепл.	–	3,0	0,31	0,02	0,0	0,01	0,006	0,002	0,0
			Хол.	Нет	6,0	0,47	0,03	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0
			Хол.	Есть	3,9	0,38	0,02	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0
		Инж.	Тепл.	–	1,7	0,14	0,02	0,0	0,009	0,005	0,002	0,0
			Хол.	Нет	3,4	0,21	0,03	0,0	0,01	0,006	0,003	0,0
			Хол.	Есть	2,2	0,17	0,02	0,0	0,009	0,005	0,003	0,0
	Диз.	Тепл.	–	0,19	0,08	0,08	0,003	0,04	–	–	–	
		Хол.	Нет	0,29	0,10	0,12	0,006	0,048	–	–	–	
		Хол.	Есть	0,23	0,09	0,09	0,004	0,043	–	–	–	
	1,8-3,5	Карб.	Тепл.	–	4,5	0,44	0,03	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0
			Хол.	Нет	8,8	0,66	0,04	0,0	0,014	0,009	0,004	0,0
			Хол.	Есть	5,7	0,53	0,03	0,0	0,013	0,008	0,004	0,0
		Инж.	Тепл.	–	2,9	0,18	0,03	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0
			Хол.	Нет	5,7	0,27	0,04	0,0	0,013	0,008	0,004	0,0
			Хол.	Есть	3,7	0,22	0,03	0,0	0,012	0,007	0,004	0,0
Диз.	Тепл.	–	0,35	0,14	0,13	0,005	0,048	–	–	–		
	Хол.	Нет	0,53	0,17	0,20	0,01	0,058	–	–	–		
	Хол.	Есть	0,42	0,15	0,16	0,007	0,052	–	–	–		
Св. 3,5	Карб.	Тепл.	–	9,0	0,88	0,05	0,0	0,016	0,009	0,004	0,0	
		Хол.	Нет	18,0	1,3	0,06	0,0	0,019	0,11	0,005	0,0	
		Хол.	Есть	11,7	1,04	0,05	0,0	0,017	0,01	0,005	0,0	
	Инж.	Тепл.	–	4,8	0,39	0,05	0,0	0,014	0,008	0,004	0,0	
		Хол.	Нет	9,6	0,58	0,06	0,0	0,017	0,01	0,005	0,0	
		Хол.	Есть	6,3	0,46	0,05	0,0	0,015	0,009	0,005	0,0	
	Диз.	Тепл.	–	0,06	0,24	0,23	0,009	0,065	–	–	–	
		Хол.	Нет	0,75	0,29	0,35	0,018	0,078	–	–	–	
		Хол.	Есть	0,69	0,26	0,28	0,012	0,070	–	–	–	

Т а б л и ц а 12 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ легковыми автомобилями при работе двигателя на холостом ходу

Производство	Объем двигателя, л	Тип двигателя	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
								1	2	5
СНГ	До 1,2	Карб.	2,5	0,2	0,02	0,0	0,008	0,005	0,002	0,0
	1,2-1,8		3,5	0,3	0,03	0,0	0,01	0,006	0,003	0,0
	1,8-3,5		4,5	0,4	0,05	0,0	0,012	0,007	0,03	0,0
	Св. 3,5		7,0	0,8	0,08	0,0	0,016	0,009	0,005	0,0
Зарубежное	До 1,2	Карб.	1,5	0,15	0,010	0,0	0,007	0,004	0,002	0,0
		Инж.	0,8	0,07	0,010	0,0	0,006	0,004	0,002	0,0
		Диз.	0,1	0,04	0,05	0,002	0,032	–	–	–
	1,2-1,8	Карб.	2,0	0,25	0,02	0,0	0,009	0,005	0,02	0,0
		Инж.	1,1	0,11	0,02	0,0	0,008	0,004	0,002	0,0
		Диз.	0,1	0,06	0,07	0,003	0,04	–	–	–
	1,8-3,5	Карб.	3,5	0,35	0,03	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0
		Инж.	1,9	0,15	0,03	0,0	0,01	0,005	0,003	0,0
		Диз.	0,20	0,1	0,12	0,005	0,048	–	–	–
	Св. 3,5	Карб.	6,0	0,7	0,05	0,0	0,015	0,008	0,004	0,0
		Инж.	3,2	0,31	0,05	0,0	0,013	0,007	0,004	0,0
		Диз.	0,4	0,17	0,21	0,008	0,065	–	–	–

Т а б л и ц а 13 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ легковыми автомобилями при движении по территории

Производство	Объем двигателя, л	Тип двигателя	Период	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
									1	2	5
СНГ	До 1,2	Карб.	Тепл.	13,8	1,3	0,23	0,0	0,04	0,019	0,009	0,0
			Хол.	17,3	1,9	0,23	0,0	0,05	0,024	0,011	0,0
	1,2-1,8		Тепл.	15,8	1,6	0,28	0,0	0,06	0,028	0,013	–
			Хол.	19,8	2,3	0,28	0,0	0,07	0,035	0,016	–
	1,8-3,5		Тепл.	17,0	1,7	0,4	0,0	0,07	0,035	0,016	0,0
			Хол.	21,3	2,5	0,4	0,0	0,09	0,044	0,021	0,0
	Св. 3,5		Тепл.	24,0	2,4	0,56	0,0	0,105	0,053	0,025	0,0
			Хол.	30,0	3,6	0,56	0,0	0,130	0,067	0,032	0,0
Зарубежное	До 1,2	Карб.	Тепл.	7,5	1,0	0,14	0,0	0,036	0,017	0,008	–
			Хол.	9,3	1,5	0,14	0,0	0,045	0,021	0,010	–
		Инж.	Тепл.	5,3	0,8	0,14	0,0	0,032	0,015	0,007	–
			Хол.	6,6	1,2	0,14	0,0	0,041	0,019	0,009	–
		Диз.	Тепл.	0,8	0,1	0,8	0,04	0,143	–	–	–
			Хол.	0,9	0,2	0,8	0,06	0,178	–	–	–
	1,2-1,8	Карб.	Тепл.	9,4	1,2	0,17	0,0	0,054	0,025	0,012	–
			Хол.	11,8	1,8	0,17	0,0	0,068	0,031	0,015	–
		Инж.	Тепл.	6,6	1,0	0,17	0,0	0,049	0,022	0,01	–
			Хол.	8,3	1,5	0,17	0,0	0,061	0,028	0,013	–
		Диз.	Тепл.	1,0	0,2	1,1	0,06	0,214	–	–	–
			Хол.	1,2	0,3	1,1	0,09	0,268	–	–	–
	1,8-3,5	Карб.	Тепл.	13,2	1,7	0,24	0,0	0,063	0,032	0,015	0,0
			Хол.	16,5	2,5	0,24	0,0	0,079	0,04	0,019	0,0
		Инж.	Тепл.	9,3	1,4	0,24	0,0	0,057	0,028	0,013	0,0
			Хол.	11,7	2,1	0,24	0,0	0,071	0,036	0,017	0,0
		Диз.	Тепл.	1,8	0,4	1,9	0,1	0,25	–	–	–
			Хол.	2,2	0,5	1,9	0,15	0,313	–	–	–

Окончание таблицы 13

Производство	Объем двигателя, л	Тип двигателя	Период	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
									1	2	5
	Св. 3,5	Карб.	Тепл.	18,8	2,4	0,34	0,0	0,097	0,049	0,023	0,0
			Хол.	23,5	3,6	0,34	0,0	0,121	0,061	0,029	0,0
		Инж.	Тепл.	13,3	2,0	0,34	0,0	0,087	0,044	0,02	0,0
			Хол.	16,6	3,0	0,34	0,0	0,109	0,055	0,025	0,0
		Диз.	Тепл.	3,1	0,7	2,4	0,15	0,35	-	-	-
			Хол.	3,7	0,8	2,4	0,23	0,481	-	-	-

Таблица 14 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ автобусами при прогреве двигателя

Производство	Габариты, м	Тип двигателя	Период	Прогрев	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)			
										1	2	5	
СНГ	До 5,5	Карб.	Тепл.	–	5,0	0,65	0,05	0,0	0,013	0,007	0,003	0,0	
			Хол.	Нет	9,1	1,0	0,07	0,0	0,016	0,009	0,004	0,0	
			Хол.	Есть	6,2	0,8	0,05	0,0	0,014	0,008	0,004	0,0	
		Диз.	Тепл.	–	1,5	0,2	0,4	0,10	0,054	-	-	-	
			Хол.	Нет	2,4	0,5	0,6	0,04	0,065	-	-	-	
			Хол.	Есть	1,9	0,3	0,4	0,026	0,059	-	-	-	
	6,0-7,5	Карб.	Тепл.	–	15,0	1,5	0,2	0,0	0,002	-	0,005	0,0	
			Хол.	Нет	28,1	3,8	0,3	0,0	0,025	-	0,006	0,0	
			Хол.	Есть	18,3	2,5	0,2	0,0	0,022	-	0,005	0,0	
		Диз.	Тепл.	–	1,9	0,3	0,5	0,02	0,072	-	-	-	
			Хол.	Нет	3,1	0,6	0,7	0,08	0,086	-	-	-	
			Хол.	Есть	2,5	0,4	0,5	0,04	0,077	-	-	-	
	8,0-10,0	Карб.	Тепл.	–	18,0	2,6	0,2	0,0	0,028	-	0,005	0,0	
			Хол.	Нет	33,2	6,6	0,3	0,0	0,036	-	0,008	0,0	
			Хол.	Есть	19,5	4,9	0,2	0,0	0,032	-	0,007	0,0	
		Диз.	Тепл.	–	2,8	0,4	0,6	0,03	0,09	-	-	-	
			Хол.	Нет	4,4	0,8	0,8	0,12	0,108	-	-	-	
			Хол.	Есть	3,6	0,5	0,6	0,068	0,097	-	-	-	
	10,5-12,0	Карб.	Тепл.	–	22,8	3,1	0,2	0,0	0,033	-	0,006	0,0	
			Хол.	Нет	42,0	7,7	0,3	0,0	0,043	-	0,009	0,0	
			Хол.	Есть	24,8	5,0	0,2	0,0	0,039	-	0,008	0,0	
		Диз.	Тепл.	–	1,49	0,66	0,69	0,02	0,1	-	-	-	
			Хол.	Нет	2,23	0,79	1,04	0,04	0,12	-	-	-	
			Хол.	Есть	1,78	0,71	0,83	0,03	0,108	-	-	-	
16,5-24,0	Диз.	Тепл.	–	4,6	0,45	1,0	0,04	0,113	-	-	-		
		Хол.	Нет	8,2	1,1	2,0	0,16	0,136	-	-	-		
		Хол.	Есть	5,3	0,7	1,0	0,08	0,122	-	-	-		
	Зарубежное	До 5,5	Карб.	Тепл.	–	4,5	0,44	0,03	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0
				Хол.	Нет	8,8	0,66	0,04	0,0	0,014	0,009	0,004	0,0
				Хол.	Есть	5,7	0,53	0,03	0,0	0,013	0,008	0,004	0,0
Инж.			Тепл.	–	2,9	0,16	0,03	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0	
			Хол.	Нет	5,7	0,24	0,04	0,0	0,013	0,008	0,004	0,0	
			Хол.	Есть	3,7	0,21	0,03	0,0	0,012	0,007	0,004	0,0	
Диз.		Тепл.	–	0,35	0,14	0,13	0,005	0,048	-	-	-		
		Хол.	Нет	0,53	0,17	0,2	0,010	0,058	-	-	-		
		Хол.	Есть	0,42	0,15	0,16	0,007	0,052	-	-	-		
6,0-7,5		Диз.	Тепл.	–	0,48	0,21	0,23	0,007	0,056	-	-	-	
			Хол.	Нет	0,72	0,25	0,35	0,014	0,067	-	-	-	
			Хол.	Есть	0,58	0,23	0,28	0,010	0,060	-	-	-	

Окончание таблицы 14

Производство	Габариты, м	Тип двигателя	Период	Прогрев	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
										1	2	5
	8,0-10,0		Тепл. Хол.	–	1,22	0,53	0,57	0,016	0,084	–	–	–
				Нет	1,82	0,64	0,86	0,032	0,010	–	–	–
				Есть	1,46	0,58	0,68	0,021	0,091	–	–	–
	10,5-12,0		Тепл. Хол.	–	1,49	0,66	0,69	0,02	0,10	–	–	–
				Нет	2,23	0,79	1,04	0,04	0,12	–	–	–
				Есть	1,78	0,71	0,83	0,03	0,108	–	–	–
16,5-24	Тепл. Хол.	–	1,49	0,66	0,69	0,02	0,10	–	–	–		
		Нет	2,23	0,79	1,04	0,04	0,12	–	–	–		
		Есть	1,78	0,71	0,83	0,03	0,108	–	–	–		

Т а б л и ц а 15 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ автобусами при работе двигателя на холостом ходу

Производство	Габариты, м	Тип двигателя	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)			
								1	2	5	
НГ	До 5	Карб.	4,5	0,4	0,05	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0	
			Диз.	0,8	0,2	0,16	0,01	0,054	–	–	–
	6,0-7,5	Карб.	10,2	1,7	0,2	0,0	0,02	–	0,05	0,0	
			Диз.	1,5	0,25	0,5	0,02	0,072	–	–	–
	8,0-10,0	Карб.	13,5	2,2	0,25	0,0	0,029	–	0,006	0,0	
			Диз.	2,8	0,3	0,6	0,03	0,09	–	–	–
	10,5-12,0	Карб.	17,2	2,8	0,3	0,0	0,029	–	0,007	0,0	
			Диз.	3,5	0,4	0,8	0,04	0,10	–	–	–
	16,5-24,0	Диз.	3,5	0,4	0,8	0,04	0,10	–	–	–	
			–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Базуэкс-СЕ	До 5,5	Карб.	3,5	0,35	0,03	0,0	0,011	0,006	0,0031	0,0
				Инж.	1,90	0,15	0,03	0,0	0,01	0,005	0,003
Диз.				0,22	0,11	0,12	0,005	0,048	–	–	–
6,0-7,5		Диз.	0,3	0,15	0,21	0,007	0,056	–	–	–	
			0,76	0,38	0,52	0,016	0,084	–	–	–	
8,0-10,0		Диз.	0,93	0,47	0,63	0,02	0,1	–	–	–	
10,5-12,0			0,93	0,47	0,63	0,02	0,1	–	–	–	
16,5-24,0		Диз.	0,93	0,47	0,63	0,02	0,1	–	–	–	

Т а б л и ц а 16 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ автобусами при движении по территории

Производство	Габариты, м	Тип двигателя	Период	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)			
									1	2	5	
НГ	До 5,5	Карб.	Тепл.	22,7	2,8	0,6	0,0	0,09	0,04	0,021	0,0	
			Хол.	28,5	3,5	0,6	0,0	0,11	0,054	0,026	0,0	
		Диз.	Тепл.	2,3	0,6	2,2	0,15	0,33	–	–	–	
			Хол.	2,8	0,7	2,2	0,2	0,41	–	–	–	
		6,0-7,0	Карб.	Тепл.	29,7	5,5	0,8	0,0	0,15	–	0,035	0,0
				Хол.	37,3	6,9	0,8	0,0	0,19	–	0,043	0,0
	Диз.	Тепл.	3,5	0,7	2,6	0,2	0,39	–	–	–		
		Хол.	4,3	0,8	2,6	0,3	0,49	–	–	–		

Окончание таблицы 16

Произ- водство	Габариты, м	Тип двигателя	Период	СО	СН	NO ₂	С	SO ₂	PI (по топливу)			
									1	2	5	
	8,0-10,0	Карб.	Тепл.	47,4	8,7	1,0	0,0	0,18	—	0,044	0,0	
			Хол.	59,3	10,3	1,0	0,0	0,22	—	0,054	0,0	
		Диз.	Тепл.	5,1	0,9	3,5	0,2	0,45	—	—	—	
			Хол.	6,2	1,1	3,5	0,3	0,56	—	—	—	
		10,5-12,0	Карб.	Тепл.	55,3	9,9	1,2	0,0	0,22	—	0,053	—
				Хол.	68,8	11,9	1,2	0,0	0,26	—	0,065	—
	16,5-24,0	Диз.	Тепл.	5,1	0,9	3,5	0,25	0,45	—	—	—	
			Хол.	6,2	1,1	3,5	0,35	0,56	—	—	—	
	Зару- беж- ное	До 5,5	Карб.	Тепл.	15,8	2,0	0,3	0,0	0,08	0,038	0,018	0,0
				Хол.	19,8	2,9	0,3	0,0	0,10	0,047	0,022	0,0
			Инж.	Тепл.	11,2	1,7	0,3	0,0	0,07	0,034	0,016	0,0
				Хол.	14,0	2,5	0,3	0,0	0,09	0,043	0,020	0,0
Диз.			Тепл.	1,8	0,4	1,9	0,1	0,25	—	—	—	
			Хол.	2,2	0,5	1,9	0,15	0,313	—	—	—	
6,0-7,5		Диз.	Тепл.	2,9	0,5	2,2	0,13	0,34	—	—	—	
			Хол.	3,5	0,6	2,2	0,20	0,43	—	—	—	
8,0-10,0			Тепл.	4,1	0,6	3,0	0,15	0,4	—	—	—	
			Хол.	4,9	0,7	3,0	0,23	0,5	—	—	—	
10,5-12,0			Тепл.	4,9	0,7	3,4	0,2	0,475	—	—	—	
			Хол.	5,9	0,8	3,4	0,3	0,59	—	—	—	
16,5-24		Тепл.	5,5	0,8	3,8	0,25	0,60	—	—	—		
		Хол.	6,7	1,0	3,8	0,35	0,78	—	—	—		

Таблица 17 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ грузовыми автомобилями при прогреве двигателя

Произ- водство	Грузо- подъем- ность, т	Тип двигателя	Период	Прогрев	СО	СН	NO ₂	С	SO ₂	PI (по топливу)		
										1	2	5
СНГ	До 2	Карб.	Тепл.	—	5,0	0,65	0,05	0,0	0,013	0,007	0,003	0,0
			Хол.	Нет	9,1	1,0	0,07	0,0	0,016	0,009	0,004	0,0
			Хол.	Есть	6,2	0,8	0,05	0,0	0,014	0,008	0,004	0,0
		Диз.	Тепл.	—	1,5	0,2	0,4	0,01	0,054	—	—	—
			Хол.	Нет	2,4	0,5	0,6	0,04	0,065	—	—	—
			Хол.	Есть	1,9	0,3	0,4	0,026	0,059	—	—	—
	Св. 2 до 5 вкл.	Карб.	Тепл.	—	15,0	1,5	0,2	0,0	0,02	—	0,005	0,0
			Хол.	Нет	28,1	3,8	0,3	0,0	0,025	—	0,006	0,0
			Хол.	Есть	18,3	2,5	0,2	0,0	0,022	—	0,005	0,0
		Диз.	Тепл.	—	1,9	0,3	0,5	0,02	0,072	—	—	—
			Хол.	Нет	3,1	0,6	0,7	0,08	0,086	—	—	—
			Хол.	Есть	2,5	0,4	0,5	0,04	0,077	—	—	—
Газ.	Тепл.	—	7,6	0,89	0,2	0,0	0,018	—	—	—		
	Хол.	Нет	14,3	2,2	0,3	0,0	0,023	—	—	—		
	Хол.	Есть	9,3	1,5	0,2	0,0	0,020	—	—	—		

Окончание таблицы 17

Произ-водство	Грузо-подъем-ность, т	Тип двигателя	Период	Прогрев	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
										1	2	5
	Св. 5 до 8 вкл.	Карб.	Тепл.	–	18,0	2,6	0,2	0,0	0,028	–	0,006	0,0
			Хол.	Нет	33,2	6,6	0,3	0,0	0,036			
			Хол.	Есть	19,5	4,1	0,2	0,0	0,032			
	Диз.	Тепл.	–	2,8	0,38	0,6	0,03	0,09	–	–	–	
		Хол.	Нет	4,4	0,8	0,8	0,12	0,108				
		Хол.	Есть	3,6	0,5	0,6	0,06	0,097				
	Газ.	Тепл.	–	9,2	1,53	0,2	0,0	0,026	–	–	–	
		Хол.	Нет	16,9	3,9	0,3	0,0	0,033				
		Хол.	Есть	10,0	2,4	0,2	0,0	0,029				
Св. 8 до 16 вкл.	Карб.	Тепл.	–	18,0	2,6	0,2	0,0	0,028	–	0,006	0,0	
		Хол.	Нет	33,2	6,6	0,3	0,0	0,036				
		Хол.	Есть	19,5	4,1	0,2	0,0	0,032				
Диз.	Тепл.	–	3,0	0,4	1,0	0,04	0,113	–	–	–		
	Хол.	Нет	8,2	1,1	2,0	0,16	0,136					
	Хол.	Есть	5,3	0,7	1,0	0,08	0,122					
Св. 16	Диз.	Тепл.	–	3,0	0,4	1,0	0,04	0,113	–	–	–	
		Хол.	Нет	8,2	1,1	2,0	0,16	0,136				
		Хол.	Есть	5,3	0,7	1,0	0,08	0,122				
Зару-бежное	До 2	Карб.	Тепл.	–	4,5	0,44	0,03	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0
			Хол.	Нет	8,8	0,66	0,04	0,0	0,014			
			Хол.	Есть	5,7	0,53	0,03	0,0	0,013			
	Инок.	Тепл.	–	2,9	0,16	0,03	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0	
		Хол.	Нет	5,7	0,24	0,04	0,0	0,013				
		Хол.	Есть	3,7	0,21	0,03	0,0	0,012				
	Диз.	Тепл.	–	0,35	0,14	0,13	0,005	0,048	–	–	–	
		Хол.	Нет	0,53	0,17	0,2	0,010	0,058				
		Хол.	Есть	0,42	0,15	0,16	0,007	0,052				
Св. 2 до 5 вкл.	Диз.	Тепл.	–	0,58	0,25	0,22	0,008	0,065	–	–	–	
		Хол.	Нет	0,87	0,30	0,33	0,016	0,078				
		Хол.	Есть	0,70	0,27	0,26	0,011	0,070				
Св. 5 до 8 вкл.	Диз.	Тепл.	–	0,86	0,38	0,32	0,012	0,081	–	–	–	
		Хол.	Нет	1,29	0,46	0,48	0,024	0,097				
		Хол.	Есть	1,03	0,41	0,38	0,016	0,087				
Св. 8 до 16 вкл.	Диз.	Тепл.	–	1,34	0,59	0,51	0,019	0,10	–	–	–	
		Хол.	Нет	2,0	0,71	0,77	0,038	0,12				
		Хол.	Есть	1,6	0,64	0,62	0,025	0,108				
Св. 16	Диз.	Тепл.	–	1,65	0,80	0,62	0,023	0,112	–	–	–	
		Хол.	Нет	2,5	0,96	0,93	0,046	0,134				
		Хол.	Есть	2,0	0,86	0,74	0,030	0,121				

Т а б л и ц а 18 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ грузовыми автомобилями при работе двигателя на холостом ходу

Произ-водство	Грузоподъем-ность, т	Тип двигателя	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
								1	2	5
СНГ	До 2	Карб.	4,5	0,4	0,05	0,0	0,012	0,007	0,003	0,0
		Диз.	0,8	0,2	0,16	0,015	0,054	–	–	–
	Св. 2 до 5 вкл.	Карб.	10,2	1,7	0,2	0,0	0,02	–	0,005	0,0
		Диз.	1,5	0,25	0,5	0,02	0,072	–	–	–
		Газ.	5,2	1,0	0,2	0,0	0,018	–	–	–

Окончание таблицы 18

Производство	Грузоподъемность, т	Тип двигателя	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
								1	2	5
СНГ	Св. 5 до 8 вкл.	Карб.	13,5	2,2	0,2	0,0	0,029	—	0,006	0,0
		Диз.	2,8	0,35	0,6	0,03	0,090	—	—	—
		Газ.	6,9	1,3	0,2	0,0	0,026	—	—	—
	Св. 8 до 16 вкл.	Карб.	13,5	2,9	0,2	0,0	0,029	—	0,006	0,0
		Диз.	2,9	4,5	1,0	0,04	0,1	—	—	—
	Св. 16	Диз.	2,9	4,5	1,0	0,04	0,1	—	—	—
Зарубежное	До 2	Карб.	3,5	0,35	0,03	0,0	0,011	0,006	0,003	0,0
		Инж.	1,90	0,15	0,03	0,0	0,010	0,005	0,003	0,0
		Диз.	0,22	0,11	0,12	0,005	0,048	—	—	—
	Св. 2 до 5 вкл.	Диз.	0,36	0,18	0,20	0,008	0,065	—	—	—
	Св. 5 до 8 вкл.		0,54	0,27	0,29	0,012	0,081	—	—	—
	Св. 8 до 16 вкл.		0,84	0,42	0,46	0,019	0,10	—	—	—
	Св. 16		1,03	0,57	0,56	0,023	0,112	—	—	—

Таблица 19 – Удельные выбросы (г/мин) загрязняющих веществ грузовыми автомобилями при движении по территории

Производство	Грузоподъемность, т	Тип двигателя	Период	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
									1	2	5
СНГ	До 2	Карб.	Тепл.	22,7	2,8	0,6	0,0	0,09	0,04	0,021	0,0
			Хол.	28,5	3,5	0,6	0,0	0,11	0,054	0,026	0,0
	Диз.	Тепл.	2,3	0,6	2,2	0,15	0,33	—	—	—	
		Хол.	2,8	0,7	2,2	0,2	0,41	—	—	—	
	Св. 2 до 5 вкл.	Карб.	Тепл.	29,7	5,5	0,8	0,0	0,15	—	0,035	0,0
			Хол.	37,3	6,9	0,8	0,0	0,19	—	0,043	0,0
		Диз.	Тепл.	3,5	0,7	2,6	0,2	0,39	—	—	—
			Хол.	4,0	0,8	2,6	0,3	0,49	—	—	—
	Газ.	Тепл.	15,2	3,3	0,8	0,0	0,14	—	—	—	
		Хол.	19,0	4,1	0,8	0,0	0,17	—	—	—	
	Св. 5 до 8 вкл.	Карб.	Тепл.	47,4	8,7	1,0	0,0	0,18	—	0,044	0,0
			Хол.	59,3	10,3	1,0	0,0	0,22	—	0,054	0,0
		Диз.	Тепл.	5,1	0,9	3,5	0,2	0,45	—	—	—
			Хол.	6,2	1,1	3,5	0,3	0,56	—	—	—
		Газ.	Тепл.	24,2	5,1	1,0	0,0	0,16	—	—	—
			Хол.	30,2	6,1	1,0	0,0	0,18	—	—	—
	Св. 8 до 16 вкл.	Карб.	Тепл.	79,0	10,2	1,8	0,0	0,24	—	0,059	0,0
			Хол.	98,8	12,4	1,8	0,0	0,28	—	0,069	0,0
Диз.		Тепл.	6,1	1,0	4,0	0,3	0,54	—	—	—	
		Хол.	7,4	1,2	4,0	0,4	0,67	—	—	—	
Св. 16	Диз.	Тепл.	7,5	1,1	4,5	0,4	0,78	—	—	—	
		Хол.	9,3	1,3	4,5	0,5	0,97	—	—	—	
Зарубежное	До 2	Карб.	Тепл.	15,8	2,0	0,3	0,0	0,08	0,038	0,018	0,0
			Хол.	19,8	2,9	0,3	0,0	0,10	0,047	0,022	0,0
		Инж.	Тепл.	11,2	1,7	0,3	0,0	0,07	0,034	0,016	0,0
			Хол.	14,0	2,5	0,3	0,0	0,09	0,043	0,020	0,0
	Св. 2 до 5 вкл.	Карб.	Тепл.	1,8	0,4	1,9	0,1	0,25	—	—	—
			Хол.	2,2	0,5	1,9	0,15	0,313	—	—	—
		Диз.	Тепл.	2,9	0,5	2,2	0,13	0,34	—	—	—
			Хол.	3,5	0,6	2,2	0,20	0,43	—	—	—

Окончание таблицы 19

Производство	Грузоподъемность, т	Тип двигателя	Период	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	PI (по топливу)		
									1	2	5
Зарубежные	Св. 5 до 8 вкл.	Диз.	Тепл. Хол.	4,1 4,9	0,6 0,7	3,0 3,0	0,15 0,23	0,4 0,5	-	-	-
	Св. 8 до 16 вкл.	Диз.	Тепл. Хол.	4,9 5,9	0,7 0,8	3,4 3,4	0,2 0,3	0,475 0,59	-	-	-
	Св. 16	Диз.	Тепл. Хол.	6,0 7,2	0,8 1,0	3,9 3,9	0,3 0,45	0,69 0,86	-	-	-

3.2 Дорожная техника

3.2.1 Расчет максимально разовых выбросов производится по формуле

$$G_i = (M_{II} T_{II} + M_{пр} T_{пр} + M_{ав} T_{ав} + M_{хх} T_{хх}) \cdot N' / 3600,$$

где M_{II} – удельный выброс пускового двигателя, г/мин;

T_{II} – время работы пускового двигателя, мин;

$M_{пр}$ – удельный выброс при прогреве двигателя, г/мин;

$T_{пр}$ – время прогрева двигателя, мин;

$M_{ав}$ – пробеговый удельный выброс, г/мин;

$$T_{ав} = \frac{L_1}{V_{ав} \cdot 60} - \text{среднее время движения при выезде со стоянки, мин}$$

$$\text{здесь } L_1 = \frac{L_{16} + L_1}{2} - \text{средний пробег при выезде со стоянки;}$$

$V_{ав}$ – средняя скорость движения при выезде со стоянки, км/ч;

$M_{хх}$ – удельный выброс техники на холостом ходу, г/мин;

$T_{хх}$ – время работы двигателя на холостом ходу;

N' – наибольшее количество техники, выезжающей со стоянки в течение 1 ч, характеризующегося максимальной интенсивностью выезда.

Значения удельных выбросов для дорожной техники приведены в таблице 20.

3.2.2 Расчет годовых выбросов от дорожной техники производится [11] по формуле

$$M_i = \Sigma[(M' + M'')_i \cdot D_{фк} \cdot 10^{-6}],$$

в M' и M'' – выброс вещества в день при выезде и въезде (г);

$$M' = M_{II} T_{II} + M_{пр} T_{пр} + M_{ав} T_{ав} + M_{хх} T_{хх};$$

$$M'' = M_{ав} T_{ав} + M_{хх} T_{хх};$$

$D_{фк} = D_p N_k a$ – суммарное количество дней работы данной группы техники в расчетном периоде

здесь D_p – количество дней работы в расчетном периоде i -й техники;

N_k – количество дорожной техники данной группы на стоянке (в гараже);

a – коэффициент выпуска (выезда).

Таблица 20 – Удельные выбросы (г/мин) дорожной техникой

Мощность, кВт	Теплый период					Холодный период				
	CO	CH	NO ₂	SO ₂	PI	CO	CH	NO ₂	SO ₂	PI
При пуске дизельного двигателя										
До 20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
21-35	18,3	4,7	0,7	0,023	0,0064	18,3	4,7	0,7	0,023	0,0064
36-60	23,3	5,8	1,2	0,029	0,0082	23,3	5,8	1,2	0,029	0,0082
61-100	25,0	2,1	1,7	0,042	0,012	25,0	2,1	1,7	0,042	0,012
101-160	35,0	2,9	3,4	0,058	0,016	35,0	2,9	3,4	0,058	0,016
161-260	57,0	4,7	4,5	0,095	0,027	57,0	4,7	4,5	0,095	0,027
Св. 260	90,0	7,5	7,0	0,15	0,042	90,0	7,5	7,0	0,15	0,042
При подогреве двигателя										
	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂	CO	CH	NO ₂	C	SO ₂
До 20	0,5	0,06	0,09	0,01	0,018	1,0	0,16	0,14	0,06	0,022
21-35	0,8	0,11	0,17	0,02	0,034	1,6	0,29	0,26	0,12	0,042
36-60	1,4	0,18	0,29	0,04	0,058	2,8	0,47	0,44	0,24	0,072
61-100	2,4	0,3	0,48	0,06	0,097	4,8	0,78	0,72	0,36	0,12
101-160	3,9	0,49	0,78	0,1	0,16	7,8	1,27	1,17	0,6	0,2
161-260	6,3	0,79	1,27	0,17	0,250	12,6	2,05	1,91	1,02	0,310
Св. 260	0,9	1,24	2,0	0,26	0,26	18,8	3,22	3,0	1,56	0,320
Пробеговые по территории										
До 20	0,24	0,08	0,478	0,05	0,036	0,29	0,1	0,478	0,07	0,044
21-35	0,45	0,15	0,870	0,1	0,068	0,55	0,18	0,87	0,15	0,084
36-60	0,77	0,26	1,49	0,17	0,12	0,94	0,31	1,49	0,25	0,15
61-100	1,29	0,43	2,47	0,27	0,19	1,57	0,51	2,47	0,41	0,23
101-160	2,09	0,71	4,01	0,45	0,31	2,55	0,85	4,01	0,67	0,38
161-260	3,37	1,14	6,47	0,72	0,51	4,11	1,37	6,47	1,08	0,63
Св. 260	5,30	1,79	10,16	1,13	0,8	6,47	2,15	10,16	1,70	0,98
На холостом ходу										
До 20	0,45	0,06	0,09	0,10	0,018	0,45	0,06	0,09	0,10	0,018
21-35	0,84	0,11	0,178	0,02	0,034	0,84	0,11	0,178	0,02	0,034
36-60	1,44	0,18	0,29	0,04	0,058	1,44	0,18	0,29	0,04	0,058
61-100	2,4	0,3	0,48	0,06	0,097	2,4	0,3	0,48	0,06	0,097
101-160	3,91	0,49	0,78	0,10	0,16	3,91	0,49	0,78	0,10	0,16
161-260	6,31	0,79	1,27	0,17	0,25	6,31	0,79	1,27	0,17	0,25
Св. 260	9,92	1,24	1,99	0,26	0,39	9,92	1,24	1,99	0,26	0,39

3.3 Тепловозы

3.3.1 Расчет выбросов загрязняющих веществ в атмосферу (т/год) от маневровых и промышленных тепловозов, работающих на территории ТЭС, производится [17] по формуле

$$M(ij) = g(ijk) \cdot n \cdot t(k) \cdot T \cdot K_{\text{тех}} \cdot K_{\text{ка}} \cdot K_{\text{исп}} \cdot 10^{-3},$$

где $g(ijk)$ – удельный выброс i -го вещества, выбрасываемого j -м двигателем при работе на k -м режиме, кг/ч (таблица 21);

- n – число режимов работы двигателя тепловоза;
 $t(k)$ – доля времени работы двигателя в k -м режиме (таблица 22);
 T – суммарное время работы тепловоза в год, ч/год;
 $K_{\text{тех}}$ – коэффициент влияния технического состояния тепловозов, равный:
 1,2 – для тепловозов со сроком эксплуатации более 2 лет;
 1,0 – для тепловозов со сроком эксплуатации менее 2 лет;
 $K_{\text{кл}}$ – коэффициент влияния климатических условий работы тепловозов, равный:
 1,2 – для районов, расположенных южнее 44° северной широты;
 0,8 – для районов, расположенных севернее 60° северной широты;
 1,0 – для остальных районов;
 $K_{\text{исп}}$ – коэффициент использования, принимаемый равным 0,7 для промышленных тепловозов.

3.3.2 Максимальный выброс загрязняющих веществ в атмосферу z/c определяется по формуле

$$M(ij) = g(ijk)/3,6.$$

Таблица 21 – Удельные выбросы (кг/ч) загрязняющих веществ с отработавшими газами двигателей

Тип тепловоза	Вещество	Режим работы двигателя				
		Холостой ход	25% Ne	50% Ne	75% Ne	Максимальная мощность
М6	Оксид углерода	0,84	0,92	1,36	2,09	4,13
	Оксиды азота	4,11	9,86	11,37	13,04	15,21
	Сажа	0,02	0,06	0,18	0,29	0,38
М4	Оксид углерода	0,64	0,75	0,93	1,28	2,63
	Оксиды азота	1,50	2,99	5,24	6,00	7,02
	Сажа	0,01	0,06	0,17	0,22	0,23
М3	Оксид углерода	0,54	0,58	0,91	1,34	2,66
	Оксиды азота	2,06	4,01	7,22	8,24	9,21
	Сажа	0,01	0,03	0,13	0,15	0,26
М2; К2	Оксид углерода	0,17	0,22	0,28	0,39	0,78
	Оксиды азота	0,45	0,88	1,54	1,75	2,01
	Сажа	0,004	0,02	0,05	0,06	0,07

Таблица 22 – Процентное распределение времени работы тепловозов в различных нагрузочных режимах

Тип тепловоза	Режим работы двигателя				
	Холостой ход	25% Ne	50% Ne	75% Ne	Максимальная мощность
М6; ПМ4	68,7	20,1	8,9	1,5	0,8
М3; ПК2; ПУ4	70,1	19,4	8,5	1,3	0,7

4 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ РЕЗЕРВУАРОВ НЕФТЕПРОДУКТОВ МАЗУТОХОЗЯЙСТВА, МАСЛОХОЗЯЙСТВА, АЗС И ХИМИЧЕСКОГО ЦЕХА

4.1 Мазутохозяйство, маслохозяйство

4.1.1 Мазут, турбинные, трансформаторные и другие масла, дизельное топливо (далее – нефтепродукты) хранятся на территории ТЭС в резервуарах (наземных или заглубленных). При их эксплуатации (закачке и хранении) в атмосферу выделяется небольшое количество паров нефтепродуктов (таблица 23), состоящих в основной своей массе из предельных углеводородов C_{12} - C_{19} и сероводорода.

4.1.2 Количество закачиваемого в резервуар нефтепродукта принимается в осенне-зимний ($B_{оз}$ т) и весенне-летний ($B_{ва}$ т) периоды года. Кроме того, определяется объем паровоздушной смеси, вытесняемой из резервуара во время его закачки ($V_ч$ м³/ч), или принимается равным подаче насоса.

4.1.3 Максимальные выбросы (г/с) при эксплуатации резервуаров наблюдаются при приеме (закачке) нефтепродуктов и рассчитываются [13], [14] по формулам:

$$- \text{ без подогрева } M_{\text{макс}} = C_1 K_p^{\text{макс}} (V_ч^{\text{макс}} : 3600);$$

$$- \text{ с подогревом } M_{\text{макс}} = C_{20} K_t^{\text{макс}} K_p^{\text{макс}} (V_ч^{\text{макс}} : 3600),$$

где $K_p^{\text{макс}}$ и $K_t^{\text{макс}}$ – опытные коэффициенты, зависящие от режима эксплуатации и объема резервуара и от температуры подогрева нефтепродукта (таблицы 24 и 25);

C_1 и C_{20} – концентрации паров нефтепродуктов в резервуаре при температуре нефтепродукта и температуре 20°C, г/м³ (таблица 26).

4.1.4 Годовые выбросы (т/год) рассчитываются как сумма выбросов при закачке и при хранении в зависимости от вида нефтепродуктов и климатических зон (таблица 27) по формулам:

$$- \text{ без подогрева } M_{\text{год}} = (Y_1 B_{оз} + Y_2 B_{ва}) \cdot K_p^{\text{макс}} \cdot 10^{-6} + G_{xp} K_{вп} N;$$

- с подогревом $M_{\text{год}} = C_{20} (K_t^{\text{макс}} + K_t^{\text{мн}}) \cdot K_p^{\text{сп}} K_{об} B : (2 \cdot 10^6 \cdot \rho_{ж})$,
где Y_1 и Y_2 – средние удельные выбросы из резервуара соответственно в осенне-зимний и весенне-летний периоды года, г/т (см. таблицу 26);

$B_{оз}$, $B_{ва}$ и B – количество закачиваемых в резервуар нефтепродуктов по данным предприятия в осенне-зимний и весенне-летний периоды года и за год, т;

G_{xp} – выбросы паров нефтепродуктов при хранении, т/год (таблица 28);

$K_{\text{шт}}$ и $K_{\text{об}}$ — опытные коэффициенты (принимаются по таблицам 26 и 29);

N — количество резервуаров;

$\rho_{\text{ж}}$ — плотность жидкости, т/м³.

Т а б л и ц а 23 – Концентрация загрязняющих веществ (% масс.) в парах различных нефтепродуктов

Нефтепродукт	Углеводороды									Серо-водород
	предельные			непредельные (по амиленам)	ароматические					
	Всего	В том числе			Всего	В том числе				
	C ₁ -C ₅	C ₆ -C ₁₀		Бензол		Толуол	Ксилол	Этилбензол		
Сырая нефть	99,26	72,46	26,8	—	0,68	0,35	0,22	0,11	—	0,06
Трапециевидные бензиновые фракции:										
62-105	93,90	53,19	40,71	—	6,10	5,89	0,21	—	—	—
85-105	98,64	55,79	42,85	—	1,36	0,24	1,12	—	—	—
85-120	97,61	55,21	42,40	—	2,39	0,05	2,34	—	—	—
105-140	95,04	53,75	41,29	—	4,96	—	3,81	1,15	—	—
120-140	95,90	54,33	41,57	—	4,10	—	2,09	2,01	—	—
140-180	99,57	56,41	43,16	—	0,43	—	—	0,43	—	—
Нк-180	99,45	56,34	43,11	—	0,55	0,27	0,18	0,10	—	—
Стабильный катализат	92,84	52,59	40,25	—	7,16	2,52	2,76	1,88	—	—
Бензин-рафинад	98,88	56,02	42,86	—	1,12	0,44	0,42	0,26	—	—
Крекинг-бензин	74,03	32,00	42,03	25,00	0,97	0,58	0,27	0,12	—	—
Уайт-спирит	93,74	11,88	81,86	—	6,26	2,15	3,20	0,91	—	—
Бензин А-76	93,85	75,47	18,38	2,50	3,65	2,00	1,45	0,15	0,05	—
Бензин (АИ-92 – АИ-95)	92,68	67,67	25,01	2,50	4,82	2,30	2,17	0,29	0,06	—
Ловушечный продукт	98,31*	—	—	—	1,56**	—	—	—	—	0,13
Дизельное топливо	99,57*	—	—	—	0,15**	—	—	—	—	0,28
Мазут	99,31	—	—	—	0,21**	—	—	—	—	0,48

* Расчет выполняется по C₁₂-C₁₉.

** Не учитываются в связи с отсутствием ПДК (при необходимости можно условно отнести к углеводородам C₁₂-C₁₉).

Т а б л и ц а 24 – Значения опытных коэффициентов K_p

Конструкция резервуара	$K_p^{\text{макс}}$ или $K_p^{\text{сп}}$	Объем резервуара $V_{\text{ж}}$, м ³				Категория
		100 и менее	200-400	700-1000	2000 и более	
Режим эксплуатации – «мернику». ССВ – отсутствуют						
Наземный вертикальный	$K_p^{\text{макс}}$	0,90	0,87	0,83	0,80	А
	$K_p^{\text{сп}}$	0,63	0,61	0,58	0,56	

Окончание таблицы 24

Конструкция резервуара	K_p^{\max} или $K_p^{\text{ср}}$	Объем резервуара $V_p, \text{ м}^3$				Категория		
		100 и менее	200–400	700–1000	2000 и более			
Заглубленный	K_p^{\max}	0,80	0,77	0,73	0,70			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,56	0,54	0,51	0,50			
Наземный горизонтальный	K_p^{\max}	1,00	0,97	0,93	0,90			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,70	0,68	0,65	0,63			
Наземный вертикальный	K_p^{\max}	0,95	0,92	0,88	0,85		Б	
	$K_p^{\text{ср}}$	0,67	0,64	0,62	0,60			
Заглубленный	K_p^{\max}	0,85	0,82	0,78	0,75			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,60	0,57	0,55	0,53			
Наземный горизонтальный	K_p^{\max}	1,00	0,98	0,96	0,95			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,70	0,69	0,67	0,67			
Наземный вертикальный	K_p^{\max}	1,00	0,97	0,93	0,90			В
	$K_p^{\text{ср}}$	0,70	0,68	0,650	0,63			
Заглубленный	K_p^{\max}	0,90	0,87	0,83	0,80			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,63	0,61	0,58	0,56			
Наземный горизонтальный	K_p^{\max}	1,00	1,00	1,00	1,00			
	$K_p^{\text{ср}}$	0,70	0,70	0,70	0,70			
Режим эксплуатации – «мерник». ССВ – понтон								
Наземный вертикальный	K_p^{\max}	0,20	0,19	0,17	0,16			А, Б, В
	$K_p^{\text{ср}}$	0,14	0,13	0,12	0,11			
Режим эксплуатации – «мерник». ССВ – плавающая крышка								
Наземный вертикальный	K_p^{\max}	0,13	0,13	0,12	0,11		А, Б, В	
	$K_p^{\text{ср}}$	0,094	0,087	0,080	0,074			
Режим эксплуатации – «буферная емкость»								
Все типы конструкции	K_p	0,10	0,10	0,10	0,10			
Примечания								
Категория А – нефть из магистрального трубопровода и другие нефтепродукты при температуре закачиваемой жидкости, близкой к температуре воздуха.								
Категория Б – нефть после электрообессоливающей установки, бензины товарные, бензины широкой фракции и другие продукты при температуре закачиваемой жидкости, не превышающей 30°C по сравнению с температурой воздуха								
Категория В – узкие бензиновые фракции, ароматические углеводороды, керосин, топлива, масла и другие жидкости при температуре, превышающей 30°C по сравнению с температурой воздуха								

Т а б л и ц а 25 – Значения опытных коэффициентов K_t

t_x °С	Нефть и бензин	Нефте-продукты	t_x °С	Нефть и бензин	Нефте-продукты	t_x °С	Нефть и бензин	Нефте-продукты
	K_t	K_t		K_t	K_t		K_t	K_t
-30	0,09	0,135	+1	0,3	0,52	41	0,93	1,93
-29	0,093	0,14	2	0,31	0,53	42	0,94	1,97
-28	0,096	0,15	3	0,33	0,55	43	0,96	2,02
-27	0,10	0,153	4	0,34	0,57	44	0,98	2,09
-26	0,105	0,165	5	0,35	0,59	45	1,00	2,15
-25	0,11	0,17	6	0,36	0,62	46	1,02	2,20
-24	0,115	0,175	7	0,375	0,64	47	1,04	2,25
-23	0,12	0,183	8	0,39	0,66	48	1,06	2,35
-22	0,125	0,19	9	0,40	0,69	49	1,08	2,40
-21	0,13	0,20	10	0,42	0,72	50	1,10	2,50
-20	0,135	0,21	11	0,43	0,74	51		2,58
-19	0,14	0,22	12	0,445	0,77	52		2,60
-18	0,145	0,23	13	0,46	0,80	53		2,70
-17	0,153	0,24	14	0,47	0,82	54		2,78
-16	0,16	0,255	15	0,49	0,85	55		2,88
-15	0,165	0,26	16	0,50	0,87	56		2,90
-14	0,173	0,27	17	0,52	0,90	57		3,0
-13	0,18	0,28	18	0,54	0,94	58		3,08
-12	0,185	0,29	19	0,56	0,97	59		3,15
-11	0,193	0,30	20	0,57	1,0	60		3,20
-10	0,2	0,32	21	0,58	1,03	61		3,30
-9	0,21	0,335	22	0,60	1,08	62		3,40
-8	0,215	0,35	23	0,62	1,10	63		3,50
-7	0,225	0,365	24	0,64	1,15	64		3,55
-6	0,235	0,39	25	0,66	1,20	65		3,60
-5	0,24	0,40	26	0,68	1,23	66		3,70
-4	0,25	0,42	27	0,69	1,25	67		3,80
-3	0,26	0,435	28	0,71	1,30	68		3,90
-2	0,27	0,45	29	0,73	1,35	69		4,00
-1	0,28	0,47	30	0,74	1,40	70		4,1
0	0,29	0,49	31	0,76	1,43	71		4,2
			32	0,78	1,48	72		4,3
			33	0,80	1,50	73		4,4
			34	0,82	1,55	74		4,5
			35	0,83	1,60	75		4,6
			36	0,85	1,65	76		4,7
			37	0,87	1,70	77		4,8
			38	0,88	1,75	78		4,9
			39	0,90	1,80	79		5,0
			40	0,91	1,88	80		5,08

Т а б л и ц а 26 – Значения концентраций паров нефтепродуктов в резервуаре C_1 , удельных выбросов Y_{1-2} и опытных коэффициентов $K_{ин}$

Нефтепродукт	Климатическая зона									$K_{ин}$ при 20°C
	I			II			III			
	C_1 , г/м ³	Y_1 , г/т	Y_2 , г/т	C_1 , г/м ³	Y_1 , г/т	Y_2 , г/т	C_1 , г/м ³	Y_1 , г/т	Y_2 , г/т	
Бензин автомобильный	777,6	639,60	880,0	972,0	780,0	100,01	176,12	967,2	1331,0	1,1
Бензин авиационный	576,0	393,60	656,0	720,0	480,0	820,0	871,20	595,2	992,2	0,67
БР	288,0	205,00	344,0	344,0	360,0	250,0	430,0	435,60	310,0	0,35
T-2	244,8	164,00	272,0	306,0	200,0	340,0	370,26	248,0	411,4	0,29
Нефрас	576,03	577,20	824,0	720,0	460,0	780,0	871,20	570,40	943,8	0,66
Уайт-спирит	28,8	18,04	29,6	36,0	22,0	37,0	43,56	27,28	44,77	0,033
Изооктан	221,76	98,4	232,0	277,20	120,0	290,0	335,41	148,80	350,9	0,35
Гептан	178,56	78,72	184,0	223,20	96,0	230,0	270,07	119,04	278,8	0,028
Бензол	293,76	114,8	248,0	367,20	140,0	310,0	444,31	173,60	375,1	0,45
Толуол	100,8	34,44	80,0	126,0	42,0	100,0	152,46	52,08	121,0	0,17
Этилбензол	37,44	10,66	28,0	46,80	13,0	35,0	56,63	16,12	42,35	0,067
Ксилол	31,68	9,02	24,0	39,6	11,0	30,0	47,92	13,64	36,30	0,059
Изопропилбензол	21,31	9,84	16,0	29,64	12,0	20,0	32,23	14,88	24,20	0,040
РТ (кроме T-2)	5,18	2,79	4,8	6,48	3,4	6,0	7,84	4,22	7,26	$5,4 \times 10^{-3}$
Сольвент нефтяной	8,06	3,94	6,96	10,08	4,8	8,7	12,20	5,95	10,53	$8,2 \times 10^{-3}$
Керосин технический	9,79	4,84	8,8	12,24	5,9	11,0	14,81	7,32	13,31	10×10^{-3}
Лигроин приборный	7,2	2,36	5,86	9,0	4,1	7,3	10,89	5,08	8,83	$7,3 \times 10^{-3}$
Керосин осветительный	6,91	3,61	6,32	8,64	4,4	7,9	10,45	5,46	9,56	$7,1 \times 10^{-3}$
Дизельное топливо	2,59	1,56	2,08	3,14	1,9	2,6	3,92	2,36	3,15	$2,9 \times 10^{-3}$
Печное топливо	4,90	2,13	3,84	6,12	2,6	4,8	7,41	3,22	5,81	$5,0 \times 10^{-3}$
Моторное топливо	1,15	0,82	0,82	1,44	1,0	1,0	1,74	1,24	1,24	$1,1 \times 10^{-3}$
Мазуты	4,32	3,28	3,28	5,4	4,0	4,0	6,53	4,96	4,96	$4,3 \times 10^{-3}$
Масла	0,26	0,16	0,16	0,324	0,2	0,2	0,39	0,25	0,25	$0,27 \times 10^{-3}$

Примечание – Значения Y_1 (осенне-зимний период года) принимаются равными Y_2 (весенне-летний период) для моторного топлива, мазутов и масел.

Т а б л и ц а 27 – Состав климатических зон

Зона	Состав климатической зоны	
	I	Автономные республики
	Край	Красноярский (кроме Хакасии)
	Национальные округа	Ненецкий, Таймырский (Долгано-Ненецкий), Ханты-Мансийский, Чукотский, Эвенкийский, Ямало-Ненецкий
	Области	Амурская, Иркутская, Мурманская, Томская
II	Автономные республики	Башкирская, Коми (кроме г. Воркута, Инта, Печора), Марийская, Мордовская, Татарская, Тувинская, Удмуртская, Чувашская
	Края	Алтайский, Приморский, Хабаровский
	Автономные области	Горно-Алтайская, Еврейская, Хакасская
	Области	Архангельская, Белгородская, Брянская, Владимирская, Вологодская, Воронежская, Горьковская, Ивановская, Калининская, Калининградская, Калужская, Камчатская, Кемеровская, Кировская, Костромская, Куйбышевская, Курганская, Курская, Ленинградская, Липецкая, Магаданская, Московская, Новгородская, Новосибирская, Омская, Оренбургская, Орловская, Пензенская, Пермская, Псковская, Рязанская, Саратовская, Сахалинская, Свердловская, Смоленская, Тамбовская, Тульская, Тюменская, Ульяновская, Челябинская, Читинская, Ярославская
III	Автономные республики	Дагестанская, Кабардино-Балкарская, Калмыкская, Чечня, Ингушетия
	Края	Краснодарский, Ставропольский
	Области	Астраханская, Волгоградская, Ростовская
IV	Автономная республика	Каракалпакская

Т а б л и ц а 28 – Количество выделяющихся паров нефтепродуктов при хранении в одном резервуаре G_{xp} , т/год

V_p , м ³	Вид резервуара					
	Наземный				Заглубленный	Горизонтальный
	Средства сокращения выбросов					
	Отсутст.	Понтон	Плавающая крыша	ГОР		
I климатическая зона						
100 и менее	0,18	0,040	0,027	0,062	0,053	0,18
200	0,31	0,066	0,044	0,108	0,092	0,31
300	0,45	0,097	0,063	0,156	0,134	0,45
400	0,56	0,120	0,079	0,196	0,170	0,56
700	0,89	0,190	0,120	0,312	0,270	–
1000	1,21	0,250	0,170	0,420	0,360	–
2000	2,16	0,420	0,280	0,750	0,650	–
3000	3,03	0,590	0,400	1,060	0,910	–
5000	4,70	0,920	0,620	1,640	1,410	–
10000	8,180	1,600	1,080	2,860	2,450	–
15000 и более	11,99	2,360	1,590	4,200	3,600	–

Окончание таблицы 28

V, м³	Вид резервуара					
	Наземный				Заглубленный	Горизонтальный
	Средства сокращения выбросов					
	Отсутст.	Понтон	Плавающая крыша	ГОР		
II климатическая зона						
100 и менее	0,22	0,049	0,033	0,077	0,066	0,22
200	0,38	0,081	0,054	0,133	0,114	0,38
300	0,55	0,120	0,078	0,193	0,165	0,55
400	0,69	0,150	0,098	0,242	0,210	0,69
700	1,10	0,230	0,150	0,385	0,330	–
1000	1,49	0,310	0,210	0,520	0,450	–
2000	2,67	0,520	0,350	0,930	0,800	–
3000	3,74	0,730	0,490	1,310	1,120	–
5000	5,80	1,140	0,770	2,030	1,740	–
10000	10,10	1,980	1,330	3,530	3,030	–
15000 и более	14,80	2,910	1,960	5,180	4,440	–
III климатическая зона						
100 и менее	0,27	0,060	0,041	0,095	0,081	0,27
200	0,47	0,100	0,066	0,164	0,142	0,47
300	0,68	0,157	0,096	0,237	0,203	0,68
400	0,85	0,180	0,121	0,298	0,260	0,85
700	1,35	0,280	0,180	0,474	0,410	–
1000	1,83	0,380	0,260	0,640	0,550	–
2000	3,28	0,640	0,430	1,140	0,980	–
3000	4,60	0,900	0,600	1,610	1,380	–
5000	7,13	1,400	0,950	1,640	2,140	–
10000	12,42	2,440	1,640	2,500	3,730	–
15000 и более	18,20	3,580	2,410	4,340	5,460	–

Т а б л и ц а 29 – Значение коэффициента $K_{об}$ от количества (n) заполнений резервуаров

n	100 и более	80	60	40	30	20 и менее
$K_{об}$	1,35	1,5	1,75	2,0	2,25	2,5

Т а б л и ц а 30 – Концентрации паров нефтепродуктов (C_6 г/м³) в выбросах паровоздушной смеси при заполнении резервуаров и баков автомашин

Нефтепродукт	Вид выброса	Конструкция резервуара		Бак автомобиля, C_6 , г/м ³
		Наземный	Заглубленный	
I климатическая зона				
Автомобильный бензин	Макс.	464,0	384,0	–
	ОЗ	205,0	172,2	344,0
	ВЛ	248,0	255,0	412,0
Дизельное топливо	Макс.	1,49	1,24	–
	ОЗ	0,79	0,66	1,31
	ВЛ	1,06	0,88	1,76
Масла	Макс.	0,16	0,13	–
	ОЗ	0,10	0,08	0,16
	ВЛ	0,10	0,08	0,16
II климатическая зона				
Автомобильный бензин	Макс.	580,0	480,0	–
	ОЗ	250,0	210,2	420,0
	ВЛ	310,0	255,0	515,0
Дизельное топливо	Макс.	1,86	1,55	–
	ОЗ	0,96	0,80	1,6
	ВЛ	1,32	1,10	2,2
Масла	Макс.	0,20	0,16	–
	ОЗ	0,12	0,10	0,20
	ВЛ	0,12	0,10	0,20
III климатическая зона				
Автомобильный бензин	Макс.	701,8	580,0	–
	ОЗ	310,0	260,4	520,0
	ВЛ	375,1	308,5	623,1
Дизельное топливо	Макс.	2,25	1,88	–
	ОЗ	1,19	0,99	1,98
	ВЛ	1,6	1,33	2,66
Масла	Макс.	0,24	0,19	–
	ОЗ	0,15	0,12	0,25
	ВЛ	0,15	0,12	0,24

4.2 Автозаправочные станции

4.2.1 Максимальные выбросы паров нефтепродуктов (г/с) при закачке в резервуары (одновременная закачка нефтепродукта в резервуары и баки машин не осуществляется) рассчитываются по формуле

$$M_{\text{макс}} = C_1 (V_{\text{ч}} : t),$$

где C_1 — концентрация паров нефтепродукта при заполнении резервуаров и баков автомашин, г/м³ (принимается по таблице 26);

$V_{\text{ч}}$ — объем слитого нефтепродукта, м³/ч (принимается по данным АЗС);

t — время, за которое производится слив нефтепродукта, ч.

4.2.2 Годовые выбросы (т/год) паров нефтепродуктов $M_{\text{год}}$ рассчитываются суммарно при закачке в резервуар, баки автомашин ($M_{\text{зак}}$) и при проливах нефтепродуктов на поверхность ($M_{\text{прол}}$):

$$M_{\text{год}} = M_{\text{зак}} + M_{\text{прол}};$$

$$M_{\text{зак}} = [(C_1 + C_6)_{\text{оз}} \cdot V_{\text{оз}} + (C_1 + C_6)_{\text{вл}} \cdot V_{\text{вл}}] \cdot 10^{-6};$$

$$\text{для автобензинов: } M_{\text{прол}} = M'_{\text{бен}} = 125 (V_{\text{оз}} + V_{\text{вл}})_{\text{бен}} \cdot 10^{-6};$$

$$\text{для дизельного топлива: } M_{\text{прол}} = M'_{\text{диз}} = 50 (V_{\text{оз}} + V_{\text{вл}})_{\text{диз}} \cdot 10^{-6};$$

$$\text{для масел: } M_{\text{прол}} = M'_{\text{масл}} = 12,5 (V_{\text{оз}} + V_{\text{вл}})_{\text{масл}} \cdot 10^{-6},$$

где C_1 и C_6 — концентрация паров нефтепродуктов в выбросах смеси при заполнении резервуаров и баков автомашин, г/м³ (см. таблицы 26 и 30);

$V_{\text{оз}}$ и $V_{\text{вл}}$ — количество закачиваемого в резервуар нефтепродукта в ОЗ и ВЛ периоды года (принимается по данным АЗС); 125; 50 и 12,5 — удельные выбросы, г/м³.

4.2.3 Разделение выбросов паров нефтепродуктов на составляющие вещества (компоненты) по их концентрации в парах приводится в таблице 23.

4.3 Хранение жидких химических реагентов

4.3.1 Для водоподготовки и водоочистки, а также для других видов работ в химическом цехе на ТЭС применяются различные жидкие химические реагенты.

Характеристики некоторых используемых на ТЭС химических реагентов приводятся в таблице 31.

Таблица 31

Химический реагент	Температура паров, °С	Упругость паров P _v , мм рт. ст.	Молекулярная масса (m _i)
Соляная кислота (хлористый водород)	20	4,9	36,5
Аммиачная вода (аммиак)	20	302	17,0
Ацетон	20	180	58,0
Перекись натрия (щелочь) и серная кислота	При закачке и хранении пары не выделяются, так как парение начинается только при очень высоких температурах – более 100°С		

4.3.2 При заполнении баков жидкими химическими реагентами и хранении этих реагентов возможно незначительное выделение их паров в атмосферу. Наибольшие выбросы паров наблюдаются при заливке химических реагентов из цистерн автомашин в баки для хранения, поэтому максимальные выбросы рассчитываются при заливке.

4.3.3 Выбросы максимальные (г/с) и годовые (т/год) загрязняющих веществ от резервуаров для хранения растворов химических реагентов (соляной кислоты, аммиачной воды) рассчитываются [13], [24] по формулам:

– максимальные

$$M_{\text{макс}} = \frac{0,445 P_v X_i K_p^{\text{макс}} K_a V_q^{\text{макс}}}{100 \sum (X_i : m_i) (273 + t_{\text{ж}}^{\text{макс}})}$$

– годовые

$$M_{\text{год}} = \frac{0,16 (P_v^{\text{макс}} K_a + P_v^{\text{мин}}) X_i K_p^{\text{об}} K_{\text{об}} V(X_i, \rho_i)}{10^4 \sum (X_i : m_i) (546 + t_{\text{ж}}^{\text{макс}} + t_{\text{ж}}^{\text{мин}})}$$

$P_v^{\text{макс}}$ и $P_v^{\text{мин}}$ – давление насыщенных паров i-го компонента при максимальной и минимальной температуре жидкости, мм рт. ст.;

X_i и m_i – массовая доля и молекулярная масса i-го компонента;
 $K_p^{\text{макс}}$, $K_p^{\text{об}}$ – опытные коэффициенты (принимаются по таблице 24);

K_a – коэффициент, зависящий от давления насыщенных паров, $K_a = 1$;

$K_{\text{об}}$ – коэффициент, зависящий от оборачиваемости баков, $K_{\text{об}} = 2,5$;

$V_q^{\text{макс}}$ – максимальный объем паровоздушной смеси, вытесняемой из резервуаров во время его закачки, м³/ч;

V – годовой объем закачиваемой жидкости, м³/год;

$t_{\text{ж}}^{\text{макс}}$, $t_{\text{ж}}^{\text{мин}}$ – максимальная и минимальная температура жидкости в резервуаре, °С.

5 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛА И ДРЕВЕСИНЫ

К механической обработке материалов относятся процессы резания и абразивной обработки, которые, в свою очередь, включают процессы точения, фрезерования, сверления, шлифования и др. Источниками образования выбросов загрязняющих веществ в атмосферу являются различные станки.

Характеристика оборудования (станков) – производительность и мощность, режим обработки («чистое время работы в день и год»), вид обрабатываемого металла и другие показатели, необходимые для расчета выбросов (устанавливаются по данным службы отдела главного механика предприятия).

5.1 Обработка металла

5.1.1 Характерной особенностью процесса механической обработки металлов холодным способом является выделение твердых частиц (пыли – абразивной и металлической), а в случае применения смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) – аэрозоли масла и эмульсола. Применение охлаждающей жидкости снижает количество выделяющейся в воздух пыли на 85–90% в зависимости от мощности станка.

При полировании металлических изделий без пасты ГОИ выделяется пыль войлочная или хлопковая до 98% и пыль оксида металла до 2%, с использованием пасты ГОИ выделяемая пыль имеет в своем составе пыль оксида металла до 25%, пыль войлочную или текстильную до 10% и оксида трехвалентного хрома до 65%.

5.1.2 Удельные показатели выделения пыли и СОЖ, выделяющихся при работе на металлообрабатывающих станках, приведены в таблицах 32–36.

5.1.3 Максимальные выбросы (г/с) загрязняющих веществ при механической обработке металла при наличии вентустановки принимаются равными удельным выбросам g_1 (на единицу оборудования) [16] и приведены в таблицах 32–36.

5.1.4 При отсутствии вентустановок в цехах при расчетах максимальных выбросов пыли вводится поправочный коэффициент (0,2), учитывающий отдаленность станков от проемов окон и дверей.

5.1.5 При наличии пылеулавливающих устройств максимальные выбросы пыли в атмосферу определяются по формулам:

$$M_{\text{макс}} = g_1 (1 - \eta) \cdot K_{\text{об}},$$

где η – степень очистки (%) воздуха в ПОУ (таблица 37) или принимается по данным обследования установки;

$K_{об}$ – коэффициент, учитывающий исправную работу оборудования,

или
$$M_{\max} = C_m V (1 - \eta) K_{об},$$

где C_m – измеренная концентрация пыли, г/нм³;

V – объем уходящего загрязненного воздуха, нм³/с.

5.1.6 Годовой выброс каждого загрязняющего вещества (т/год) без применения СОЖ, при отсутствии вентустановок и ПОУ определяется по формуле

$$M_{\text{год}} = 3,6 \cdot 10^{-3} \cdot 0,2 \sum (g_i t_i n),$$

где t_i – общее «чистое время» работы однотипных станков за год, ч/год;

n – количество станков данного типа.

5.1.7 Годовой выброс загрязняющего вещества при наличии вентустановок и ПОУ (т/год) определяется по формулам:

$$M_{\text{год}} = 3,6 g_i (1 - \eta) \cdot t_i n \cdot 10^{-3}$$

или

$$M_{\text{год}} = 3,6 \cdot 10^{-3} T C_m V (1 - \eta) K_{об},$$

где T – время работы участка в году, ч.

5.1.8 Годовой выброс СОЖ (т/год) при обработке металлов при наличии вентустановки и ПОУ рассчитывается по формуле

$$M_{\text{год}} = 3,6 g_{i\text{сож}} N (1 - \eta) t_i n \cdot 10^{-3},$$

где $g_{i\text{сож}}$ – удельный показатель выделения масла и эмульсола. г/с на 1 кВт мощности оборудования (см. таблицу 36);

N – мощность установленного оборудования, кВт.

Т а б л и ц а 32 – Удельное выделение пыли основным технологическим оборудованием при механической обработке металлов без охлаждения

Наименование технологического процесса, вид оборудования	Определяющая характеристика оборудования	Выделяющиеся в атмосферу вредные вещества, г/с		
		Абразивная пыль	Металлическая пыль	Другие виды пыли
Обдирочно-шлифовальные станки	Диаметр шлифовального круга, мм			
а) Рабочая скорость 30 м/с	100	0,62	0,96	
б) Рабочая скорость 50 м/с	125	1,06	1,59	

Продолжение таблицы 32

Наименование технологического процесса, вид оборудования	Определяющая характеристика оборудования	Выделяющиеся в атмосферу вредные вещества, г/с		
		Абразивная пыль	Металлическая пыль	Другие виды пыли
Круглошлифовальные станки	100	1,46	2,19	
	125	1,92	2,88	
	100	0,010	0,018	
	150	0,013	0,020	
	300	0,017	0,026	
	350	0,018	0,029	
	400	0,020	0,030	
	600	0,026	0,039	
	750	0,030	0,045	
	900	0,034	0,052	
Плоскошлифовальные станки	175	0,014	0,022	
	250	0,016	0,026	
	350	0,020	0,030	
	400	0,022	0,033	
	450	0,023	0,036	
	500	0,025	0,038	
Бесцентрошлифовальные станки	30,100	0,005	0,008	
	395,500	0,006	0,013	
	480,600	0,009	0,016	
Зубошлифовальные и резбошлифовальные	75–200	0,005	0,008	
	200–400	0,007	0,011	
Внутришлифовальные станки	5–20	0,003	0,005	
	20–50	0,005	0,008	
	50–80	0,006	0,010	
	80–150	0,010	0,014	
	150–200	0,012	0,018	
Полировальные станки с войлочным кругом	Диаметр войлочного круга, мм			Пыль войлока и металлов < 2%
	100			0,013
	200			0,019
	300			0,027
	400			0,039
	500			0,050
600			0,063	

Окончание таблицы 32

Наименование технологического процесса, вид оборудования	Определяющая характеристика оборудования	Выделяющиеся в атмосферу вредные вещества, г/с		
		Абразивная пыль	Металлическая пыль	Другие виды пыли
Заточные станки	Диаметр шлифовального круга, мм			
	100	0,004	0,006	
	150	0,006	0,008	
	200	0,008	0,012	
	250	0,011	0,016	
	300	0,013	0,021	
	350	0,016	0,024	
	400	0,019	0,029	
	450	0,022	0,032	
	500	0,024	0,036	
	550	0,027	0,040	
Заточные станки	Диаметр алмазного круга, мм			Неорганическая пыль с содержанием SiO ₂ > 70%
	100		0,005	0,002
	150		0,007	0,003
	200		0,011	0,005
	250		0,014	0,006
	300		0,017	0,007
	350		0,021	0,009
	400		0,025	0,011
	450		0,028	0,012
	500	0,032	3,3:14	
	550	0,035	0,015	
Обработка деталей из стали:				
отрезные станки			0,203	
кращевальные станки			0,097	
Обработка деталей из феррито:				
сверлильные станки			0,007	
Обработка деталей из алюминия:				
станки полировальные с матерчатыми кругами с применением пасты ГОИ (мод. ВИЗ 9905-1415 и др.)	Диаметр матерчатого круга, мм	450		Пыль: алюминия, текстильная, полировальной пасты 0,313
<i>ПРИМЕЧАНИЕ</i> – Состав абразивной пыли аналогичен составу материала применяемого шлифовального круга. Состав металлической пыли аналогичен составу обрабатываемых материалов.				

Т а б л и ц а 33 – Удельные выделения пыли при механической обработке металлов в гальваническом производстве

Вид производства, наименование технологической операции	Наименование станочного оборудования	Диаметр круга, мм	Выделяющиеся загрязняющие вещества	
			Вид пыли	Количество (г/с) на единицу оборудования
Грубое шлифование перед нанесением покрытий	Шлифовальные станки		Металлическая	0,126
			Абразивная	0,055
Полировка поверхности изделий перед нанесением покрытий	Полировальные станки с войлочным кругом	150	Войлочная	0,108
		200		0,144
		250		0,181
		300		0,217
		350		0,253
		400		0,289
		450		0,325
Финишное полирование с применением хромосодержащих паст (паста ГОИ)	Полировальные станки с войлочным кругом	150	Войлочная и полировальной пасты	0,017
		200		0,022
		250		0,028
		300		0,033
		350		0,039
		400		0,044
		450		0,050
Полирование поверхности изделий перед нанесением покрытия	Полировальные станки с матерчатými (текстильными) кругами	150	Текстильная	0,208
		200		0,278
		250		0,347
		300		0,417
		350		0,486
		400		0,556
		450		0,625
Финишное полирование с применением хромосодержащих паст (пасты ГОИ)	Полировальные станки с матерчатými (текстильными) кругами	150	Текстильная и полировальной пасты	0,042
		200		0,056
		250		0,069
		300		0,083
		350		0,097
		400		0,111
		450		0,125

Т а б л и ц а 34 – Удельные выделения пыли при абразивной заточке режущего инструмента

Наименование станочного оборудования	Марка, модель, типоразмер станка	Наименование технологической операции	Диаметр абразивного круга, мм	Количество выделяющейся пыли на один станок, 10 ⁶ г/с
Универсальные и круглошлифовальные станки				
Точильно-шлифовальные	ЗБ634 (ЗКБ34)	Черновая заточка сверл, резцов и другого инструмента абразивным кругом	400	75,0*
	ЗМ634			29,2**
	ЗБ34	То же		8,2*
		Чистовая заточка сверл среднего и малого диаметра		3,6**
Универсально-заточные	ЗБ642	Черновая заточка сверл и резцов	200	14,5*
	ЗА64		125	6,3**
	ЗБ64			24,5*
				10,5**
Специальные станки для заточки сверл				
Станки для заточки сверл малого диаметра	КПМ 3.105.014	Заточка сверл малого диаметра		0,24*
				0,10**
Станки для зачистки сверл	КПМ 3.105.014	Зачистка сверл малого диаметра	–	13,90**
Плоскошлифовальный заточный	ЗГ71М	Шлифование штампов (матриц) абразивным кругом	250	227,5*
				98,1**
Специальные станки для заточки сверл		Профилирование абразивного круга алмазным карандашом		44,70**
		Снятие фасок и заусениц		42,20**, *
Алмазно-заточные для заточки резцов	3622	Заточка резцов, сверл и другого инструмента алмазным резцом	150	17,0*, 5,8**
		Чистовая заточка резцов		10,7*, 4,6**
Алмазно-затыловочные	1Б811	Затылование червячных фрез		32,7*
				14,0**
Специальные заточные станки				
Полуавтомат для заточки торцевых фрез	ЗБ667	Заточка торцевых фрез	150	23,9*
				10,3**
Полуавтомат для заточки червячных фрез	ЗА667	Заточка червячных фрез диаметром 100–150 мм	250–300	46,4*
	ЗБ60М	Заточка круглых шлицевых протяжек абразивным кругом	150–250	20,0**
		То же протяжек из быстрорежущей стали		36,2*
				15,5**
Оптикошлифовальный	ЗБ95М	Доводка инструмента		14,4*
				6,2**
				13,6*
				5,8**

Окончание таблицы 34

Наименование станочного оборудования	Марка, модель, типоразмер станка	Наименование технологической операции	Диаметр абразивного круга, мм	Количество выделяющейся пыли на один станок, 10 ³ г/с
Станки для заточки зубьев дисковых пил отрезных станков	АЗ	Черновая заточка дисковых пил диаметром менее 500 мм	180	32,1* 13,7**
	ЗД692	То же диаметром от 500 до 1000 мм	200	73,9* 31,7
		Чистовая заточка зубьев пил		15,3* 6,6**
Станки для заточки режущего инструмента деревообрабатывающих станков	Эн-634	Заточка ленточных пил		11,1**, *
	ТчФА-2	Заточка фрез		5,6**, *
	ТчПН-3	Заточка дисковых пил		16,7**, *
	ТчПН-6, ТчПА	То же		34,7**, *
* Металлическая пыль. ** Абразивная пыль.				

Т а б л и ц а 35 – Удельные выделения пыли при механической обработке чугуна и цветных металлов

Наименование технологической операции, вид обрабатываемого материала	Наименование станочного оборудования	Выделяющиеся вредные вещества	Мощность главного двигателя, кВт	Количество выделяющейся пыли, 10 ³ г/с
Обработка резанием чугунных деталей без применения СОЖ	Токарные станки, в том числе:			
	токарные станки и автоматы малых и средних размеров	Пыль металлическая чугунная	0,65–5,50	6,30
	токарные одношпиндельные автоматы продольного точения		0,65–5,50	1,81
	токарные многошпиндельные полуавтоматы		14,00–28,00	9,70
	токарные многорезцовые полуавтоматы		2,00–20,00	9,70
	токарно-винторезные			5,60
	Фрезерные станки, в том числе:		2,80–14,00	13,90
	продольно-фрезерные			2,90
	вертикально-фрезерные			4,20
	карусельно-фрезерные			4,20
	горизонтально-фрезерные			16,700
	фрезерные специальные			5,700
	зубофрезерные		2,00–20,00	1,100
	барабанно-фрезерные			30,000

Окончание таблицы 35

Наименование технологической операции, вид обрабатываемого материала	Наименование станочного оборудования	Выделяющиеся вредные вещества	Мощность главного двигателя, кВт	Количество выделяющейся пыли, 10 ³ г/с
Обработка резанием чугунных деталей без применения СОЖ	Сверлильные станки, в том числе: вертикально-сверлильные специально-сверлильные (глубокого сверления)	Пыль металлическая чугунная	1,00–10,00	1,100
			1,00–10,00	2,200
			8,300	
	Расточные станки, в том числе: вертикально-расточные и наклонно-расточные специально-расточные зубодолбежные станки			2,100
				2,900
				5,400
		0,65–7,00	0,300	
Комплексная обработка чугунных деталей	Станки типа «обрабатывающий центр» с ЧПУ, мод. 2204ВМФ11 и др.	Пыль металлическая чугунная		13,100
Обработка резанием бронзы и других цветных металлов	Токарные	Пыль цветных металлов		2,500
	Фрезерные			1,900
	Сверлильные			0,400
	Расточные			0,700
	Отрезные			14,00
	Крацевальные			8,00
Обработка резанием бериллиевой бронзы	Токарные	Бериллий		0,100
	Фрезерные			0,014
	Сверлильные			1,000
	Расточные			0,030
Обработка резанием свинцовых бронз	Токарные	Свинец		0,800
	Фрезерные			0,600
	Сверлильные			1,200
	Расточные			0,200
Обработка резанием алюминиевых бронз	Токарные	Свинец		0,050
	Фрезерные			0,022
	Сверлильные			0,047
	Расточные			0,008

Таблица 36 – Удельные выделения аэрозолей масла и эмульсола при механической обработке металлов с охлаждением

Наименование технологического процесса, вид оборудования	Количество выделяющегося в атмосферу масла (эмульсола), 10^{-5} г/с на 1 кВт мощности станка
Обработка металлов на токарных, сверлильных, фрезерных, строгальных, протяжных, резьбонакатных, расточных станках:	
с охлаждением маслом	5,600
с охлаждением эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%	0,05
с охлаждением эмульсией с содержанием эмульсола менее 3–10%	0,045
Обработка металлов на шлифовальных станках:	
с охлаждением маслом	8,000
с охлаждением эмульсией с содержанием эмульсола менее 3%	0,104
с охлаждением эмульсией с содержанием эмульсола менее 3–10%	1,035
<i>Примечание</i> – При обработке металлов на шлифовальных станках выделяется пыль в количестве 10% количества пыли при сухой обработке. При использовании СОЖ, в состав которых входит триэтанолламин, выделяется $3 \cdot 10^{-6}$ г/ч триэтанолламина на 1 кВт мощности станка.	

Таблица 37 – Средние эксплуатационные значения степени очистки аппаратов

Аппарат, установка	Степень очистки, %
1. Аппараты сухой очистки	
Пылеосадочные камеры	45–55
Циклоны ЦН-15	80–85
Циклоны ЦН-11	81–87
Циклоны СДК-ЦН-33, СК-ЦН-34	85–93
Конические циклоны СИОТ	60–70
Циклоны ВЦНИМОТ с обратным конусом	60–70
Циклоны Клайпедского СЭКДМ Гидродревпрома	60–90
Групповые циклоны	85–90
Батарейные циклоны БЦ	82–90
Рукавные фильтры	99 и выше
Сетчатые фильтры (для волокнистой пыли)	93–96
Индивидуальные агрегаты типа ЗИЛ-900, ПА212	95
Циклоны ЛИОТ	70–80
2. Аппараты мокрой очистки	
Циклоны с водяной пленкой ЦВП и СИОТ	80–90
Полые скрубберы	70–89
Пенные скрубберы	75–90
Центробежный скруббер ЦС-ВТИ	88–93
Низконапорные пылеуловители КМП	92–96
Мокрые пылеуловители с внутренней циркуляцией типа ПВМ, ПВ-2	97–99
Трубы Вентури типа ГВПВ	90–94

5.2 Обработка древесины

5.2.1 Загрязняющим веществом на участках деревообработки является древесная пыль, которая выделяется в результате пиления, строгания и сверления на деревообрабатывающих станках.

5.2.2 Максимальный выброс древесной пыли принимается по удельным выделениям в зависимости от типа станка и его характеристик (таблица 38).

5.2.3 При отсутствии вентустановок в цехах при расчетах максимальных выбросов пыли вводится поправочный коэффициент ($K_0 = 0,2$), учитывающий отдаленность станков от проемов окон и дверей.

5.2.4 Максимальные выбросы древесной пыли (г/с) при наличии вентустановки и пылеулавливающего оборудования определяются [17], [21] по формулам:

$$M_{\text{макс}} = g_1 (1 - \eta) K_5,$$

где g_1 – удельные выделения древесной пыли на единицу оборудования, г/с (для наиболее распространенных типов деревообрабатывающего оборудования приводятся в таблице 38);

η – средняя эксплуатационная степень очистки (%) улавливающего оборудования (см. таблицу 37 или определяется по данным эксплуатации);

K_5 – коэффициент, учитывающий влажность древесины (принимается равным 0,9),

или
$$M_{\text{макс}} = C_m V (1 - \eta) K_{06},$$

где C_m – измеренная концентрация пыли, г/нм³;

V – объем уходящего загрязненного воздуха, нм³/с;

K_{06} – коэффициент, учитывающий исправную работу оборудования.

5.2.5 Годовой выброс древесной пыли (т/год) при отсутствии вентустановки и пылеочистного оборудования определяется как суммарный выброс при работе всех станков в году по удельным выделениям пыли от них:

$$M_{\text{год}} = 3,6 \cdot 10^{-3} K_5 K_0 \Sigma(g_1 t_1),$$

где K_0 – коэффициент эффективности местных отсосов, $K_0 = 0,9$;

t_1 – время работы станка (ч/год), рассчитывается по формуле

$$t_1 = n T K_n,$$

(здесь n – количество дней работы станка в году;

T – число часов работы в день, ч;

K_n – коэффициент использования станков ($K_n = 0,6$), рассчитывается по формуле

$$k_n = k_1 k_2 k_3 k_4 k'_5,$$

- где k_1 – плановый коэффициент загрузки оборудования, $k_1 = 0,85$;
 k_2 – коэффициент использования рабочего времени, $k_2 = 0,875$;
 k_3 – коэффициент, учитывающий расход рабочего времени на техническое обслуживание станка, $k_3 = 0,9$;
 k_4 – коэффициент, учитывающий потери рабочего времени на ремонт оборудования, $k_4 = 0,95$;
 k'_5 – коэффициент, учитывающий внутрисменные потери рабочего времени на производственные неполадки, $k'_5 = 0,85$).

Т а б л и ц а 38 – Пылеобразование при механической обработке древесины

Станки	Минимальный объем отходящего воздуха, тыс.м ³ /ч	Среднее количество отходов, г/с	Среднее содержание пыли	
			Доля, %	Количество, г/с
Круглопильные:				
Ц 6-2	0,84	8,25	36	2,97
ЦТЭФ	2,52	12,86	34	4,4
ЦМЭ-2; ЦКБ-4	0,86	12,2	36	4,4
ЦПА-40	0,84	12,2	35	4,25
Ц2К12	–	9,7	34	3,3
ЦД-2А	1,50	16,9	35	5,97
ЦДК-4	–	21,7	36	7,8
ЦА-2	–	30,6	36	11,03
ЦМР-1	1,90	47,2	36	17,0
УП	0,70	5,8	30	1,75
Строгальные:				
СФ-3; СФ-4	1,50	9,2	25	2,3
СФ-6	–	20,3	25	5,06
СФА-4	–	26,9	25	6,7
СФА-6	–	52,8	25	13,2
СР-3	–	26,9	25	6,7
СК-15; С16-4; С16-5	–	86,1	25	21,6
С2Р8	2,50	123,6	25	31,1
С2Р12	3,10	136,1	25	34,03
Сверильные и долбежные:				
СВПА	–	6,11	18	0,42
СВА-2	0,15	3,89	18	0,69
ДЦА-2	–	7,5	18	1,33
СВА-2М	0,15	7,19	–	0,44
СВП-2	0,15	7,19	–	0,44
СГВП-1	1,0	6,44	–	0,42

Окончание таблицы 38

Станки	Минимальный объем отходящего воздуха, тыс.м³/ч	Среднее количество отходов, т/с	Среднее содержание пыли	
			Доля, %	Количество, г/с
Фрезерные:				
ФЛ; ФЛА; ФСШ-1	0,90	6,7	20	1,3
Ф-4; Ф-6	1,35	7,25	20	1,4
Ф-5	1,50	7,25	20	1,4
ФА-4	–	12,2	20	2,4
Ф1К	–	6,1	20	1,2
ФС-1	1,35	13,2	20	2,6
ВФК-2	0,40	7,5	20	1,5
СР-6	–	68,06	25	17,0
СР-12	–	93,06	25	12,1
СР-18	–	138,9	25	34,7
СК-15; С16-4; С16-5	–	86,1	25	21,5
СП-30; С-26	–	166,7	25	41,7
Шипорезные:				
ШО-10 (пила)	0,72	1,3	16	0,19
Шипорезные фрезы	1,51	20,3	16	3,2
Проушечные фрезы	0,83	6,7	16	1,06
ШО-6 (пила)	0,72	1,03	16	0,16
Шипорезные головки	1,22	15,0	16	2,39
Проушечный диск	0,79	4,25	16	0,67
ШД-10 (пила)	0,72	2,56	16	0,39
ШЛХ-3	1,98	17,31	16	2,78
Ленточнопильные:				
ЛС-80	1,15	8,06	34	2,72
ЛД-140	2,5	68,06	34	23,19
Шлифовальные:				
ШлПС-5П	3,0	0,78	100	0,78
ШлПС-7	3,0	1,56	100	1,56
ШлНСВ	2,4	0,33	100	0,33
ШлДБ	–	0,89	95	0,86
ШлНС	–	0,78	95	0,75
ШлСП	–	0,5	95	0,47
Шл2Д	–	1,11	95	1,06
ШлЗЦ-3	–	7,5	95	7,36
ШлЗЦВ-3	–	13,33	95	12,67

5.2.6 Годовой выброс древесной пыли (т/год) при наличии вентиляционных установок и ПОУ определяется по формулам:

$$M_{\text{год}} = 3,6 \cdot 10^{-3} K_s g_1 t_1 K_0 (1 - \eta)$$

или

$$M_{\text{год}} = 3,6 \cdot 10^{-3} C_m V (1 - \eta) K_{\text{об}} T',$$

где T' – время работы участка в году, ч.

6 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ УЧАСТКОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

6.1 При выполнении сварочных работ в атмосферный воздух выделяется сварочный аэрозоль, в состав которого в зависимости от вида сварки, марок электродов и флюса входят загрязняющие вещества: оксиды металла и газообразные соединения.

В процессе резки в атмосферу также выделяются оксиды металла, количество которых зависит от толщины и типа разрезаемого материала.

6.2 На территории промплощадки ТЭС могут производиться следующие виды сварочных работ:

- электродуговая сварка электродами на фиксированных рабочих местах и на территории промплощадки;
- газовая сварка и резка металлов;
- полуавтоматическая сварка проволокой;
- контактная сварка;
- наплавка металлов;
- плазменная резка и сварка.

6.3 Выброс загрязняющих веществ $M_{св}$ (т/год или г/с) в процессе сварки, наплавки, напыления и резки определяется [18] по формуле

$$M_{св} = g_1 B_{св},$$

где g_1 – удельный выброс загрязняющего вещества на единицу массы расходуемого (г/кг сварочного материала) или разрезаемого (г/м реза) материала, принимается по таблицам 39–42;

$B_{св}$ – масса расходуемых сварочных материалов (расходуемого газа) или количества разрезаемого материала, т/год или м/год; г/с или м/с.

6.4 Максимальный расход материала может быть определен исходя из годового расхода по формуле

$$B_{сек} = \frac{10^{-6} B_{год}}{3600t},$$

где t – «чистое» время сварочных работ (резки) за 1 год, 1 ч.

6.5 При расчетах выбросов необходимо также учитывать эффективность работы местного отсоса или укрытия технологического агрегата, если сварочные работы и резка металла производятся в производственных помещениях.

В этом случае значение выброса, рассчитанное по формуле, уменьшается на процент улова $(1 - \eta)$, где η – степень очистки, %, отходящего в атмосферу помещения (см. таблицу 38).

6.6 Выбросы загрязняющих веществ при резке металла можно также определить через длину реза по формуле

$$M_{\text{рез}} = g_{\delta} l (1 - \eta)/3600,$$

где g_{δ} — удельный показатель выделения загрязняющего вещества на длину реза при толщине разрезаемого металла δ , г/м (см. таблицу 42);

l — длина реза, м/ч.

6.7 Выделение некоторых компонентов (в граммах на погонный метр) при резке металла можно приближенно вычислить по эмпирическим формулам (в зависимости от толщины листа δ , процентного содержания металла в стали P):

— оксидов алюминия при плазменной резке сплавов алюминия по формуле

$$g = 1,2 \sqrt{\delta};$$

— оксидов титана при газовой резке титановой стали по формуле

$$g = 6 \sqrt{\delta};$$

— оксидов железа при газовой резке легированной стали по формуле

$$g = 0,5 \sqrt{\delta};$$

— оксидов марганца при газовой резке легированной стали по формуле

$$g = 0,5 P_{\text{м}}/100;$$

— оксидов хрома при резке высоколегированной стали по формуле

$$g = 0,14 P_{\text{хр}}/100.$$

Т а б л и ц а 39 – Удельные показатели выделения загрязняющих веществ при сварке и наплавке металлов (на единицу массы расходующихся сварочных материалов)

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе					Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода	
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% SO ₂	Прочие вещества				
						Наименование	Количество				
Ручная дуговая сварка											
Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами	УОНИ-13/45	16,4	10,69	0,92	–	1,40	Фториды (в пересчете на F)	3,3	0,75	1,50	13,3
	УОНИ-13/55	16,99	14,90	1,09	–	1,0	–	–	0,93	2,70	13,3
	УОНИ-13/65	7,5	4,49	1,41	–	0,80	Фториды (в пересчете на F)	0,80	1,17	–	–
	УОНИ-13/80	11,2	8,32	0,78	–	1,05	Фториды (в пересчете на F)	1,05	1,14	–	–
	УОНИ-13/85	13,0	9,80	0,60	–	1,30	Фториды (в пересчете на F)	1,30	1,10	–	–
	ЭА606/П	10,7	9,72	0,68	0,30	–	–	–	0,004	1,30	1,40
	ЭА395/9	16,0	15,47	0,10	0,43	–	–	–	0,90	–	0,5
	ЭА981/15	9,5	8,08	0,70	0,72	–	–	–	0,80	–	–
	ЭА400У	11,0	7,40	0,70	0,9	–	Фториды (в пересчете на F)	2,0	1,60	–	–
	ЭА48А/2	17,8	15,89	0,5	0,90	0,50	Диоксид титана	0,01	1,76	0,9	1,9
	ЭА400/10У	7,1	5,02	0,48	0,85	0,72	Диоксид титана	0,03	1,35	0,99	3,4
	ЭА903/12	25,00	22,20	2,80	–	–	–	–	–	–	–
	ЭА48/22	10,6	6,79	1,01	1,30	–	Фториды (в пересчете на F)	1,50	0,001	0,85	–
	ЭА686/11	13,0	11,80	0,80	0,40	–	–	–	–	–	–
	АНО-1	9,6	9,17	0,43	–	–	–	–	2,13	–	–
	АНО-3	17,0	15,42	1,58	–	–	–	–	–	–	–
	АНО-4	17,8	15,73	1,66	–	0,41	–	–	–	–	–
	АНО-4ж	11,0	10,20	0,80	–	–	–	–	–	–	–
	АНО-5	14,4	12,53	1,87	–	–	–	–	–	–	–
	АНО-6	16,7	14,97	1,73	–	–	–	–	–	–	–
АНО-7	12,4	8,53	1,77	–	1,10	Фториды (в пересчете на F)	1,00	0,40	0,35	4,5	
АНО-Х	15,3	13,16	1,29	–	0,85	–	–	–	–	–	
ЭА395/В	18,5	16,98	1,20	0,32	–	–	–	–	–	–	
ЭА981/15	10,3	8,75	0,74	0,81	–	–	–	0,80	–	–	

УМ8М/18	13,0	10,50	2,50	-	-	-	-	-	-
МР-3	10,6	9,04	1,56	-	-	-	-	0,40	-
МР-4	10,8	9,72	1,08	-	-	-	-	1,53	-
ЦЛ-26М	9,1	9,10	-	-	-	-	-	-	-
ЦЛ-17	10,0	9,20	0,63	0,17	-	-	-	1,13	-
ИК-13	4,2	3,43	0,53	0,24	-	-	-	1,60	-
НИ-ИМ-1	5,8	4,65	0,43	0,12	-	-	Никель и оксид никеля	0,60	0,63
МЭЗ-Ш	41,0	41,0	-	-	-	-	-	-	-
К-5	13,0	13,0	-	-	-	-	-	-	-
АЮ-0	16,9	15,87	0,90	-	-	-	Фториды (в пересчете на F)	0,13	0,47
АЮ 11	18,6	15,11	0,87	-	-	-	То же	2,62	0,20
АЮ 13	17,1	15,79	0,99	-	0,32	-	-	-	-
АЮ 14	11,2	10,50	0,70	-	-	-	-	-	-
АЮ 15	10,5	17,28	0,99	-	-	-	Фториды (в пересчете на F)	1,23	0,43
АЮ 17	11,3	9,89	0,60	-	0,81	-	-	-	-
АЮ 18	13,0	11,22	0,71	-	1,07	-	-	-	-
АЮ 19	12,8	12,03	0,77	-	-	-	-	-	-
АЮ 20	10,0	9,34	0,66	-	-	-	-	-	-
АЮ 24	11,5	10,70	0,80	-	-	-	-	-	-
АЮ 27	17,8	15,93	0,82	-	-	-	Фториды (в пересчете на F)	1,05	-
АНО-Т	18,0	16,16	0,84	-	-	-	То же	1,0	-
АНО-Х	15,3	13,16	1,29	-	0,85	-	-	-	-
ОМА-2	9,2	8,37	0,83	-	-	-	-	-	-
КПЗ-32	11,4	11,04	0,36	-	-	-	-	-	-
ОЗС-3	15,3	14,88	0,42	-	-	-	-	-	-
ОЗС-4	10,9	9,63	1,27	-	-	-	-	-	-
ОЗС-6	14,0	13,М	0,86	-	-	-	-	1,53	-
ОЗС-12	12,0	8,90	0,80	0,50	-	-	Фториды (в пересчете на F)	1,80	-
Э4В-М/18	13,2	9,27	1,00	1,43	-	-	То же	1,50	0,001
ВИ-10-6	15,6	13,84	0,31	0,45	-	-	-	1,0	0,39

Продолжение таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе						Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% S ₂ O ₂	Прочие вещества				
Наименование	Количество										
Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами	ВИ-ИМ-1	5,8	4,66	0,42	0,12	–	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,6	0,63	–	–
	ЖД-3	9,8	8,48	1,32	–	–	–	–	–	–	–
	УКС-42	14,5	13,30	1,20	–	–	–	–	–	–	–
	РДЗБ-2	17,4	16,32	1,08	–	–	–	–	–	–	–
	ОММ-5	30,0	26,27	1,83	–	1,9	–	–	–	–	–
	МЗЗ-04	34,0	33,00	1,00	–	–	–	–	–	–	–
	ЦМ-6	48,7	44,40	4,30	–	–	–	–	–	–	–
	ЦМ-7	37,0	35,05	1,95	–	–	–	–	–	–	–
	ЦМ-8	25,0	23,50	1,50	–	–	–	–	–	–	–
	ЦМ-9	19,0	15,9	0,30	–	2,8	–	–	–	–	–
	ЦМ-УПУ	18,5	17,0	1,50	–	–	–	–	–	–	–
	МР-1	10,8	9,72	1,08	–	–	–	–	–	–	–
	РБУ-4	6,9	6,16	0,74	–	–	–	–	–	–	–
	ЭРС-3	12,8	11,57	1,23	–	–	–	–	–	–	–
	ОЗЛ-5	3,9	3,06	0,37	0,47	–	–	–	0,42	–	–
	ОЗЛ-6	6,9	6,06	0,25	0,59	–	–	–	1,23	–	–
	ОЗЛ-7	7,6	6,52	0,21	0,47	–	Фториды (в пересчете на F)	0,4	0,69	–	–
	ОЗЛ-14	8,4	6,53	1,41	0,46	–	–	–	0,91	–	–
	ОЗЛ-9А	5,0	3,37	0,97	0,27	–	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,39	0,13	–	–
	ОЗЛ-20	5,0	3,56	0,35	0,10	–	То же	0,99	–	–	–
	ОЗЛ-17У	10,0	9,0	1,00	–	–	–	–	0,8	–	–
	ОЗЛ-22	20,0	7,9	0,80	1,3	–	Фториды (в пересчете на F)	10,0	1,2	–	–
	ЦТ-15	8,0	7,06	0,55	0,35	–	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,04	1,61	–	–
ЦТ-28	13,9	10,76	0,93	0,21	–	То же	2,0	–	–	–	

ЦТ-36	7,6	6,21	1,19	-	-	->-	0,12	0,66	-	-	
						Молибден	0,08	-	-	-	
СМ-5	10,3	9,30	1,00	-	-	-	-	-	-	-	
ЦН-6Л	13,0	12,15	0,62	0,23	-	-	-	1,21	-	-	
НИАТ-1	4,7	4,18	0,12	0,40	-	-	-	0,35	-	-	
НИАТ-3Н	10,1	9,89	0,21	-	-	-	-	-	-	-	
НЖ-13	4,2	3,43	0,53	0,24	-	-	-	1,60	-	-	
ВСЦ-4	20,2	19,59	0,61	-	-	-	-	-	-	-	
ВСЦ-4а	24,3	23,50	0,80	-	-	-	-	-	-	-	
МР-3	11,5	9,77	1,73	-	-	-	-	0,40	-	-	
МР-4	11,0	9,90	1,10	-	-	-	-	0,40	-	-	
К-5А	24,1	18,54	1,11	-	-	Фториды (в пересчете на F)	4,45	0,50	-	-	
СК-2-50	12,0	11,1	0,90	-	-	-	-	-	-	-	
ЧМКТ-10	7,0	6,22	0,34	0,12	-	Молибден	0,32	1,29	-	-	
						Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,02	-	-	-	
ВСН-6	17,9	15,83	0,53	1,54	-	-	-	0,80	-	-	
ВП-4	14,1	9,39	-	1,11	-	Фториды (в пересчете на F)	3,6	0,10	-	-	
ЯФ-1	21,6	13,07	-	1,03	-	То же	7,5	0,10	-	-	
ДС-12	25,6	11,93	-	0,64	-	->-	13,03	0,10	-	-	
НБ-38	16,3	10,33	-	0,40	-	->-	5,57	0,10	-	-	
АНЖР-2	16,1	12,46	-	0,83	-	->-	2,81	0,10	-	-	
НБ-40	10,5	4,07	-	0,24	-	->-	6,19	0,13	-	-	
ЯФ-606	18,6	18,28	-	-	-	->-	0,32	0,10	-	-	
АНВ-40	15,4	12,60	-	-	-	->-	2,80	-	-	-	
Ручная дуговая на- плавка сталей	ОЗН-250	22,4	20,77	1,63	-	-	-	1,04	-	-	
	ОЗН-300	22,5	18,08	4,42	-	-	-	1,09	-	-	
	ЭН-60М	15,1	14,46	0,49	0,15	-	-	1,28	-	-	
	УОНИ-13/НЖ	10,2	9,28	0,53	0,39	-	-	0,97	-	-	
	ОМГ-Н	37,7	35,22	0,92	1,54	-	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,02	1,74	-	-
	НР-70	21,5	17,6	3,90	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе						Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехжелезистый хром)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% S_2O_2	Прочие вещества				
Наименование	Количество										
Наплавка поверхностных слоев на сталях электродами фтористо-кальциевого типа	ЦН–2	26,5	12,65	–	1,16	–	Фториды (в пересчете на F)	12,69	–	–	–
	Р6М5300	35,4	21,74	0,46	–	–	То же	13,20	–	–	–
	С1	18,6	16,02	0,55	0,15	–	–	1,88	–	–	–
	ОЗШ–1	13,5	12,20	0,14	0,15	–	–	1,01	1,10	–	–
	ЦЧ–4	10,3	8,26	0,36	–	0,3	Оксид меди (в пересчете на Cu)	0,05	1,87	–	–
							Ванадий	0,2	–	–	–
							Соли фтористоводородной кислоты (по F)	1,13	–	–	–
	ОЗЧ–1	14,7	9,81	0,47	–	–	Оксид меди (Cu)	4,42	1,65	–	–
	МНЧ–2	15,9	7,53	0,92	–	0,06	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	2,37	1,34	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	1,41	–	–	–
Оксид меди (в пересчете на Cu)							3,61	–	–	–	
Ручная дуговая сварка	ОЗЧ–3	14,0	13,34	0,48	0,18	–	–	–	1,97	–	–
	Т–590	45,5	41,80	–	3,70	–	–	–	–	–	–
	Т–620	42,5	39,63	–	2,87	–	–	–	–	–	–
	ОЗЧ–2	10,0	4,63	0,20	–	0,4	Оксид меди (в пересчете на Cu)	3,55	–	–	–
Ручная дуговая сварка чугуна							Фториды (в пересчете на F)	1,22	–	–	–
	ПАЧ–11	10,7	4,47	1,40	–	0,03	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	4,8	–	–	–
	ПАЧ–12	9,6	4,80	1,70	–	0,2	То же	2,9	–	–	–
Ручная электрическая сварка титана и его сплавов	Неплавящийся в аргоне и гелии (титан)	9,2	–	0,02	0,02	–	Диоксид титана (в пересчете на Ti)	9,16	–	–	–
							Озон	0,9	–	–	–
	Вольфрамовый электрод	3,6	–	0,01	0,01	–	Диоксид титана (в пересчете на Ti)	3,58	–	–	–
							Озон	0,8	–	–	–
							Оксид вольфрама (в пересчете на W)	0,2	–	–	–

Ручная электрическая сварка меди и ее сплавов	Кислородо-лец-100	19,80	2,60	3,90	—	3,50	Оксид меди (в пересчете на Cu)	9,8	1,11	0,76	—
	Вольфрамовый электрод под защитой гелия (медь)	19,2	—	—	—	—	Оксид вольфрама (в пересчете на W)	0,10	—	—	—
							Оксид меди (в пересчете на Cu)	19,10	—	—	—
Электродная проволока CrM-0,75 (МРКМцТ)	17,1	1,26	0,44	—	—	—	Оксид меди (в пересчете на Cu)	15,4	—	—	—
Ручная электрическая сварка алюминиево-магниевого-магниевого сплавов в среде инертных газов	Вольфрамовый электрод	4,8	—	—	—	0,6	Оксид алюминия (в пересчете на Al)	2,0	—	—	—
							Оксид магния	0,8	—	—	—
							Оксид вольфрама (в пересчете на W)	1,40	—	—	—
							Озон	0,8	—	—	—
Ручная дуговая сварка алюминия и его сплавов	ОЗА-1	38,1	—	1,14	0,36	—	Оксид алюминия	36,6	—	—	—
	ОЗА-2/АК	61,1	—	1,83	0,67	—	То же	58,6	—	—	—
	Неплавящийся в арго-не и гелии	5,0	—	0,15	0,05	—	—»—	4,8	—	—	—
	ВСН-6	17,9	—	0,54	1,46	—	—»—	15,9	0,80	—	—
Полуавтоматическая сварка сталей без газовой защиты											
Присадочной проволокой	ЭП245	12,4	11,86	0,54	—	—	—	—	0,36	—	—
	ЦСК-3	13,9	12,79	1,11	—	—	—	—	0,53	—	—
Порошковой проволокой	ЭП15/2	8,4	7,52	0,88	—	—	—	—	0,77	—	—
	ЦП-ДСК-1	11,7	10,93	0,77	—	—	—	—	0,10	—	—
	ПП-ДСК-2	11,2	10,78	0,42	—	—	—	—	0,10	—	—
	ПП-106	10,0	8,60	0,45	—	—	—	Диоксид титана	0,40	—	—
							Фториды (в пересчете на F)	0,55	—	—	—

Продолжение таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе					Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода	
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% SO_2	Прочие вещества				
					Наименование	Количество					
Порошковой проволокой	ПП-108	10,0	8,60	0,45	–	–	Диоксид титана	0,40	–	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	0,55	–	–	–
	ПСК-3	7,7	7,29	0,41	–	–	–	–	0,72	–	–
	ПП-АН-1	9,8	9,3	0,5	–	–	–	–	–	–	–
	ПП-АН-3	16,6	13,20	1,94	–	–	Фториды (в пересчете на F)	1,46	2,7	–	–
	ПП-АН-2	10,0	2,65	0,45	–	–	То же	6,9	0,60	0,80	–
	ПП-АН-4	19,5	15,5	2,54	–	–	–	1,46	0,65	–	–
	ПП-АН-7	14,4	13,01	1,39	–	–	–	–	1,45	–	–
В среде углекислого газа	ПП-АН-8	11,75	8,93	1,32	–	–	Фториды (в пересчете на F)	1,5	1,0	–	–
	ПП-АН-9	11,7	8,4	0,90	–	–	То же	2,4	–	–	–
	ПП-АН-10	19,0	16,6	0,40	–	–	–	2,0	–	–	–
	ПП-АН-11	20,1	17,8	0,50	–	–	–	1,8	–	–	–
	ПП-АН-17	34,1	32,4	–	–	–	–	1,7	–	–	–
	ПП-АН-18	15,1	11,7	0,40	–	–	–	3,0	–	–	–
	ПП-АН-5	9,82	8,75	0,64	–	0,43	–	–	–	–	–
Полуавтоматическая сварка сталей в защитных средах											
В среде углекислого газа электродной проволокой	Св-0,7ГС	9,54	8,9	0,60	–	0,04	–	–	–	–	–
	Св-0,81Г2С	10,00	7,67	1,90	–	0,43	–	–	–	–	–
	Св-ОПТС	11,53	11,03	0,48	–	0,02	–	–	–	–	–
	Св-08ХГН2МТ	7,0	6,61	0,20	0,1	0,02	Никель и оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,07	–	0,80	10,6
	Св-08ХГСН3МД	4,4	3,1	0,10	1,2	–	–	–	–	–	–
	Св-08Х20Н9Г7Т	12,0	6,49	4,85	0,48	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,18	–	–	–
	Св-08Х19ЮФ2С3	7,0	3,54	0,42	1,5	1,50	11	0,04	–	–	14,0
	Св-16Х16Н25М6	15,00	12,55	0,35	0,10	–	11	2,0	–	–	2,5

	Св-10Х20Н7СТ	8,0	7,52	0,45	0,03	–	–	–	–	–	–
	Св-08Х19НФ2Ц2	8,0	6,44	0,40	0,50	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,66	–	–	–
	Св-10Г2Н2СМТ	12,0	11,86	0,14	–	–	–	–	–	–	–
	ЭП245	12,4	11,79	0,61	–	–	–	–	–	–	3,2
	ЭП704	8,4	7,42	0,80	0,07	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,11	–	–	–
Полуавтоматическая сварка сталей без газовой защиты											
В среде углекислого газа электродной проволокой	Св-08ХГСМЗДМ	4,4	3,97	0,22	0,16	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,05	–	0,52	11,0
	Св-854	7,6	6,22	0,70	0,60	–	То же	0,08	–	–	2,0
	Плавающий электрод	9,7	6,83	1,05	0,8	–	–»–	1,02	–	0,43	7,85
В среде углекислого газа активированной проволокой	АП-АН-5	7,67	6,28	0,46	–	–	Фториды (в пересчете на F)	0,93	–	–	–
	АП-АН-2	14,4	13,02	0,73	–	–	То же	0,65	–	–	–
	АП-АН4	12,7	11,40	0,69	–	–	–»–	0,61	–	–	–
	ПП-АН8	17,0	13,8	2,00	–	–	Фториды (в пересчете на F)	1,2	0,30	–	–
	ПП-АНА1	15,1	9,08	3,20	0,15	–	Фториды (в пересчете на F)	2,42	–	–	–
							Диоксид титана	0,04	–	–	–
	ПП-АНА2	22,5	13,03	1,24	1,35	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,21	–	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	6,32	–	–	–
							Диоксид титана	0,04	–	–	–
	ПП-АНА3	16,1	8,38	1,93	0,9	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,52	–	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	4,57	–	–	–
							Диоксид титана	0,05	–	–	–
ПП-АНА4	16,7	7,53	2,92	0,85	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,21	–	–	–	
						Фториды (в пересчете на F)	4,40	–	–	–	
						Диоксид титана	0,05	–	–	–	
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,95	–	–	–
Полуавтоматическая сварка меди											
Сварка меди в среде азота электродной проволокой	МНЖ-КТ-5-1-02-0,2	14,0	2,6	0,20	–	1,50	Оксид меди (в пересчете на Cu)	9,0	–	–	–
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,7	–	–	–

Полуавтоматическая сварка титановых сплавов в среде аргона и гелия											
Полуавтоматическая сварка титановых сплавов проволокой	Проволока	14,7	-	-	-	-	Диоксид титана (в пересчете на Ti)	14,7	-	-	-
Наплавка на Me литыми твердыми сплавами											
Ручная электродуговая	С-1	25,4			1,10		Оксиды Me* (в пересчете на Me)	24,2	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,1	-	-	-
	С-2	19,3	-	-	0,8	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	18,4	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,1	-	-	-
	С-27	22,2	-	-	1,0	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	21,1	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,1	-	-	-
В-2К	16,6	-	-	1,7	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	14,3	-	-	-	
						Кобальт	0,60	-	-	-	
Ручная газовая	С-27	3,16	-	-	0,01	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	3,13	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,02	-	-	-
	В-2К	2,32	-	-	0,47	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	1,84	-	-	-
							Кобальт	0,01	-	-	-
	С-1	3,4	-	-	0,01	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	3,35	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,04	-	-	-
С-2	2,9	-	-	0,003	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	2,877	-	-	-	
						Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,02	-	-	-	
Наплавка стержневыми электродами с легирующей добавкой	КБХ-45	39,6	-	-	2,1	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	37,5	-	-	-
	БХ-2	42,9	-	-	2,6	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	40,3	-	-	-
	ХР-19	41,4	-	-	4,4	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	37,0	-	-	-
Наплавка литыми карбидами, ручная газовая сварка	РЭЛИТ-ТЗ (трубчатый электрод)	3,9	-	-	-	-	То же	3,9	-	-	-

Продолжение таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе					Прочие вещества	Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на триоксида хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% SO_2	Наименование				
Наплавка наплавочными смесями	КБХ	81,1	–	–	0,033	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	81,067	–	–	–
	БХ	54,2	–	–	0,008	–	То же	54,192	–	–	–
	Сталинит М	92,5	–	9,48	0,011	–	–»–	83,009	–	–	–
	СНГН	39,7	–	–	0,36	–	–»–	39,1	–	–	–
	ВСНГН	23,4	–	–	0,1	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	22,9	–	–	–
							Бор	0,24	–	–	–
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,1	–	–	–
Наплавка антифрикционных алюминиевых сплавов порошковым электродом в аргоне	Сплав АКМО-8-1-3	22,0	–	–	–	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	22,0	–	–	–
							Озон	0,03	–	15,8	–
	Порошковый электрод	22,0	–	–	–	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	22,0	–	–	–
							Озон	0,02	–	16,3	–
Наплавка режущего инструмента безвольфрамовой быстрорежущей сталью	КПИГШ-1	22,2	20,53	1,23	–	0,44	–	–	–	–	
	КПРИ-1	28,2	24,49	0,75	–	–	Фториды (в пересчете на F)	2,96	–	–	–
	Р6М5	35,4	21,24	0,50	0,46	–	Фториды (в пересчете на F)	13,2	–	–	–
Наплавка порошковой проволокой	ЭН-60М	24,8	–	0,67	–	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	21,4	–	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	2,73	–	–	–
	ПП-АН-8	9,1	2,5	1,0	–	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	5,0	–	–	–
							Фториды (в пересчете на F)	0,6	–	–	–
ПП-АН-9	11,7	–	–	–	–	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	9,3	–	–	–	

							Фториды (в пересчете на F)	2,4		-	-
	ПП-АН-10	19,1	-	-	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	17,1	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	2,0	-	-	-
	ПП-АН-11	20,1	-	-	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	18,3	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,8	-	-	-
	ПП-АН-12	34,1	-	-	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	32,4	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,7	-	-	-
	ПП-АН-18	15,1	-	-	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	12,1	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	3,0	-	-	-
	ПП-АН-125	16,8	6,8	2,1	3,1	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	3,8	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,0	-	-	-
	ПП-АН-170	24,1	9,3	0,1	2,8	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	10,0	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,9	-	-	-
	ПП-АН-171	23,9	-	-	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	22,3	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,6	-	-	-
	ПП-АН-Г13НЧ	33,5	19,2	10,7	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	2,6	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	1,0	-	-	-
	ПП-АН-124	50,9	40,6	3,3	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	5,0	-	-	-
							Фториды (в пересчете на F)	2,0	-	-	-
Наплавка порошковыми лентами	ПЛ-АН-101	8,5	-	0,2	2,9	0,2	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	5,2	-	-	-
	ПЛ-АН-111	8,2	-	0,2	-	-	-»-	8,0	-	-	-
	ПЛ-АН-Ш	35,1	-	0,3	3,2	0,3	-»-	24,0	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	7,3	-	-	-
Ручная аргоно-дуговая наплавка неглавлящимся (вольфрамовым) электродом	Медно-никелевый сплав (монель)	1,25	-	0,01	-	-	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	0,96	-	-	-
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,16	-	-	-
							Озон	0,17	-	-	-
							Оксид меди (в пересчете на Cu)	0,12	-	0,15	0,18

Продолжение таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе					Прочие вещества	Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% SO_2	Наименование				
Ручная аргоно-дуговая наплавка неплавящимся (вольфрамовым) электродом	Оловянистая бронза	4,75	0,66	0,05			Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,65	–	0,60	–
							Оксид меди (в пересчете на Cu)	1,75	–	–	–
							Озон	0,38	–	–	–
							Оксиды Me* (в пересчете на Me)	1,06	–	–	–
							Оксид цинка (в пересчете на Zn)	0,58	–	–	–
Полуавтоматическая наплавка плавящимся электродом в среде аргона	Оловянистая бронза	7,0	2,93	0,14	–	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,97	–	0,13	Следы
							Оксид меди (в пересчете на Cu)	1,65	–	–	–
							Оксиды Me* (в пересчете на Me)	0,73	–	–	–
							Озон	0,02	–	–	–
							Оксид цинка (в пересчете на Zn)	0,58	–	–	–
Дуговая металлизация	Св-08Г2С	26,0	–	1,0	–	0,1	Оксиды Me* (в пересчете на Me)	24,9	–	–	–
	Св-07Х25Н13	40,0	–	3,0	0,2	0,2	То же	36,6	–	–	–
	ЗК-7	14,0	–	0,1	–	–	–	13,9	–	–	–
Наплавка порошковыми электродными лентами	Порошковые ленты, сердечник в смеси порошков металлов марганца и никеля (коэффициент заполнения 67-70%)	9,8		1,8	–	–	Оксид меди (в пересчете на Cu)	0,7	0,4	–	–
							Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,3	–	–	–
							Вольфрам	0,2	–	–	–
							Оксиды Me* (в пересчете на Me)	6,8			

Автоматическая и полуавтоматическая сварка и наплавка металлов под флюсами												
Сварка и наплавка стали с плавными флюсами	ОЦ-45	0,28	0,2	0,02	–	0,05	Фториды (в пересчете на F)	0,01	0,15	0,006	1,285	
	АН-348-А	0,20	0,06	0,02	–	0,05	–	0,07	0,06	0,001	0,71	
	ФЦ-7	0,08	0,02	0,02	–	0,04	–	–	0,05	0,003	–	
	ФЦ-11	0,09	0,04	0,05	–	–	–	–	0,02	–	–	
	ФЦ-12	0,09	0,06	0,03	–	–	–	–	0,02	–	–	
	АН-17М	0,10	0,01	0,09	–	–	–	–	0,03	–	–	
	АН-22	0,12	0,11	0,01	–	–	–	–	0,02	–	–	
	АН-26	0,08	0,07	0,01	–	–	–	–	0,03	–	–	
	АН-30	0,09	0,06	0,03	–	–	–	–	0,03	–	–	
	АН-42	0,08	0,07	0,03	–	–	–	–	0,02	–	–	
	АН-47	0,11	0,09	0,02	–	–	–	–	0,03	–	–	
	АН-60	0,09	0,07	0,02	–	–	–	–	–	–	–	
	АН-64	0,09	0,07	0,02	–	–	–	–	–	–	–	
	48-ОФ-6	0,11	0,10	0,01	–	–	–	–	0,07	–	–	
	48-ОФ-6М	0,10	0,09	0,009	–	–	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,001	0,04	–	–
	48-ОФ-7	0,09	0,04	0,05	–	–	–	–	0,02	–	–	
	48-ОФ-11	0,14	0,11	0,03	–	–	–	–	0,06	–	–	
	48-ОФ-26	0,16	0,14	–	–	–	–	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,02	0,05	–	–
	ФЦП-2	0,08	0,01	–	–	0,05	U	0,02	0,030	0,005	–	
	ФЦ-2	0,08	0,03	–	–	0,05	–	–	0,033	0,006	–	
	ФЦ-6	0,09	0,03	0,01	–	0,05	–	–	0,033	–	–	
	АН-18	0,10	0,04	0,01	–	0,05	–	–	0,027	–	–	
	АН-15М	0,09	0,03	0,01	–	0,05	–	–	0,017	–	–	
АН-20С	0,08	0,02	0,01	–	0,05	–	–	0,02	–	–		
ФЦ-2а	0,08	0,02	0,010	–	0,05	–	–	0,200	–	–		
ФЦ-2л	0,09	0,03	0,01	–	0,05	–	–	0,033	0,006	–		

Окончание таблицы 39

Технологический процесс (операция)	Используемый материал и его марка	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества, г/кг									
		Сварочный аэрозоль	В том числе					Прочие вещества	Фтористый водород	Диоксид азота	Оксид углерода
			Оксид железа	Марганец и его соединения	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	Неорганическая пыль, содержащая 20–70% SO ₂	Количество				
Сварка и наплавка стали с керамическими флюсами	АНК-18	0,45	0,40	0,01	–	0,04	–	–	0,042	–	–
	АНК-19	0,60	0,58	0,02	–	–	–	–	0,018	–	–
	АНК-30	0,26	0,25	0,01	–	–	–	–	0,018	–	–
	ЖС-450	5,80	5,60	0,20	–	–	–	–	0,018	–	22,4
	К-1	0,06	0,04	0,02	–	–	–	–	0,15	–	0,5
	К-8	4,90	4,90	–	–	–	–	–	0,13	–	17,78
	КС-12-А2	3,40	3,27	0,13	–	–	–	–	0,43	–	20,0
	К-11	1,30	1,21	0,09	–	–	–	–	0,14	0,60	–
48АНК-54	0,25	0,12	–	–	–	0,05	Фториды (в пересчете на F)	0,08	–	–	–
Сварка и наплавка алюминия и его сплавов											
Сварка и наплавка алюминия с плавными флюсами	АН-А1 ЖА64	52,8	21,60	–	–	–	Оксид алюминия	31,2	4,16	–	–
		0,30	–	–	–	–	Оксид алюминия	0,12	0,076	–	–
							Оксид титана	0,18	–	–	–
Сварка и наплавка алюминия с керамическими флюсами											
* Me (оксид Me) – металл (его оксид), с которым производится соответствующая технологическая операция.											

Т а б л и ц а 40 – Удельные показатели выделения загрязняющих веществ при дуговой наплавке с газопламенным напылением (на единицу массы расходуемых наплавочных материалов)

Технологический процесс (операция)	Используемый материал, его марка и диаметр, мм	Состав газовой среды	Режим работы сварочного оборудования		Выделяемые вещества, г/кг								
					Сила тока I, А	Напряжение U, В	Сварочный аэрозоль	В том числе			Прочие вещества	Фтористый водород (по F)	Диоксид азота
			Марганец и его соединения	Оксид железа				Неорганическая пыль, содержащая 20-70% SiO ₂	Наименование	Количество			
Дуговая наплавка с газопламенным напылением стали 45	Пружинная проволока II кл. (1,6) ГОСТ 9389-75	Пропанбутановая смесь + кислород	140-150	22-24	24,7	0,64	24,05	-	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,01	-	-	-
			Природный газ + кислород	140-150	22-24	17,9	0,4	17,4	-	->-	0,1	-	-
		220		24-26	14,4	0,7	13,7	-	-	-	-	-	-
		240	24-26	11,6	0,2	11,1	-	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	0,3	-	-	-	
	Нп-30ХГ-СА(1,6)	Углекислый газ	240	23-24	8,9	0,4	8,5	-	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	-	-	-	-
	Св-08Г2С(1,6)	Углекислый газ	300-330	28-30	10,3	0,3	8,7	-	Оксид никеля (в пересчете на Ni)	1,3	-	-	-
Дуговая наплавка с газопламенным напылением чугуна СЧ-18	Св-08(2,0)	Пропанбутановая смесь + кислород	190-200	22-24	26,0	1,0	25,0	-	-	-	-	-	-
	Св-08Г2С(2,0)	Углекислый газ	300-330	28-30	11,4	1,50	7,7	-	Фториды (в пересчете на F)	2,2	-	-	-
	ОЗЧ-2(4,0)	->-	130-140	22-25	9,9	0,2	9,2	-	->-	0,5	-	-	-
	ЦЧ4(4,0)	->-	130-140	23-25	6,8	0,3	4,3	-	->-	2,2	-	-	-
	МНЧ-2 (4,0)	->-	130-140	23-25	15,9	0,7	9,7	-	->-	3,1	-	-	-
									Оксид никеля (в пересчете на Ni)	2,4	-	-	-

Таблица 41 – Удельные показатели выделения загрязняющих веществ при сварочных работах

Технологический процесс (операция)	Выделяемое загрязняющее вещество	
	Наименование	Удельное количество
Контактная электросварка стали		
стыковая и линейная	Оксид железа	24,25 г/ч на 75 кВт номинальной мощности машины
	Марганец и его соединения	0,75 г/ч на 75 кВт номинальной мощности машины
точечная	Оксид железа	2,425 г/ч на 50 кВт номинальной мощности машины
	Марганец и его соединения	0,075 г/ч на 75 кВт номинальной мощности машины
точечная, высоколегированных сталей на машинах МПТ-75, МПТ-100, МТПП 75	Сварочный аэрозоль (имеет состав свариваемых материалов)	3,5-5 г/ч на машину
сварка трением	Оксид углерода	0,008 г/см ² площади стыка
Газовая сварка стали:		
ацетилен-кислородным пламенем	Диоксид азота	22 г/кг ацетилена
с использованием пропанбутановой смеси	Диоксид азота	15 г/кг смеси
Металлизация стали цинком	Оксид цинка (в пересчете на Zn)	96 г/кг расходуемой проволоки
Радиочастотная сварка алюминия	Оксид алюминия	7,3 г/ч на агрегат «16-76»
Дуговая металлизация при применении проволоки.		
СВ 08Г2С	Сварочный аэрозоль	18,0 38,0 г/кг расходуемой проволоки
	Марганец и его соединения	0,7-1,48 г/кг
	Неорганическая пыль, содержащая 20-70% SiO ₂	0,07 0,16 г/кг
СВ 07Х25Н13	Сварочный аэрозоль	28,0 47,0 г/кг
	Марганец и его соединения	2,1-3,6 г/кг
	Шестивалентный хром (в пересчете на трехокись хрома)	0,15 0,26 г/кг
ЭК 7	Пыль	13,0 17,0 г/кг
	Марганец и его соединения	0,070 г/кг

Т а б л и ц а 42 – Удельные показатели выделения загрязняющих веществ при резке металлов и сплавов (на длину реза, г/м; на единицу оборудования, г/ч)

Металл	Толщина разрезаемых листов, мм	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества									
		Сварочный аэрозоль		В том числе				Оксид углерода		Диоксид азота	
				Вещество	Количество		г/м	г/ч	г/м	г/ч	г/м
		г/м	г/ч		г/м	г/ч					
Газовая резка											
Углеродистая сталь	5	2,25	74,0	Марганец и соединения	0,04	1,1	1,50	49,5	1,18	39,0	
				Оксид железа	2,21	72,9	–	–	–	–	
	10	4,50	131,0	Марганец и соединения	0,06	1,9	2,18	63,4	2,20	64,1	
				Оксид железа	4,44	129,1	–	–	–	–	
	20	9,00	200,0	Марганец и соединения	0,13	3,0	2,93	65,0	2,40	53,2	
				Оксид железа	8,87	197,0	–	–	–	–	
Качественная легированная сталь	5	2,50	82,5	Оксид хрома	0,04	1,25	1,30	42,9	1,02	33,6	
				Оксид железа	2,46	81,25	–	–	–	–	
	10	5,00	145,5	Оксид хрома	0,08	2,5	1,90	55,2	1,49	43,4	
				Оксид железа	4,92	143,0	–	–	–	–	
	20	10,00	222,0	Оксид хрома	0,16	5,0	2,60	57,2	2,02	44,9	
				Оксид железа	9,84	217,0	–	–	–	–	
Высокомарганцовистая сталь	5	2,45	80,10	Марганец и соединения	0,05	1,6	1,40	46,2	1,10	36,3	
				Оксид железа	2,39	78,2	–	–	–	–	
				Оксид кремния	0,01	0,3	–	–	–	–	
	10	4,90	142,2	Марганец и соединения	0,10	2,8	2,00	58,2	1,60	46,6	
				Оксид железа	4,78	138,8	–	–	–	–	
				Оксид кремния	0,02	0,6	–	–	–	–	
20	9,80	217,5	Марганец и соединения	0,20	4,4	2,70	59,9	2,20	48,8		
			Оксид железа	9,56	212,2	–	–	–	–		
			Оксид кремния	0,04	0,9	–	–	–	–		

Продолжение таблицы 42

Металл	Толщина разрезаемых листов, мм	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества									
		Сварочный аэрозоль		В том числе				Оксид углерода		Диоксид азота	
				Вещество	Количество		г/м	г/ч	г/м	г/ч	г/м
		г/м	г/ч								
Сплавы титана	4	5,00	140,0	Диоксид титана (в пересчете на Ti)	4,98	139,0	0,60	16,8	0,20	5,6	
	4	5,00	140,0	Оксид хрома	0,01	0,5	—	—	—	—	
				Оксид марганца	0,01	0,5	—	—	—	—	
				Диоксид титана	14,94	314,0	1,50	31,5	0,60	12,6	
	12	15,00	315,0	Оксид хрома	0,03	0,5	—	—	—	—	
				Оксид марганца	0,03	0,5	—	—	—	—	
				Диоксид титана	24,90	388,0	2,50	38,0	1,00	15,6	
	20	25,00	390,0	Оксид хрома	0,05	1,0	—	—	—	—	
				Оксид марганца	0,05	1,0	—	—	—	—	
				Диоксид титана	34,86	354,0	2,70	27,6	1,50	15,3	
30	35,00	355,0	Оксид хрома	0,07	0,5	—	—	—	—		
			Оксид марганца	0,07	0,5	—	—	—	—		
			Диоксид титана	0,07	0,5	—	—	—	—		
Плазменная резка											
Углероди- стая низко- легирован- ная сталь	10	4,1	811,0	Марганец и соединения	0,12	23,7	1,4	277,0	6,8	1187,0	
				Оксид железа	3,98	787,3	—	—	—	—	
	14	6,0	792,0	Марганец и соединения	0,18	23,7	2,0	264,0	10,0	1320,0	
				Оксид железа	5,82	768,3	—	—	—	—	
	20	10,0	960,0	Марганец и соединения	0,30	28,8	2,5	247,0	14,0	1240,0	
				Оксид железа	9,70	931,2	—	—	—	—	
Качествен- ная легиро- ванная сталь	5	3,0	990,0	Оксид хрома	0,12	40,0	1,43	429,0	6,3	2075,0	
				Оксид железа	2,88	950,0	—	—	—	—	
	10	5,00	1370	Оксид хрома	0,25	70,0	1,87	467,0	9,5	2610,0	
				Оксид железа	4,75	1300,0	—	—	—	—	
	20	12,00	1582	Оксид хрома	0,80	106,0	2,10	277,0	12,7	1675,0	
				Оксид железа	11,20	1476,0	—	—	—	—	

Высокомарганцовистая сталь	5	4,0	793,0	Марганец и соединения	0,08	15,8	1,4	277,0	6,50	1286,0
				Оксид кремния	0,02	3,2	—	—	—	—
				Оксид железа	3,9	774,0	—	—	—	—
	10	5,8	765,0	Марганец и соединения	0,09	12,0	2,0	264,0	10,0	1320,0
				Оксид кремния	0,01	1,0	—	—	—	—
				Оксид железа	5,7	752,0	—	—	—	—
	20	9,6	920,0	Марганец и соединения	0,18	18,4	2,5	240,0	13,0	1247,0
				Оксид кремния	0,02	3,7	—	—	—	—
				Оксид железа	9,4	897,9	—	—	—	—
Сплавы АМГ	8	4,7	826,0	Оксид алюминия	4,51	793,0	0,5	153,0	2,0	612,0
				Оксид магния	0,16	28,0	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,03	5,0	—	—	—	—
	20	11,7	1120	Оксид алюминия	11,20	1075,0	0,6	75,6	3,0	378,0
				Оксид магния	0,34	38,0	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,1	7,0	—	—	—	—
	80	46,7	1200	Оксид алюминия	44,8	1152,0	1,0	27,0	9,0	243,0
				Оксид магния	1,6	41,0	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,3	7,0	—	—	—	—
Сплавы титана	10	11,2	450,0	Диоксид титана	11,16	448,0	0,4	62,4	10,5	1640,0
				Оксид хрома	0,02	1,0	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,02	1,0	—	—	—	—
	20	22,5	540,0	Диоксид титана	22,4	538,0	0,5	40,0	14,7	1175,0
				Оксид хрома	0,05	1,0	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,05	1,0	—	—	—	—
	30	33,8	690,0	Диоксид титана	33,7	687,0	0,6	32,3	18,9	1020,0
				Оксид хрома	0,05	1,5	—	—	—	—
				Оксид марганца	0,05	1,5	—	—	—	—

Окончание таблицы 42

Металл	Толщина разрезаемых листов, мм	Наименование и удельное количество выделяемого загрязняющего вещества										
		Сварочный аэрозоль		В том числе				Оксид углерода		Диоксид азота		
				Вещество	Количество		г/м	г/ч	г/м	г/ч	г/м	г/ч
г/м	г/ч	г/м	г/ч									
Воздушно-дуговая строжка (г на 1 кг угольных электродов)												
Высокомарганцовистая сталь	-	100,0	-	Марганец и соединения	2,0	-	250,0	-	50,0	-		
				Оксид железа	97,6	-	-	-	-	-		
				Оксид кремния	0,4	-	-	-	-	-		
Титановый сплав	-	500,0	-	Оксид титана	498,0	-	500,0	-	130,0	-		
				Оксид хрома	1,0	-	-	-	-	-		
				Оксид марганца	1,0	-	-	-	-	-		
Алюминиевые сплавы (электродугвая резка)	5	1,0	-	Оксид алюминия	0,97	-	0,2	-	1,0	-		
				Оксид магния	0,015	-	-	-	-	-		
				Оксид марганца	0,005	-	-	-	-	-		
	5	1,0	-	-	Оксид меди	0,010	-	-	-	-	-	
					10	2,0	-	-	Оксид алюминия	1,94	-	0,6
	Оксид магния	0,03	-	-					-	-	-	
	Оксид марганца	0,01	-	-					-	-	-	
	Оксид меди	0,02	-	-					-	-	-	
	20	4,0	-	-	-	Оксид алюминия	3,88	-	0,9	-	4,0	-
						Оксид магния	0,06	-	-	-	-	-
						Оксид марганца	0,02	-	-	-	-	-
						Оксид меди	0,04	-	-	-	-	-
30	6,0	-	-	-	Оксид алюминия	5,82	-	1,8	-	8,0	-	
					Оксид магния	0,09	-	-	-	-	-	
					Оксид марганца	0,03	-	-	-	-	-	
					Оксид меди	0,06	-	-	-	-	-	

* При отличии толщины разрезаемого листа от указанной в разделе 6 количество выделений загрязняющих веществ определяется интерполяцией.

7 РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ ОТ КУЗНЕЧНОГО УЧАСТКА

7.1 В ремонтных мастерских ТЭС и котельных (термических и кузнечно-прессовых участках) может производиться нагрев металла под ковку в нагревательных печах или кузнечных горнах.

7.2 Кузнечный горн может работать на твердом (угле, коксе) и жидком (мазуте) топливе.

7.3 При работе кузнечного горна в воздух помещения и далее в атмосферу выделяются оксиды азота (в пересчете на диоксид), оксид углерода, диоксид серы и твердые частицы.

7.4 Максимальный выброс $M_{\text{макс}}$ (г/с) загрязняющих веществ в атмосферу от нагревательной печи рассчитывается по формуле

$$M_{\text{макс}} = \frac{M_{\text{год}} \cdot 10^6}{t \cdot 3600},$$

где $M_{\text{год}}$ — годовые выбросы загрязняющих веществ, т/год или тыс.м³/год;

t — «чистое время» работы горна (печи) в год, ч/год.

7.5 Годовой выброс оксидов азота (т/год) определяется [17] по формуле

$$M_{\text{год}} = g_i B \cdot 10^{-3},$$

где g_i — удельное выделение оксидов азота при сжигании i -го вида топлива в горне, кг/т или кг/тыс.м³ (таблица 43);

B — годовой расход сжигаемого топлива, т/год или тыс.м³/год.

Т а б л и ц а 43 — Удельные выделения оксидов азота при сжигании топлива в горне, кг/т

Вид топлива	Удельное выделение	Вид топлива	Удельное выделение
ли:		Торф	1,25
днепецкие	2,21	Дрова	0,78
днепровские	2,06	Мазут:	
подмосковные	0,95	малосернистый	2,57
печорские	2,17	высокосернистый	2,46
кизеловские	1,87		
челябинские	1,27		
карагандинские	1,97		
кузнечские	2,23		
канско-ачинские	1,21		
иркутские	1,81		
бурятские	1,45		
сахалинские	1,89		

7.6 Расчет выбросов твердых частиц, оксида углерода, диоксида серы выполняется по формулам [19].

7.6.1 Валовой выброс оксидов серы (т/год) определяется по формуле

$$M_{\text{год}} = 0,02 B S^f (1 - \eta'),$$

где S^f — содержание серы в топливе, % (таблица 44);

η' — доля оксидов серы, связываемых летучей золой топлива:

торф — 0,15;

эстонские и ленинградские сланцы — 0,8;

остальные сланцы — 0,5;

экибастузский уголь — 0,02;

березовские угли — 0,5;

другие угли канско-ачинского бассейна — 0,2;

угли других месторождений — 0,1;

мазут — 0,02.

Т а б л и ц а 44 – Характеристика топлива (при нормальных условиях)

Наименование топлива	A %	S %	Q' МДж/кг
Угли:			
донецкие	28,0	3,5	13,50
днепровские	31,0	4,4	6,45
подмосковные	39,0	4,2	9,88
печорские	31,0	3,2	17,54
кизеловские	31,0	6,1	19,65
челябинские	29,9	1,0	14,19
южноуральские	6,6	0,7	9,11
карагандинские	27,6	0,8	21,12
экибастузские	32,6	0,7	18,94
тургайские	11,3	1,6	13,13
горловские	13,2	0,4	22,93
кузнецкие (открытая добыча)	11,7	0,4	26,12
канско-ачинские	6,7	0,2	15,54
минусинские	17,2	0,5	20,16
иркутские	27,0	1,0	17,93
бурятские	16,9	0,7	16,88
партизанские	34,0	0,5	20,81
раздольненские	32,0	0,4	19,64
сахалинские	22,0	0,4	17,83
Другие виды топлива:			
торф	12,5	0,3	8,12
дрова	0,6	—	10,24
мазут:			
малосернистый	0,1	0,5	40,30
высокосернистый	0,1	1,9	39,85

7.6.2 Годовой выброс оксида углерода (т/год) определяется по формуле:

$$M_{\text{гоА}} = C_{\text{со}} B (1 - q_4^{\text{уА}}/100) \cdot 10^{-3},$$

где $C_{\text{со}}$ — выход оксида углерода при сжигании топлива, г/кг:

$$C_{\text{со}} = q_3 R Q^r$$

(здесь q_3 — потери тепла из-за химической неполноты сгорания топлива, % — таблица 45;

R — коэффициент, учитывающий долю потери тепла из-за химической неполноты сгорания топлива:

для твердого топлива — 1;

для мазута — 0,65;

Q^r — низшая теплота сгорания натурального топлива, МДж/кг (см. таблицу 44);

$q_4^{\text{уА}}$ — потери тепла с уносом из-за механической неполноты сгорания топлива, % (см. таблицу 45)).

Ориентировочная оценка выбросов оксида углерода может производиться по формуле

$$M_{\text{гоА}} = K_{\text{со}} B Q^r (1 - q_4^{\text{уА}}/100) \cdot 10^{-3},$$

где $K_{\text{со}}$ — количество оксида углерода, образующееся на единицу тепла, выделяющегося при горении топлива, кг/ГДж (таблица 46).

7.6.3 Годовой выброс (т/год) твердых частиц (летучей золы и несгоревшего топлива) определяется по формулам:

$$M_{\text{гоА}} = 0,01 B (a_{\text{уА}} A^r + q_4^{\text{уА}} Q^r/32,68 (1 - \eta_3/100))$$

или

$$M_{\text{гоА}} = \frac{B A^r a_{\text{уА}} \left(1 - \frac{\eta_3}{100}\right)}{100 - \Gamma_{\text{уА}}},$$

где $a_{\text{уА}}$ — доля золы, уносимой газами из котла (см. таблицу 45);

A^r — зольность топлива, % (см. таблицу 44);

η_3 — эффективность золоуловителей, %;

$\Gamma_{\text{уА}}$ — содержание горючих в уносе, %.

Таблица 45 – Топки со слоевым сжиганием топлива

Показатель	Топки с ручным забросом на неподвижные горизонтальные колосники														
	Бурые угли						Каменные угли					Антрациты			
	типа артемовских с $A_{\text{вп}} = 4,2\%$, $W_{\text{вп}} = 7,4\%$	типа подмосковных с $A_{\text{вп}} = 9,5\%$, $W_{\text{вп}} = 13\%$	Прочие		сортированные с $A_{\text{вп}} = 6-9\%$, $W_{\text{вп}} = 13\%$	при сжигании с шу- рующей планкой	типа кузнецких Д и Г, с $A_{\text{вп}} = 1,4\%$	типа донецких Д и Г с $A_{\text{вп}} = 3,2\%$	Прочие		при сжигании с шуровой планкой	донецкой марки АР с $A_{\text{вп}} = 3\%$	донецкой марки АС, АМ, АК с $A_{\text{вп}} = 2\%$	прочие марки АС, АМ, АК	донецкой антрацит АС и АМ с $A_{\text{вп}} = 2\%$
			с $A_{\text{вп}} = 6,5\%$	с $A_{\text{вп}} = 9\%$, $W_{\text{вп}} = 10-13\%$					марок Д и Г с $A_{\text{вп}} = 1,5-4\%$	марок СС, Т, с $A_{\text{вп}} = 1,5-3\%$					
Видимое теплонапряжение зеркала горения $q_{\text{н}}$, кВт/м ²	814	814	843-930	581-756	1047	930	814	814	930	814-930	930	756	814	988-1047	930-1163
Видимое теплонапряжение топочного объема $q_{\text{т}}$, кВт/м ²	291-465					267	291-465				291	291-465			291-349
Коэффициент избытка воздуха в топке	1,4	1,4	$\frac{1,35}{1,45}$	$\frac{1,40}{1,55}$	1,3	1,3	1,4	1,4	1,4	1,35	135	1,5	1,5	1,3-1,35	1,6-1,7
Доля золы топлива в уносе $a_{\text{з}}$, %	25	30	$\frac{21}{19}$	18	20	18	20	20	21	19	21	35	30	32-55	10
Потери тепла из-за химической неполноты сгорания q_3 , %	2,0	3,0	$\frac{2,0}{2,5}$	$\frac{3,5}{4,0}$	2,0	0,5	3,0	3,0	5,0	3,0	2,0	2,0	2,0	2,0	0,5-1,0
Потери тепла со шлаком $q_4^{\text{шл}}$, %	5,0	7,0	$\frac{6,2}{5,3}$	$\frac{7,4}{6,2}$	4,8	2,0	3,0	5,0	2,7	1,8-2,8	3,5	6,0	6,0	1,0-1,8	5,0
Потери тепла с уносом $q_4^{\text{ун}}$, %	1,0	4,0	$\frac{2,7}{2,1}$	$\frac{1,6}{1,1}$	2,0	2,5	1,0	1,0	2,3	3,4-3,9	3,1	8,0	5,0	5,2-7,2	8,5/5
Суммарные потери тепла из-за механической неполноты сгорания q_4 , %	6,0	11,0	$\frac{9,2}{7,7}$	$\frac{9,3}{7,6}$	7,1	4,5-5,5	4,0	6,0	5,3	6,0-6,5	7,0	14,0	11,0	6,5-9,3	13,5/10,0
Давление воздуха под решеткой $P_{\text{реш}}$, кгс/м ²	80	80	100	100	100	100	80				85	80	80	100	100
Температура воздуха для дутья $t_{\text{дт}}$, °С	До 200	До 200	До 200	До 200	До 200	200	25 или 150-200	25 или 150-200	25 или 150-200	25 или 150-200	До 200	25	25	25	25 или 150-200

Показатель	Топки с механическими забрасывателями и подвижной решеткой										Топки скоростного горения	
	Антрациты	Каменные угли				Бурые угли					Рубленая щепка с $W_p = 40+50\%$	Дробленые отходы и опилки с $W_p = 40+50\%$
	донечный АС и АМ с $A_{np} = 2\%$	типа кузнецких Д и Г с $A_{np} = 1,4\%$	типа донецких Д и Г с $A_{np} = 3,2\%$	типа кузнецкого ЗС с $A_{np} = 1,7\%$	типа ирша-бородинского с $A_{np} = 4,2\%$, $W_{np} = 8,8\%$	типа артемовского с $A_{np} = 4,2\%$, $W_{np} = 7,4\%$	типа васселовского с $A_{np} = 6,5\%$, $W_{np} = 8,4\%$	типа харанорского с $A_{np} = 2,9\%$, $W_{np} = 13,6\%$	типа подмосковного с $A_{np} = 8,9\%$, $W_{np} = 12,8\%$			
Видимое теплонепряжение зеркала горения $q_{вz}$, кВт/м ²	930–1163				930–1163					810–1040	5800–6960	2320–4640
Видимое теплонепряжение топочного объема $q_{тo}$, кВт/м ²	291–349				291–349					291–349		
Коэффициент избытка воздуха в топке	1,6–1,7	1,4–1,5				1,4–1,5					1,2	1,3
Доля золы топлива в уносе $a_{зп}$, %	10	16/7	13/6	16/7	22/9,5	15/7	12,5/9,5	15/7	10,5/5	–	–	
Потери тепла из-за химической неполноты сгорания $q_{зп}$, %	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	0,5–1,0	1,0	1,0	
Потери тепла со шлаком $q_{4шл}$, %	5,0	2,0	3,5	3,0	2,0	3,5	5,5	3,5	7,0	–	–	
Потери тепла с уносом $q_{4у}$, %	8,5/5	3,5/1,0	3,6/1,0	8,0/2,0	4,0/1,0	2,0/0,5	2,5/1,0	3,5/1,0	3/0,5	2	2	
Суммарные потери тепла из-за механической неполноты сгорания $q_{4м}$, %	13,5/10,0	5,5/3,0	6,5/4,5	11/5,0	6/3,0	5,5/4,0	8,0/6,5	7,5/5,0	10,0/7,5	2	2	
Давление воздуха под решеткой $P_{дрт}$, кгс/м ²	100	80				80					80	70
Температура воздуха для дутья $t_{дв}$, °С	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	200–250	200–250	

Окончание таблицы 45

Показатель	Топки с механическими забрасывателями и целной решеткой обратного хода									
	Каменные угли					Бурые угли				
	типа кузнецких Д и Г с $A_{np} = 1,4\%$	типа Донецких Д и Г с $A_{np} = 3,2\%$	типа суучанского с $A_{np} = 1,7\%$	типа кузнецкого ЗС с $A_{np} = 1,7\%$	типа иршабординского с $A_{np} = 4,6\%$, $W_{np} = 8,8\%$	типа артемьевского с $A_{np} = 4,2\%$, $W_{np} = 7,4\%$	типа веселовского с $A_{np} = 6,5\%$, $W_{np} = 8,4\%$	типа харанерского с $A_{np} = 2,9\%$, $W_{np} = 13,6\%$	типа подмосковного с $A_{np} = 8,9\%$, $W_{np} = 12,8\%$	
Видимое теплонепряжение зеркала горения q_{np} , кВт/м ²	1395–1745		1395–1629		1395–1745				1163–1395	
Видимое теплонепряжение топочного объема q_v , кВт/м ²	290–465					290–465				
Коэффициент избытка воздуха в топке	1,3–1,4					1,3–1,4				
Доля золы топлива в уносе a_{yn} , %	20/9,0	17/7,5	11/5,0	20/9	27/12	19/8,5	15/17	19/8,5	11/5	
Потери тепла из-за химической неполноты сгорания q_3 , %	0,5–1,0					0,5–1,0				
Потери тепла со шлаком $q_4^{шл}$, %	1,5	2,5	4,5	2,0	1,5	3,0	4,5	2,5	4,5	
Потери тепла с уносом q_4^{yn} , %	4/1,5	3,5/1	3/1	9/3	4,5/1,6	2,5/1	3/1	4,5/1,5	2,5/1	
Суммарные потери тепла из-за механической неполноты сгорания q_4 , %	5,5/3	6/3,5	7,5/5,5	11/5	6/3	5,5/4	7,5/6	7/4	7/5,5	
Давление воздуха под решеткой $P_{дуг}$, кгс/м ²	50					50				
Температура воздуха для дутья $t_{дв}$, °С	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	25 или 150–200	150–250	150–250	150–250	150–250	150–250	

Показатель	Топки с механическими забрасывателями и цепной решеткой прямого хода				Топки с цепной решеткой	Шахтно-цепные топки	Топки с наклонно-переталкивающими решетками	Шахтные топки с наклонной неподвижной решеткой			
	Каменные угли		Бурые угли					Куковский торф с $A_{np} = 3\%$, $W_{np} = 40+50\%$	Эстонские сланцы с $A_{np} = 21\%$, $W_{np} = 5\%$	Куковский торф с $A_{np} = 2,6\%$, $W_{np} = 40\%$	Куковский торф с $W_{np} = 50\%$
	типа кузнецких Д и Г с $A_{np} = 1,4\%$	типа донецких Д и Г с $A_{np} = 3,2\%$	типа артемовского с $A_{np} = 4,2\%$, $W_{np} = 7,4\%$	типа веселовского с $A_{np} = 6,5\%$, $W_{np} = 8,4\%$							
Видимое теплонепряжение зеркала горения q_n , кВт/м ²	1163		1629		1163	1745–2210	1395	1279	581		
Видимое теплонепряжение топочного объема q_v , кВт/м ²	290–349				290–465		233–349	233	349		
Коэффициент избытка воздуха в топке	1,3/1,4				1,5/1,6	1,3	1,4	1,4			
Доля золы топлива в уносе a_{yn} , %	20/9	17/7,5	19/8,5	15/7	10	–	–	–	–		
Потери тепла из-за химической неполноты сгорания q_3 , %	0,5–1,0				0,5	–	2	1	–		
Потери тепла со шлаком $q_4^{шл}$, %	1,5	2,5	3,0	4,5	5,0	–	2,0	1,0	–		
Потери тепла с уносом q_4^{yn} , %	4/1,5	3,5/1	2,5/1	3/1	8,5/5	–	1	1	2		
Суммарные потери тепла из-за механической неполноты сгорания q_4 , %	5,5/3,9	6/3,5	5,5/4	7,5/6	13,5/10	2	3	2	2		
Давление воздуха под решеткой $P_{дуть}$, кгс/м ²	80				100		60				
Температура воздуха для дутья $t_{тв}$, °С	25 или 150–200	25 или 150–200	200–250	200–250	25 или 150–200	250	25 или 150–200	200–250	200–250		
<p>Примечание – Активная длина неподвижной колосниковой решетки при ручной загрузке не должна превышать 2,12 м, при механизированной – 3,0 м. Топки с механическими и пневматическими забрасывателями должны быть открытыми, а при наклонном заднем своде его низшая точка должна лежать на высоте не менее 1,3 м от решетки. Топки с цепной решеткой прямого хода должны иметь задний свод, перекрывающий на 50-60% активную длину решетки и лежащий в нижней точке на 500–600 мм выше полотна. В топках следует применять острое дутье и возврат уноса из зольников котла и золоуловителя в студию. Количество воздуха на острое дутье должно составлять для котлов до 20 т/ч – не более 5% теоретически необходимого, выше 20 т/ч – не более 10%.</p>											

Таблица 46 – Значения коэффициента K_{CO} в зависимости от типа топки и вида топлива

Тип топки	Вид топлива	K_{CO} кг/ГДж
С неподвижной решеткой и ручным забросом топлива	Бурые угли	2,0
	Каменные угли	2,0
	Антрациты АМ и АС	1,0
С пневмомеханическими забрасывателями и неподвижной решеткой	Бурые и каменные угли	0,7
	Антрацит АРШ	0,6
С цепной решеткой прямого хода	Антрацит АС и АМ	0,4
С забрасывателями и цепной решеткой	Бурые и каменные угли	0,7
Шахтная	Твердое топливо	2,0
Шахтно-цепная	Кусковой торф	1,0
Наклонно-переталивающая	Эстонские сланцы	2,9
Слоевые топки бытовых теплогенераторов	Дрова	14,0
	Бурые угли	16,0
	Каменные угли	7,0
	Антрацит, тощие угли	3,0
Камерные топки	Мазут	0,13
Паровые и водогрейные котлы	Природный, попутный и коксовый газ	0,1
Бытовые теплогенераторы	Природный газ	0,05
	Легкое жидкое (печное) топливо	0,08

8 РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ АККУМУЛЯТОРНОГО УЧАСТКА

8.1 При зарядке аккумуляторных батарей максимальное количество загрязняющих веществ (аэрозолей серной кислоты) наблюдается в конце заряда.

8.2 Годовой выброс аэрозолей серной кислоты (т/год) рассчитывается по формуле

$$M_{\text{год}} = 0,9 q (Q_1 n_1 + \dots + Q_n n_n) \cdot 10^{-9},$$

где q – удельное выделение серной кислоты, мг/(А · ч);
для свинцовых аккумуляторных батарей принято равным 1 мг/(А · ч);

Q_1, \dots, Q_n – номинальная (общая) емкость каждого типа аккумуляторных батарей, А · ч;

n – количество зарядок батарей соответствующей емкости за год.

8.3 Максимальный выброс аэрозолей серной кислоты (г/с) определяется исходя из условий, что мощность зарядных устройств используется с максимальной нагрузкой, по формуле

$$M_{\text{макс}} = \frac{0,9q(Q \cdot n') \cdot 10^{-3}}{3600t},$$

где Q – номинальная емкость наиболее емких аккумуляторных батарей, имеющихся на участке зарядки батарей, А · ч;

n' – количество одновременно заряжаемых батарей;

t – время зарядки, ч.

9 РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ПРИ НАНЕСЕНИИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

9.1 На территории ТЭС и котельных (или в закрытых помещениях) могут производиться покрасочные работы оборудования, арматуры и др.

9.2 Процесс формирования покрытия на поверхности изделия заключается в нанесении лакокрасочного материала (ЛКМ) и его сушке. Процесс нанесения покрытия может быть различным, но преимущественно осуществляется ручным способом.

9.3 В процессе окраски и сушки происходит полный переход летучей части краски (растворителей) в парообразное состояние, причем при окраске выделяется 20–30% паров растворителей ($M_{пк}^{гол}$), при сушке — остальное его количество ($M_{пс}^{гол}$). Летучая часть ЛКМ (паров растворителя) состоит из различных веществ (бензола, толуола, ксилола, ацетона, уайт-спирита и др.).

9.4 Годовой выброс летучей части ЛКМ, выделяющейся при окраске и сушке, рассчитывается по формулам (т/год):

$$- \text{сумма: } M_n^{гол} = M_{пк}^{гол} + M_{пс}^{гол};$$

$$- \text{при окраске: } M_{пк}^{гол} = V_x f_p \delta_p' \cdot 10^{-7},$$

где V_x — годовой расход лакокрасочных материалов, кг/год;

f_p — доля летучей части (растворителя) в ЛКМ (% масс.), принимается по справочным данным (таблица 47);

δ_p' — доля растворителя ЛКМ, выделившегося при нанесении покрытия, % масс. (см таблицу 47);

$$- \text{при сушке: } M_{пс}^{гол} = V_x f_p \delta_p'' \cdot 10^{-7},$$

где δ_p'' — доля растворителя ЛКМ, выделившегося при сушке покрытия, % масс. (см. таблицу 47).

9.5 Годовой выброс индивидуального летучего компонента (т/год) определяется по формулам:

$$- \text{сумма: } M_{пк\text{ вид}}^{гол} = M_{пк\text{ вид}}^{гол} + M_{пс\text{ вид}}^{гол}$$

$$- \text{при окраске: } M_{пк\text{ вид}}^{гол} = V_x f_p \delta_p' V_x \cdot 10^{-4};$$

$$- \text{при сушке: } M_{пс\text{ вид}}^{гол} = V_x f_p \delta_p'' V_x \cdot 10^{-4},$$

где V_x — содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ, % масс. (таблица 48).

9.6 Максимальные выбросы паров растворителя и его компонентов (г/с) при окраске и сушке определяются исходя из времени (t ч), за которое было использовано данное количество краски (V_x), по формуле

$$M_{\text{макс}} = \frac{M_{\text{ЛКМ}}^{\text{год}}}{3,6t}$$

9.7 При наличии газоочистного оборудования (ГОО) максимальный и годовой выброс уменьшается на величину $(1 - \eta)$, где η – эффективность очистной установки, с учетом коэффициента оседания ($K_{\text{ос}}$), который зависит от длины воздуховода от места выделения паров ЛКМ до очистного устройства (таблица 49).

Таблица 47 – Выделение загрязняющих веществ при нанесении лакокрасочных покрытий

Способ окраски	Доля аэрозоля при окраске δ_a	Пары растворителя (% мас. от общего содержания растворителя в краске)	
		при окраске δ'_p	при сушке δ''_p
Пневматический	30	25	75
Безвоздушный	2,5	23	77
Гидроэлектростатический	1	25	75
Пневмоэлектростатический	3,5	20	80
Электростатический	0,3	50	50
Горячее распыление	20	22	78
Окунание	–	28	72
Струйный облив	–	35	65
Электроосаждение	–	10	90
Покрытие лаком в лаконоливных машинах:			
металлических изделий	–	60	40
деревянных изделий	–	80	20

Таблица 48 – Состав лакокрасочных материалов

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
Лаки	АК-113	93	Бутилацетат	50,1
			Спирт н-бутиловый	19,98
			Спирт этиловый	9,94
			Толуол	19,98
	АК-113Ф	91	Спирт н-бутиловый	20,7
БТ-99	56	Ксилол	79,3	
		Уайт-спирит	4	
БТ-577	63	Ксилол	96	
		Уайт-спирит	42,6	
БТ-985	60	Ксилол	57,4	
		Уайт-спирит	100	

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_p , % масс.
Лаки	БТ-987	60	Уайт-спирит	100
	БТ-988	60	Уайт-спирит	100
	ГФ-92	45,5	Спирт н-бутиловый Уайт-спирит Ксилол	2 8 90
	ГФ-95	51	Уайт-спирит Ксилол Спирт н-бутиловый	48 46 6
	КФ-965	65	Уайт-спирит	100
	ЛБС-1	45	Спирт этиловый Фенол	77,8 22,2
	ЛБС-21	32	Спирт этиловый Фенол	64,06 35,94
	МЛ-92	47,5	Спирт н-бутиловый Ксилол Уайт-спирит Спирт изобутиловый	10 40 40 10
	МЛ-133	55	Спирт н-бутиловый Ксилол	40 60
	МЧ-52	38,76	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Сольвент Формальдегид	85 2,6 10,4 2
	НЦ-211	76	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Толуол Этилцеллозольв Ацетон	10 15 10 50 8 7
	НЦ-218	70	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Ксилол Толуол Этилцеллозольв	9 16 9 16 23,5 23,5 3
	НЦ-221	83,1	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Этилацетат Ацетон Толуол Этилцеллозольв Спирт этиловый	19,98 15,04 9,99 5,05 39,95 3 6,99
	НЦ-222	78	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Этилацетат Толуол Этилцеллозольв Спирт этиловый	9,49 9,23 15,9 46,54 3,2 15,64

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_v , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
Лаки	НЦ-223	67	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Этилацетат Ксилол Толуол Этилцеллозольв	15 18 5 25 25 12
	НЦ-224	75	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Ксилол Растворитель оксистерпеновый	10,67 45,4 13,6 14 13,73 2,6
	НЦ-243	74	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Этилацетат Толуол Этилцеллозольв Циклогексанон	20 10 7 50 8 5
	НЦ-2101	72	Спирт н-бутиловый Спирт изобутиловый Спирт этиловый Этилацетат Ксилол Этилцеллозольв Толуол	14 4 21 14 9 14 24
	НЦ-2105	81	Спирт бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат	8 12 80
	НЦ-2-95	67	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Этилацетат Бутилацетат Толуол Ксилол Этилцеллозольв	9 17 17 9 35 10 3
	ПЭ-220	35	Ацетон Ксилол Толуол	88,57 4,29 7,14
	ПЭ-232	8,9	Ацетон Ксилол Толуол	32,58 11,24 56,18
	ПЭ-246, ПЭ-265	8	Ацетон Бутилацетат Стирол	18,75 62,5 18,75
	ПЭ-250М	43	Ацетон Ксилол Толуол	88,37 2,33 9,3

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
	ПЭ-251Б	25	Стирол Ксилол Толуол Метилизобутилкетон Циклогексанон	16 4 4 38 38
	УР-231	70	Бутилацетат Ксилол	20 80
	УР-249М	71	Бутилацетат Ксилол Циклогексанон Этиленгликольацетат	36,62 22,54 19,72 21,12
	УР-277М	65	Ксилол Циклогексанон Этиленгликольацетат	7,69 52,31 40
	Бакелитовый лак 180	57	Спирт этиловый Фенол	94,74 5,26
	ПФ-170	50	Уайт-спирит Ксилол	59,56 40,44
	ФЛ-559	60	Спирт н-бутиловый Толуол Ксилол Этиленгликоль	3,98 30,62 9,71 55,69
	ФЛ-582	65	Уайт-спирит Ксилол	69,9 30,1
	ХВ-784	84	Ацетон Бутилацетат Ксилол	21,74 13,02 65,24
	ЭП-730	70	Ацетон Ксилол Этилцеллозольв	30 40 30
	Разравниваю-щая жидкость РМЕ	94	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Растворитель окси-терпеновый	4 57 16 21 2
	Распределительная жидкость НЦ-313	96,9	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Толуол Этилцеллозольв	2 79 7 5 4 3
	Нитро-политура НЦ-314	86	Спирт этиловый Бутилацетат Толуол Этилцеллозольв	65 9 10 16

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
Лаки	Полировочная N 18	97	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Бензин «калоша»	5 71 1 2 21
	Ускоритель N 25	90	Толуол	100
	Ускоритель N 30	90	Стирол	100
	Полировочная паста	15	Уайт-спирит	100
Растворители	P-4	100	Ацетон Бутилацетат Толуол	26 12 62
	P-4A	100	Ацетон Толуол Ксилол	15 70 15
	P-5, P-5A	100	Ацетон Бутилацетат Ксилол	30 30 40
	P-6	100	Бутилацетат Толуол Спирт н-бутиловый Спирт этиловый	15 40 15 30
	P-7	100	Спирт этиловый Циклогексанон	50 50
	P-10	100	Ацетон Ксилол	15 85
	P-12	100	Бутилацетат Толуол Ксилол	30 60 10
	P-14	100	Толуол Циклогексанон	50 50
	P-24	100	Ацетон Ксилол Сольвент	15 35 50
	P-40	100	Толуол Этилцеллозольв	50 50
	P-60	100	Спирт этиловый Этилцеллозольв	70 30
	P-189	100	Бутилацетат Ксилол Этиленгликольацетат Метилэтилкетон	13 13 37 37
	P-197	100	Ксилол Растворитель AP Скипидар	27 70 3

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «ж» в летучей части ЛКМ δ_j , % масс.
Растворители	P-198	100	Циклогексанон Этилцеллозольв	50 50
	P-119Э	100	Ксилол Спирт н-бутиловый Циклогексанон Этилцеллозольв	40 10 25 25
	P-219	100	Ацетон Толуол Циклогексанон	33 33 34
	P-1101	100	Толуол Сольвент Этиленгликольацетат	25 55 20
	P-1166	100	Циклогексанон Этилцеллозольв Этилацетат Ксилол	15 15 20 50
	P-1176	100	Циклогексанон Метилэтилкетон	50 50
	P-2106	100	Циклогексанон Сольвент	30 70
	P-2106М	100	Циклогексанон Сольвент Нитропропан	30 50 20
	P-3160	100	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый	60 40
	РЛ-176	100	Циклогексанон Сольвент	50 50
	РЛ-176М	100	Циклогексанон Сольвент Нитропропан	50 40 10
	141-251 м.А	100	Ацетон Циклогексанон	5 95
	РЛ-251 м.Б	100	Циклогексанон МИБК	60 40
	РЛ-277	100	Циклогексанон Метилэтилкетон	50 50
	РЛ-278	100	Толуол Этилцеллозольв Ксилол Спирт н-бутиловый Спирт этиловый	25 10 30 20 15
	РЛ-298	100	Этилцеллозольв Ксилол	30 70
	РЛ-541	100	Ацетон Толуол Этилцеллозольв Спирт бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат	4,2 70 4,8 9 6 6

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) f_p , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
Растворители	N 645	100	Ацетон Толуол Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат	3 50 10 10 18 9
	N 646	100	Ацетон Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилцеллозольв Толуол	7 15 10 10 8 50
	N 647	100	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Этилцеллозольв Толуол	7,7 29,8 21,2 41,3
	N 648	100	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Толуол	20 10 50 20
	N 649	100	Спирт н-бутиловый Этилцеллозольв Ксилол	20 30 50
	N 650	100	Спирт н-бутиловый Этилцеллозольв Ксилол	30 20 50
	РМЛ-218	100	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Этилцеллозольв Толуол Ксилол	9 16 9 16 3 23,5 23,5
	РМЛ	100	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Этилцеллозольв Толуол	10 64 16 10
	РМЛ-315	100	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Этилцеллозольв Ксилол Толуол	15 18 17 25 25
	РДВ	100	Ацетон Спирт н-бутиловый Спирт этиловый Бутилацетат Этилацетат Толуол	3 10 10 18 9 50
	РКБ-1	100	Спирт н-бутиловый Ксилол	50 50

Продолжение таблицы 48

ЛКМ	Марка	Доля летучей части (растворителя) $f_{л}$, % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента « α » в летучей части ЛКМ δ_{α} , % масс.	
Растворители	РКБ-2	100	Спирт н-бутиловый Ксилол	95 5	
	Р-83	100	Этилцеллозольв Растворитель АР Лактон С ₁₂	40 50 10	
	Р-119	100	Ацетон Толуол Нитропропан	30 35 35	
	РВЛ	100	Этилцеллозольв Хлорбензол	50 50	
	РФГ	100	Спирт н-бутиловый Спирт этиловый	75 25	
	РС-2	100	Ксилол Уайт-спирит	30 70	
	РП	100	Ацетон Ксилол	25 75	
	М	100	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Спирт этиловый Этилацетат	5 30 60 5	
	АМР-3	100	Спирт н-бутиловый Бутилацетат Спирт этиловый Толуол	22 25 23 30	
	ЛКР	100	Бутилацетат Спирт этиловый Этилацетат Ацетон эфирный	5 60 25 10	
	Р-251Б	100	Метилизобутилкетон Циклогексанон	40 60	
	Разбавители для электроокраски	РЭ-1В	100	Сольвент Спирт н-бутиловый Спирт диацетоновый	70 20 10
		Ю-2В	100	Сольвент Бутилацетат Этилцеллозольв	60 20 20
		РЭ-3В	100	Сольвент Спирт н-бутиловый Этилцеллозольв	50 30 20
РЭ-4В		100	Сольвент Этилцеллозольв	30 70	
РЭ-5В		100	Спирт н-бутиловый Спирт диацетоновый Этилцеллозольв Ксилол	10 25 25 40	
Р-6В		100	Сольвент Спирт диацетоновый Ксилол	50 15 35	

Окончание таблицы 48

ЛКМ	Марка-	Доля летучей части (растворителя) t_r , % масс.	Наименование растворителя	Содержание компонента «х» в летучей части ЛКМ δ_x , % масс.
Разбавители для электроокраски	Р-7В	100	Спирт диэтиловый	10
			Бутилацетат	25
			Ксилол	60
			Циклогексанон	5
	РЭ-8В	100	Спирт н-бутиловый	75
			Ксилол	25
	РЭ-9В	100	Сольвент	50
			Бутилацетат Этилцеллозольв	30 20
	РЭ-10В	100	Сольвент	40
Спирт н-бутиловый Этилцеллозольв			40 20	
РЭ-11В	100	Этилцеллозольв	30	
		Ксилол	40	
		Циклогексанон Этилацетат	10 20	
РЭ-12В	100	Сольвент	30	
		Спирт диэтиловый Этилцеллозольв	30 40	
РЭС-5107	100	Бутилацетат Ксилол Толуол	17 17 66	
Р11	100	Ацетон	25	
		Ксилол	75	

Таблица 49 – Значения K_{oc} в зависимости от длины воздуховода

Коэффициент K_{oc}	Длина воздуховода*, м
1,0	До 2 вкл.
1,0–0,8	Св. 2 до 5 вкл.
0,8–0,5	Св. 5 до 10 вкл.
0,5–0,3	Св. 10 до 15 вкл.
0,3–0,1	Св. 15 до 20 вкл.

* В случае отсутствия ГОО длина берется от места выделения до места выброса вентустройства.

**Список
использованной литературы**

1. ГОСТ 12.2.3.02-78. Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.
2. Методическое пособие по расчету, нормированию и контролю выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух. — С-Пб.: 2002.
3. Инструкция по инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу. — Л.: 1990.
4. Инструкция по нормированию выбросов (сбросов) загрязняющих веществ в атмосферу и в водные объекты. — М.: 1989.
5. Инструкция по нормированию выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для тепловых электростанций и котельных: РД 153-34.0-02.303-98. (СО 34.02.303-98). — М.: СПО ОРГРЭС, 1998.
6. Перечень и коды веществ, загрязняющих атмосферный воздух. — С-Пб.: 2000.
7. Перечень документов по расчету выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферный воздух, действующих в 2001-2002 гг. — С-Пб.: 2001.
8. Методика расчета концентраций в атмосферном воздухе вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятий: ОНД-86. — Л.: Гидрометеиздат, 1987.
9. Временное методическое пособие по расчету выбросов от неорганизованных источников в промышленности строительных материалов. — Новороссийск: 1989.
10. Методика проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для автотранспортных предприятий (расчетным методом). — М.: НИИАТ, 1998.
11. Методика проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для баз дорожной техники (расчетным методом). — М.: 1999.
12. Дополнения к «Методике проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для автотранспортных предприятий (расчетным методом)». — М.: НИИАТ, 1998.
13. Методические указания по определению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу из резервуаров. — Казань: 1997.

14. Дополнение к «Методическим указаниям по определению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу из резервуаров». — С-Пб.: 1999.
15. Тищенко Н.Ф. Охрана атмосферного воздуха. Расчет содержания вредных веществ и их распределение в воздухе. — М.: Химия, 1991.
16. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при механической обработке металлов (на основе удельных показателей). — С-Пб.: 1997.
17. Методика проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на предприятиях железнодорожного транспорта (расчетным методом). — М.: НИИАТ, 1992.
18. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (на основе удельных показателей). — С-Пб.: 1997.
19. Методика определения выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при сжигании топлива в котлах производительностью менее 30 т пара в час или менее 20 Гкал в час. — М.: 1999.
20. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при нанесении лакокрасочных материалов (по величинам удельных выделений). — С-Пб.: 1997.
21. Временные методические указания по расчету выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух предприятиями деревообрабатывающей промышленности. — Петрозаводск: 1992.

СОДЕРЖАНИЕ

1	ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ СКЛАДОВ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ: УГЛЯ И ХИМИЧЕСКИХ РЕАГЕНТОВ	8
3	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ: АВТОТРАНСПОРТА, ДОРОЖНОЙ ТЕХНИКИ И ТЕПЛОВОЗА	11
	3.1 Автотранспорт	11
	3.2 Дорожная техника	21
	3.3 Тепловозы	22
4	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ РЕЗЕРВУАРОВ НЕФТЕПРОДУКТОВ МАЗУХОЗЯЙСТВА, МАСЛОХОЗЯЙСТВА, АЗС И ХИМИЧЕСКОГО ЦЕХА	24
	4.1 Мазутохозяйство, маслохозяйство	24
	4.2 Автозаправочные станции	32
	4.3 Хранение жидких химических реагентов	32
5	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛА И ДРЕВЕСИНЫ	34
	5.1 Обработка металла	34
	5.2 Обработка древесины	43
6	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ УЧАСТКОВ СВАРКИ И РЕЗКИ	46
7	РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ ОТ КУЗНЕЧНОГО УЧАСТКА	69
8	РАСЧЕТ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ОТ АККУМУЛЯТОРНОГО УЧАСТКА	76
9	РАСЧЕТЫ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ В АТМОСФЕРУ ПРИ НАНЕСЕНИИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ	77