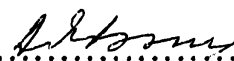


НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТЕХНОЛОГИИ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА
Н И А Т

УТВЕРЖДАЮ

/ Заместитель начальника института
 В.И. Арутюнов
" 15 " 1981г.

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Расчет количественных характеристик выбросов
вредных веществ в атмосферу от основных видов
технологического оборудования предприятий отрасли

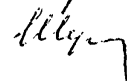
ММ I.4.1038-82

Начальник НИС-8002



Е.С.Шульдинер

Руководитель разработки



Е.С.Шульдинер

Москва
1981г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	4
I. Выделение вредных компонентов основным технологи- ческим оборудованием	7
I.1. Литейные цехи	7
I.1.1. Плавка черных металлов	7
I.1.2. Плавка цветных металлов и сплавов ...	17
I.1.3. Выделение вредных веществ на других участках литейного производства	21
I.1.4. Выделение вредных веществ при специальных способах литья	37
I.2. Кузнечно-прессовые и термические цехи	41
I.3. Цехи и участки механической обработки материалов	46
I.4. Участки и цехи сварки и резки металлов	57
I.5. Участки лакокрасочных покрытий	78
I.6. Участки и цехи химической и электрохимической обработки металлов	81
I.6.1. Механическая подготовка поверхностей деталей	82
I.6.2. Подготовка поверхностей деталей в растворах	83
I.6.3. Нанесение покрытий	86
I.7. Участки изготовления резинотехнических изде- лий и деталей из стеклопластиков	89
I.8. Испытательные станции газотурбинных двигателей	101

Стр.

2. Усредненные удельные показатели	103
3. Расчеты выбросов вредных веществ в атмосферу	121
3.1. Определение выделений вредных веществ от основного технологического оборудования и производственных процессов	122
3.2. Определение массы вредных выделений, улав- ливаемых аппаратами и установками газоочистки	129
3.3. Определение валовых выбросов вредных веществ в атмосферу	133
3.4. Определение удельных выбросов в атмосферу ...	134
Литература	136

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая методика предназначена для выполнения ориентировочных расчетов ожидаемых выбросов в атмосферу от основного технологического оборудования предприятий отрасли. В основу расчета положены удельные выделения вредных веществ от единицы технологического оборудования, планируемые или отчетные показатели основной деятельности предприятия; нормы расхода основных и вспомогательных материалов, графики и нормочасы работы оборудования, эффективность работы газоочистных и пылеулавливающих установок. С помощью расчета можно установить: количество вредных веществ, выделяющихся от оборудования в процессах производства продукции, количество уловленных веществ из вентиляционных выбросов и отходящих газов, количество вредных веществ, выбрасываемых в атмосферу. Для конкретного предприятия с постоянной номенклатурой продукции можно установить количество выбросов вредных веществ на единицу продукции в штучном или денежном выражении.

Методика позволяет осуществлять годовое и перспективное планирование объемов выбросов, а также намечать пути их сокращения. Она может быть использована при проведении инвентаризации выбросов, путем расчета их количественных характеристик, когда прямые измерения по каким-либо причинам затруднены.

В методике рассмотрены вопросы расчета выбросов по удельным показателям по тем основным видам технологического оборудования и процессам, которые являются источниками наибольшего загрязнения атмосферы и наиболее представительны на предприятиях отрасли машиностроительного профиля.

Выбросы от промышленных котельных и нагревательных печей, использующих твердое, жидкое и газообразное топливо, рассчитываются по методике Министерства энергетики и электрификации СССР: "Руководящие указания по расчету выбросов твердых частиц и окислов серы, углерода, азота с дымовыми газами котлоагрегатов", М., 1979г.

Выбросы вредных веществ от двигателей внутреннего сгорания рассчитываются по методике Института комплексных транспортных проблем при Госплане СССР: "Временные методические указания по расчету выброса вредных веществ автомобильным транспортом народного хозяйства", М., 1980г.

Показатели, характеризующие выбросы, приведены к единице массы выплавленного металла, расхода топлива, лакокрасочных, сварочных материалов и т.п. или к единице времени работы установленного оборудования. В некоторых случаях, для технологических процессов, выбросы которых трудно связать с такими данными, приведены ориентировочные значения количества выбросов на единицу установленного оборудования или показатели, показывающие процентное отношение выбросов данного участка /процесса/ к выбросам основных источников загрязнения. Эти показатели выведены исходя из усредненных данных по машиностроительным предприятиям ряда отраслей, полученных в результате натурных измерений.

При разработке методики были использованы материалы исследований количественного и качественного состава аспирационных потоков от технологического оборудования предприятий машиностроительного профиля, выполненные в институте НИИОГАЗ в 1971-1979г.г., сведения, полученные от отраслевых предприя-

тий, исследовательских и проектных организаций и анализа результатов литературных данных.

І. ВЫДЕЛЕНИЕ ВРЕДНЫХ КОМПОНЕНТОВ ОСНОВНЫМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ОБОРУДОВАНИЕМ

В связи с большим разнообразием технологических процессов и оборудования, применяемого на предприятиях отрасли эти характеристики удельных показателей выделения вредных компонентов группируются по цехам и участкам, а внутри них по технологическим операциям. При этом основное внимание уделяется наиболее крупным для данного цеха /участка/ источникам загрязнения воздушного бассейна.

І.І. Литейные цехи

Литейный цех машиностроительного предприятия включает в свой состав: плавильные агрегаты, шихтовый двор, участки приготовления формовочных и тержневых смесей, разлива металла и очистки литья. В зависимости от способов литья и применяемого метода приготовления жидкого металла номенклатура технологического оборудования на этих участках, а также и состав литейного цеха, могут иметь значительные расхождения. Ниже будут рассмотрены удельные показатели выделения загрязняющих атмосферу компонентов для наиболее часто встречающихся видов технологических процессов и оборудования.

І.І.І. Плавка черных металлов

В качестве плавильных агрегатов на предприятиях используют вагранки открытого и закрытого типа, дуговые и индукционные печи.

Открытые чугуно-литейные вагранки имеют производительность, как правило, не превышающую 25 т/ч. Удельные показатели выделения ими вредных веществ при плавке чугуна приве-

дены в таблице I.1. Из таблицы следует, что выделение вредных компонентов увеличивается с ростом производительности вагранок при примерно постоянных удельных выделениях на тонну выплавляемого металла. Значительное расхождение в выделении углеводородов объясняется применением скрапа с различной степенью загрязненности.

Закрытые чугунолитейные вагранки производительностью 5-10 т/ч при плавке чугуна выделяют аналогичные вещества, которые в среднем на тонну выплавляемого металла составляют: пыли - 11,5 кг /86 кг/ч/, окиси углерода - 193 кг /1451 кг/ч /; сернистого ангидрида - 0,4 кг /3,0 кг/ч /, углеводородов - 0,7 кг /5,2 кг/ч /.

Кроме того, в процессе выпуска 1 т чугуна из вагранок в ковши в атмосферу цеха выделяется около 126-130 г окиси углерода и 18-22 г графитовой пыли, удаляемых через фонарные проемы или через систему общеобменной вентиляции. При разливе чугуна в формы в атмосферу цеха выделяется окись углерода, количество которой в зависимости от веса отливок приведено в таблице I.2.

Выделение вредных веществ при плавке чугуна в открытых вагранках

Прои- води- тель- ность ваг- ран- ки, т/ч	Количество газов, образующихся при плавке		Количество выделяющихся вредных компонентов									
	тыс. м ³ /ч	тыс. м ³ /т	пыль		окись углерода		сернистый ангидр.		углеводороды		окислы азота	
			кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т
2	2,0-2,6	1,00-1,30	36-44	18-22	360-440	180-220	2,5-3,4	1,3-1,7	0,3-5,2	0,15-2,60	0,025- 0,032	0,012 0,016
3	2,8-3,6	0,93-1,20	54-66	18-22	540-660	180-220	3,6-4,5	1,2-1,5	0,4-7,2	0,13-2,40	0,035- 0,045	0,012 0,015
4	3,6-4,6	0,90-1,16	72-88	18-22	720-880	180-220	4,6-5,9	1,2-1,5	0,5-9,2	0,12-2,30	0,045- 0,057	0,011 0,014
5	4,6-5,8	0,90-1,16	90-110	18-22	850-1000	170-200	5,9-7,5	1,2-1,5	0,6-10,8	0,12-2,20	0,056- 0,073	0,011 0,015
7	6,9-8,6	0,98-1,23	126-140	18-20	1240-1540	180-220	9,7-11,1	1,4-1,6	1,0-17,2	0,15-2,40	0,086- 0,107	0,012 0,015
10	9,6-12,0	0,96-1,20	180-200	18-20	1700-1900	170-190	12,4- 15,4	1,2-1,5	1,3-22,0	0,13-2,20	0,120- 0,150	0,012 0,015
15	12,8-16,0	0,85-1,07	240-288	16-18	2400-3000	160-200	16,5- 20,6	1,1-1,4	1,7-32,0	0,11-2,10	0,160- 0,200	0,011 0,013

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
20	18,0-23,0	0,90-1,15	340-400	17-20	3400-4200	170-210	23,2-36,0	1,1-1,8	2,4-46,0	0,12-2,30	0,225-0,340	0,011-0,017
25	24,0-30,0	0,96-1,20	450-500	18-20	4500-5600	180-220	30,9-38,6	1,2-1,5	3,2-60,0	0,13-2,40	0,300-0,375	0,012-0,015

Выделение окиси углерода при заливке чугуна в формы

Таблица 1.2

Вес отливков, кг	до 10	20	30	50	100	200	300	500	1000	2000
Время пребывания отливков в цехе с момента заливки, мин.	10	15	20	25	40	60	90	120	150	180
Количество выделившейся окиси углерода, кг/т	1,20	1,20	1,20	1,10	1,05	1,0	0,90	0,80	0,75	0,70
кг/ч	7,20	4,79	3,60	2,63	1,58	1,01	0,61	0,40	0,29	0,22

Электродуговые печи плавки стали и чугуна на машиностроительных предприятиях не превышают емкости 100 т. Выделение ими вредных веществ в ходе технологического процесса зависит от марок выплавляемых сплавов, продувки кислородом и ряда других факторов, причем состав и количество выделяющихся компонентов изменяется в различные периоды плавки. В табл. I.3 приведены усредненные показатели выделения вредных веществ при плавке стали и чугуна и влияние на их количество различных моментов, сопровождающих процесс плавки. При разливе металла в воздух цеха выделяется до 40% вредных веществ, отсасываемых непосредственно от печей.

Индукционные тигельные печи промышленной частоты, тигельные и каналные для плавки чугуна и тигельные печи повышенной частоты для выплавки стали имеют выбросы пыли в несколько раз меньшие, чем дуговые печи /примерно в 5-6 раз/, а вредных газов незначительное количество. Средний удельный показатель выделения пыли составляет 0,75 - 1,5 кг/т металла.

Выделение вредных веществ из электродуговых печей

Ем- кость печи, т	Произ- води- тель- ность, т/ч	Количество газов, отводимых из печи через отверстие в своде		Количество выделяющихся вредных компонентов						Примечание
				пыль		окись углерода		окислы азота		
				тыс. м ³ /ч	тыс. м ³ /т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
При плавке стали										
0,5	0,33	0,11-0,19	0,33-0,39	3,2-3,3	9,8-10,0	0,4-0,5	1,2-1,5	0,08-0,10	0,24-0,30	1. Кроме указанных в таблице в газах присутствуют окислы серы - 5 мг/м ³ /1,6 г/т/; цианиды - 60 мг/м ³ /28,4 г/т/; фториды - 1,2 мг/м ³ /0,56 г/т / 2. При выплавке нержавеющей жаропрочных и кислотоупорных сталей содержание пыли в отходящих газах увеличивается в 1,4-1,5 раза.
1,5	0,94	0,30-0,32	0,32-0,34	9,1-9,3	9,7-9,9	1,1-1,3	1,2-1,4	0,20-0,26	0,24-0,28	
3,0	1,56	0,51-0,54	0,33-0,35	14,7-15,0	9,4-9,6	1,8-2,2	1,2-1,4	0,36-0,44	0,24-0,28	
5,0	2,0	0,67-0,72	0,33-0,36	18,6-19,0	9,3-9,5	2,5-2,8	1,2-1,4	0,50-0,56	0,24-0,28	
6,0	2,7	0,94-0,99	0,34-0,37	24,6-25,1	9,1-9,3	3,2-4,0	1,2-1,5	0,64-0,80	0,24-0,30	
10,0	3,0	1,08-1,13	0,36-0,38	26,1-26,7	8,7-8,9	3,7-4,6	1,2-1,5	0,74-0,92	0,24-0,30	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
12,0	4,2	1,55-1,62	0,37-0,39	36,1-40,0	8,6-8,8	5,3-6,6	1,3-1,6	1,06-1,32	0,26-0,32	<p>3. При продувке кислородом содержание пыли составляет ориентировочно около 0,5 кг за 1 м³ кислорода.</p> <p>4. В период расплава в пыли содержится до 11% окислов марганца, в период доводки 6% окислов кальция и 7% окислов магния.</p> <p>5. При газоотсосе с разрывом расход газа увеличивается в 4-5 раз, через кольцевой отсос в 10-12 раз, при удалении через зонты и колпаки в 15-20 раз.</p> <p>6. При применении кислорода производительность печей увеличивается на 10-20%, при плавке легированных сталей уменьшается на 10-20%.</p>
20,0	5,9	2,25-2,35	0,38-0,40	47,2-48,4	8,0-8,2	7,7-9,5	1,3-1,6	1,54-1,90	0,26-0,32	
25,0	6,2	2,35-2,5	0,38-0,40	46,5-47,7	7,5-7,7	8,1-10,1	1,3-1,6	1,62-2,02	0,26-0,32	
40	10,6	4,0-4,1	0,37-0,39	73,1-75,3	6,9-7,1	13,8-16,7	1,3-1,6	2,76-3,34	0,26-0,32	
50	11,4	4,7-4,8	0,41-0,42	77,5-81,9	6,8-7,0	15,1-17,0	1,3-1,5	3,02-3,40	0,26-0,30	
100	21,0	7,9-8,1	0,37-0,38	136,5-140,7	6,5-6,7	27,3-32,9	1,3-1,6	5,46-6,58	0,26-0,32	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

7. Угар металлы и безвозвратные потери :-7%.

8.Производительность дана для кислото процесса. При основном процессе производительность меньше в 1,2-1,3 раза.

При плавке чугуна

3,0	1,65	0,54-0,58	0,33-0,35	15,5-15,8	9,4-9,6	2,0-2,3	1,2-1,4	0,40-0,47	0,24-0,28
5,0	2,5	0,84-0,90	0,33-0,36	23,2-24,7	9,3-9,5	3,0-3,5	1,2-1,4	0,60-0,70	0,24-0,28
6,0	2,8	0,96-0,035	0,34-37	25,5-26,0	9,1-9,3	3,4-4,2	1,2-1,5	0,67-0,85	0,24-0,30
10,0	4,5	1,62-1,71	0,36-0,38	39,1-40-1	8,7-8,9	5,4-6,8	1,2-1,5	1,08-1,35	0,24-0,30
12,0	5,1	1,88-1,98	0,37-0,39	43,8-44,9	8,6-8,8	6,6-8,2	1,3-1,6	1,32-1,63	0,26-0,32
20,0	7,0	2,66-2,83	0,38-0,405	56,0-57,4	8,0-8,2	9,1-10,5	1,3-1,6	1,82-2,24	0,26-0,32
25,0	8,0	3,10-3,60	0,38-0,40	60,0-61,6	7,5-7,7	10,4-12,0	1,3-1,6	2,07-2,56	0,26-0,32

1. Производительности указаны для кислото процесса; при основном процессе они меньше в 1,3 раза. При применении кислорода производительности выше на 10%. Предварительный подогрев шихты до 400°C повышает производительность на 20-25%.

2. Угар и безвозвратные потери 4-6%.

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
40,0	12,0	4,50- 4,75	0,37- 0,39	83,0-85,3	6,9- 7,1	15,6-19,2	1,3- 1,6	3,12- 3,84	0,26- 0,32	
50,0	14,0	5,75- 6,90	0,41-0,42	95,5-98,5	6,8-7,0	18,2-21,0	1,3- 1,5	3,64- 4,20	0,26- 0,30	
100,0	23,0	8,65- 8,87	0,37-3,85	149,5- 154,0	6,5- 6,7	29,9-36,8	1,3- 1,6	5,98- 7,36	0,26- 0,32	

1.1.2. Плавка цветных металлов и сплавов.

Плавка цветных металлов и сплавов на их основе на машиностроительных заводах осуществляется в основном в индукционных тигельных и канальных печах, печах сопротивления и электродуговых. Как правило, их производительность находится в пределах 0,15-2,0 т/ч. Для осуществления процесса получения металлических слитков из лома цветных металлов, а также изготовления сплавов с различными характеристиками применяются разнообразные шихтовые и присадочные материалы. Поэтому в газовых выделениях в процессе плавки присутствует много различных компонентов. Кроме возгонов металла и его окислов, окислов серы и азота встречаются фтористый водород, аммиак, ионы хлора, графитовая пыль, фтористый кальций, хлористый барий и другие. Количественный состав этих выделений еще недостаточно изучен, в связи с чем отсутствуют данные для установления удельных показателей в зависимости от типоразмеров оборудования, технологий плавок металла. Вместе с тем количественные характеристики основных компонентов выделений: пыли, окислов азота и серы, окиси углерода сопоставимы с аналогичными выделениями сталеплавильных печей /электродуговых и индукционных/. Для приближенных расчетов можно принимать следующие характеристики вредных выделений, представленных в табл.1.4.

В табл.1.5. приведены значения выделения вредных веществ при плавке и литье специальных магниевых-литиевых и алюминиевых сплавов. В этих процессах используются защитные атмосферы из смеси аргона и фреона 12 в соотношениях 4:1 и рафинирование гексахлорэтаном.

**Ориентировочные удельные показатели выделений вредных веществ
при плавке цветных металлов и сплавов**

Вид специального оборудования	Выделяющиеся вредные вещества									
	взвешенные час- тицы		окислы азота		сернистый ан- гидрид		окись углеро- да		прочие	
	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Индукционные печи	0,12- 0,61	0,5- 1,2	0,15- 0,37	0,6- 0,8	0,03- 0,19	0,1- 0,4	0,16- 0,74	0,04- 0,09	0,05- 0,08	0,1- 0,2
Электродуговые печи	0,30- 0,90	1,6- 1,9	0,18- 0,71	0,4- 1,2	0,02- 0,42	0,05- 0,8	0,12- 0,70	0,3- 1,1	0,07- 0,10	0,2- 0,3
Печи сопротивления	0,21- 0,75	1,3- 1,7	0,14- 0,24	0,3- 0,7	0,02- 0,37	0,04- 0,7	0,08- 0,38	0,2- 0,5	0,06- 0,09	0,2- 0,3
Газо-мазутные плавильные печи /плавка алюминия/	1,35- 3,56	2,4- 3,2	0,02- 0,38	0,1- 0,6	0,25- 0,41	0,2- 0,6	0,20- 1,80	0,4- 1,4	0,04- 0,07	0,08- 0,18
Раздаточные печи/миксеры/	0,38- 1,18	-	0,09- 0,39	-	0,07- 0,52	-	0,06- 0,86	-	0,1- 0,2	-
Заливка в земляные формы	-	-	-	-	0,69- 2,42	-	0,18- 0,89	-	0,12 ^x - 3,17	-
Плавильно-заливочные участки	-	-	0,17- 0,21	-	0,12- 1,21	-	0,33- 1,51	-	0,26 ^x - 2,07	-

^xаммиак

продолжение таблицы 1.4.

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Перевалы горелой земли	1,04- 9,26	-	-	-	-	-	-	-	0,41 ^x 2,74	-
Выбивные решетки	1,29- 6,59	-	-	-	0,07- 0,11	-	0,39- 0,47	-	0,19 ^x 1,75	-

^x аммиак

61

Таблица I.5.

Выделение вредных веществ при плавке
специальных магниево-литиевых и
алюминиевых сплавов

Техпроцесс, оборудование, тип сплава	Выделяющиеся вещества	
	наименование	количество кг/т
I	2	3
Плавка магниево-литиевых сплавов в индукционных тигельных печах ИПМ-500:		
- сплав УМВ-2 /МА-21/	Аэрозоли возгонов и окислов лития, кадмия	0,04
	Фтористый водород	0,14
	Хлористый водород	50,0
- сплав ВМД 5 /МА-18/	Аэрозоли возгонов и окислов лития, магния	1,86
	Фтористый водород	0,07
	Хлористый водород	77,40
	Фреон	5,05
Плавка алюминиевого сплава О1420 в плавильно-литейном агрегате /тигельная пламенная печь и миксер/		
	Аэрозоли возгонов и окислов лития	0,09
	Хлориды	0,07
	Фтористый водород	0,002
	Хлористый водород	1,33
Литье магниево-литиевых сплавов:		
- сплав ИМВ2	Аэрозоли возгонов и окислов лития и кадмия	0,01
	Фтористый водород	0,03
	Хлористый водород	0,25
- сплав ВМД 5	Аэрозоли возгонов и окислов лития, магния	0,37
	Фтористый водород	0,01

Продолжение таблицы I.5.

I	2	3
	Хлористый водород	0,05
	Фреон	0,56
Литье алюминиевого сплава ОI420	Аэрозоли возгонов и окислов лития	0,09
	Фториды	0,93
	Фтористый водород	0,002
	Хлористый водород	1,21
Слив и очистка технологического остатка магниево-литиевых сплавов		
- сплав ИМВ2	Аэрозоли возгонов и окислов лития и кадмия	0,006
	Фтористый водород	0,015
- сплав ВМВ5	Аэрозоли возгонов и окислов лития и магния	0,23
	Фтористый водород	0,006
	Хлористый водород	7,50

Примечание: I. Расходы фреона, применяемого при создании защитной атмосферы: при плавке сплавов ИМВ-2 и ВМД5 составляют 130 л/ч, а при литье - 400 л/ч.

2. Рафинирование сплава ОI420 производится продувкой его в миксере в течение 10 мин. гексахлорэтаном.

I.I.3. Выделение вредных веществ на других частях литейного производства.

В последующих таблицах приведены данные по выделению вредных веществ на различных участках литейного производства. В табл. I.6 даны сведения о количестве пыли, выделяющейся на участках складирования и транспортирования сыпучих материалов, как для организованных, так и неорганизованных источников выделения.

Таблица I.6.

Выделение пыли на участках складирования и
транспортирования сыпучих материалов

Наименование оборудования	Количество выделяющейся пыли		Приме- чание
	на единицу работающего оборудова- ния, кг/ч	от перераба- тываемого материала, кг/т	
I	2	3	4
I. Обработка сыпучих материалов:			Неоргани-
разгрузка, транспортировка			зованный
I/ Выгрузка из вагонов и са-			выброс при
мосвалов грейферными ме-			скорости
ханизмами в приемные ямы:			ветра 2-5
песок	0,7-0,8	0,08-0,10	м/с
бентонит, цемент	1,8-2,1	0,21-0,25	
известняк	1,7-2,0	0,20-0,23	
кокс литейный	2,0-2,4	0,23-0,28	
уголь каменный	1,0-1,2	0,12-0,14	
глина формовочная сухая	0,5-0,7	0,06-0,08	
опилки, торфяная крошка	2,5-2,8	0,29-0,33	
2 2/ То же, в прямые бункеры			
и закроа хранилища через			
аспирируемые точки:			
бентонит, цемент	1,3-1,7	0,22-0,31	
известняк	3,3-4,1	0,55-0,75	
кокс литейный	3,2-4,0	0,53-0,70	
уголь каменный	1,8-2,2	0,30-0,40	
глина формовочная сухая	1,0-1,3	0,17-0,22	
опилки, торфяная крошка	3,8-4,7	0,63-0,85	
3/ Перемещение сыпучих мате-			
риалов:			
- одноковшовым экскава-			
тором производительно-			
стью до 90 м ³ /ч			

Продолжение таблицы I.6.

I	2	3	4
песок	1,2-1,4	0,04-0,05	
бентонит, цемент	3,3-3,7	0,08-0,09	
известняк	3,3-3,7	0,13-0,15	
кокс литейный	3,6-4,0	0,04-0,05	
уголь каменный	1,8-2,0	0,02-0,03	
глина формовочная сухая	0,9-1,0	0,03-0,04	
опилки, торфяная крошка	3,8-4,2	0,03-0,05	
— мостовыми кранами с гидравлическими механизмами и канатно-скреперными установками производительностью до 17 м ³ /ч:			
песок	1,5-1,7	0,13-0,15	
бентонит, цемент	4,1-4,7	0,24-0,28	
известняк	4,0-4,6	0,40-0,45	
кокс литейный	4,5-5,1	0,13-0,15	
уголь каменный	2,2-2,5	0,06-0,07	
глина формовочная сухая	1,1-1,3	0,10-0,12	
опилки, торфяная крошка	4,8-5,4	0,11-0,13	
4/ Загрузка сыпучего материала в желоба при перегрузках и транспортировании:			
кусовых материалов, $\alpha_{cp} \geq 8$ мм	3,2-4,3	1,07-1,41	
порошкообразных материалов, $\alpha_{cp} < 8$ мм	9,3-12,6	3,10-4,20	
5/ Разгрузка сыпучего материала из желоба при перегрузках и транспортировании:			
кусового материала	2,7-3,4	0,9-1,13	
порошкообразного материала	6,1-8,2	2,03-2,73	

Продолжение таблицы I.6.

I	2	3	4
6/ Пересыпка на транспортеры:			
кусового материала	I,8-2,I	0,60-0,70	
порошкообразного материала	4,0-4,6	I,33-I,53	
горелая земля	I,2-I,5	0,40-0,50	
7/ Кабинные укрытия ленточ-			
ных конвейеров, транспорт-			
теров, элеваторов:			
кусовой материал	I,0-I,2	0,30-0,40	
порошкообразный материал	2,6-3,I	0,87-I,03	
горелая земля	0,7-0,9	0,23-0,30	
8/ Комбинированные укрытия			
в галереях ленточных конвейеров:			
кусовой материал	I,4-I,6	0,47-0,53	
порошкообразный материал	3,I-3,5	I,03-I,I7	
горелая земля	I,0-I,3	0,33-0,43	
9/ Местные отсосы пылателей			
и дозаторов:			
кусового материала	I,0-I,5	0,33-0,50	
порошкового материала	2,8-3,2	0,33-I,06	
горелой земли	0,8-0,9	0,27-0,30	

В таблице I.7 приведены данные о выделении пыли в процессах приготовления формовочных смесей при применении наиболее распространенного на машиностроительных заводах оборудования, а в таблице I.8 - о вредных веществах, выделяющихся при сушке форм и стержней.

Таблица I.7.

Выделение пыли в процессах приготовления
формовочных смесей

Наименование процесса и оборудования	Количество выделяю- щейся пыли		Приме- чание
	кг/ч на единицу ра- ботающего оборудова- ния	кг/т пере- рабатывае- мого мате- риала	
I	2	3	4
I. Сушка шихтовых материалов			
Барабанное сушило горизон- тальное			
при сушке песка	3,0-7,0	0,3-0,7	При исполь- зовании в качестве топлива ма- зута или газа к пыл материала добавляютс вредные ве- щества, об- разующиеся при сгора- нии топлив
при сушке глины	6,0-10,0	2,0-3,0	
Установка сушки песка в по- токе горячих газов	7,0-9,0	1,8-2,4	
Установка сушки песка в ки- пящем слое	12,0-14,0	1,2-1,4	
Установки сушки песка вер- тикальные	1,1-2,1	0,5-1,0	
II. Дробление и помол шихтовых материалов:			
Дробилки щековые производи- тельностью до 20 т/ч	53-87	3,0-6,0	
Дробилки конусные произво- дительностью до 50 т/ч	75-135	2,0-5,0	
Дробилки молотковые произво- дительностью до 5 т/ч	20-25	4,0-5,0	

Продолжение таблицы I.7

I	2	3	4
Шаровые мельницы производи- тельностью до 1 т/ч	2-4	4,0-10,0	
Молотковые мельницы произво- дительностью до 2 т/ч	12-15	6,0-8,0	
III. Смешение формовочных материалов			
Сита плоские вибрационные	12,0-15,0	3,0-5,0	При просеи- вании горя- чих материа- лов с $t > 50^{\circ}\text{C}$ удельные вы- деления уве- личиваются на 25-30%
Сита плоские механические, качающиеся	21,0-24,0	6,0-7,0	
Сита барабанные /полиго- нальные цилиндрические/	13,0-17,0	2,0-4,0	
Смесители периодического действия с вертикально вра- щающимися катками /бегуны/ производительностью до 50 т/ч	20-25	0,4-1,0	
Смесители периодического действия с горизонтально вращающимися катками /цен- тробежные/ производитель- ностью до 60 т/ч	35-40	0,6-1,2	
Смесители тарельчатые /бе- гуны/ производительностью до 20 т/ч	4-8	0,2-0,6	
Смесители непрерывного дей- ствия с вертикально вращаю- щимися катками /бегуны/, производительностью до 60 т/ч	40-45	0,8-1,3	
Грохоты	30-36		

Продолжение таблицы I.7

I	2	3	4
Бункера формовочных смесей	6,0—8,0		
Транспортеры горелой земли	4,0—8,0		

Таблица 1.8

Выделение химических компонентов при сушке форм и стержней

Тип оборудования	Объем отсасываемого воздуха, тыс.м ³ /ч	Содержание веществ, выделяющихся в процессах, кг/ч						
		окись углерода	окислы азота	сернистый ангидрид	фтористый водород	формаль-дегид	метан	акролеин
Горизонтальные конвейерные сушила	7,0-11,0	0,244-0,511	0,221-0,253	0,126-0,151	-	0,075-0,082	0,017-0,031	0,080-0,094
Конвейерные сушила ЗИЛ	5,0-7,5	0,206-0,400	0,009-0,013	-	0,002-0,017	-	-	-
Вертикальные сушила	7,0-12,0	0-0,119	0,026-0,037	0,039-0,097	0-0,016	-	-	-
Камерные сушила	3,0-6,0	0,055-0,070	0,0005-0,0012	0,029-0,102	-	-	0,029-0,037	-

При изготовлении песчано-глинистых формовочных и стержневых смесей с применением оборудования, рассмотренного выше, масса выделяемой пыли в процессах перемешивания и транспортирования практически не меняется. Дополнительными вредностями здесь могут быть выделения при сушке стержней и форм в случае применения жидкого или твердого топлива. Их количество может быть определено, исходя из расхода топлива на процесс сушки.

В состав формовочных смесей для чугуна и стали обычно входят в качестве добавок сульфитно-спиртовая барда /до 3% по массе/ или связующее СБ /до 5% по массе/. При этом происходит выделение в окружающую среду ароматических углеводородов 40-50 г/т смеси в час.

В состав песчано-глинистых форм в настоящее время не вводят олифу, уайт-спирт и ряд других веществ, заменив их на молотый уголь, жидкое стекло, раствор едкого натра, древесные опилки.

В последние годы из различных составов новых формовочных и стержневых смесей стали шире применяться смеси холодного твердения /ХТС/ с синтетическими смолами. В процессах работы с этими смесями происходит выделение различных вредных компонентов, количественный состав которых изучен еще недостаточно. В табл. I.9 проведены ориентировочные усредненные данные по наиболее массовым удельным выделениям их в основные периоды использования.

Таблица І.9

Выделение вредных веществ из холоднотвердеющих и стержневых смесей с синтетическими смолами

Тип и марка смолы	Выделение вредных веществ																
	Заполнение ящиков, мг/кг-ч						Отверждение смесей, мг/дм ² .ч						Охлаждение залитых форм, г/дм ² .ч				
	формаль-дегид	фенол	мета-нол	фур-рол	ацетон	формаль-дегид	фенол	мета-нол	фур-рол	ацетон	формаль-дегид	фенол	мета-нол	аммиак	окись углерода	бензол	цианиды
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Фенолформаль-дегидные											0,11 0,14	2,49 3,29	0,16 0,21		6,61 8,75	1,97 2,64	
ОФ-1	8,70	4,63	28,30		894,5	1,39	0,74	4,52			142,90						
ОФ-1а	8,08	3,25	26,30		831,0	1,29	0,52	4,20			132,80						
ОФ-3042	10,78	5,72	35,0		1112,0	1,73	0,92	5,61			177,10						
Фенолфурфур-ановая																	
ФФ-1Ф	8,53	7,61	75,24		6,66	0,75	0,67	6,61	0,59		0,18 0,25		0,19 0,26	4,29 5,86	13,51 18,49		0,87 1,19
Мочевинофурановые																	
БС-40	34,04		610,50		46,41	3,05		547,0			2,29						
УКС-Ф	34,20		614,40		46,41	3,02		541,0			2,29						

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
УКС-Л	9,11		161,20			0,80		142,0									
			6,66					0,59									

Извлечение отливок из песчано-глинистых форм и освобождение их от отработанных формовочных смесей производится с помощью выбивающего оборудования и также сопровождается выделениями вредных компонентов в виде пыли, газов и паров. В общем виде на 1 т отлитого металла отсасывается до 12 тыс.м³/ч загрязненного воздуха, содержащего до 30 кг пыли, горелой земли и окалины. В табл. I.10 приведены средние значения выделения пыли решетками наиболее часто встречающегося типа. При очистке отливок основным вредным компонентом в аспирируемом от технологического оборудования воздухе, является пыль. В табл. I.11 даются ее удельные выделения при работе основных типов оборудования для разных способов очистки изделий.

Таблица I.10

Выделение вредных веществ при выбивке форм и стержней

Оборудование для выбивки форм и стержней	Объем отсасываемого воздуха на I м ² решетки, тыс. м ³	Выделение вредных компонентов									
		пыли		окись углерода		сернистый ангидрид		окислы азота		аммиак	
		кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т	кг/ч	кг/т
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1. Подвесные вибраторы при высоте опоки над решеткой не более 1м	7,0	14,6	9,7	1,8	1,2	0,06	0,04	0,3	0,2	0,6	0,4
2. Решетки выбивные эксцентриковые грузоподъемностью до 2,5 тс.	4,0	9,6	4,8	2,0	1,0	0,06	0,03	0,4	0,2	0,7	0,3
3. Решетки выбивающие инерционные грузоподъемностью до 10 тс.	5,0	23,7	7,9	3,3	1,1	0,09	0,03	0,6	0,2	1,1	0,4
4. Решетки выбивающие инерционные грузоподъемностью до 20 тс.	6,0	46,2	10,2	5,4	1,2	0,18	0,04	1,3	0,3	2,7	0,6

Продолжение таблицы I.IO

I	2	3	4	5	6	7	8	9	IO	II	I2
5. Решетки выбивающие инер- ционно-ударные грузоподъем- ностью до 30 тс.	7,0	122,5	22,3	6,5	1,2	0,22	0,04	1,6	0,3	3,2	0,6

- Примечание: I. При увеличении высоты подвеса опок на вибраторе объем отсасываемого воздуха увеличивается на 5%.
2. При температуре выбиваемых отливок выше 200°С объем отсасываемого воздуха увеличивается на 4-5%; выделение пыли и других компонентов на IO-15%.

Таблица I, II

Процесс очистки и технологическое оборудование	Минимальный объем отсасываемого воздуха, тыс.м ³ /ч	Выделение пыли при очистке литья			
		чугунного		стального	
		кг/ч	кг/т отлив.	кг/ч	кг/т отлив.
I	2	3	4	5	6
I. Пескоструйная очистка в камерах:					
малых с объемом до 1 м ³	1,2	7,2	7,2	-	-
средних с объемом до 8 м ³	2,5	20,0	10,0	-	-
больших с объемом до 80 м ³	10,0	12,0	30,0	-	-
II. Дробеметная очистка барабаны очистные дробеметные:					
для отливок массой до 25 кг	4,0	28,0	9,3	21,1	14,0
для отливок массой до 80 кг	8,0	64,0	12,8	48,2	19,3
для отливок массой до 400 кг	15,0	141,0	20,1	106,0	530,3
Камеры очистные дробеметные:					
малые с объемом до 2 м ³	6,0	33,0	11,0	24,8	16,5
средние с объемом до 10 м ³	11,0	66,1	13,2	49,6	19,8
большие с объемом до 80 м ³	30,0	167,9	24,0	126,2	36,1
Столы очистные дробеметные:					
для отливок массой до 150 кг	7,0	35,0	23,3	26,4	34,7
для отливок массой до 300 кг	8,0	40,0	25,0	30,1	37,5
для отливок массой до 600 кг	8,0	48,0	29,1	36,1	43,6
Машины полуавтоматические дробеметные периодического и непрерывного действия:					
для отливок массой до 25 кг	6,0	33,0	6,9	24,8	10,3
для отливок массой до 400 кг	15,0	90,0	12,8	67,6	19,3
Камеры очистные дробеметные, непрерывного действия с вращающимися подвесками:					
для мелкого и среднего литья	6,0	120,0	6,0	90,2	9,1

Продолжение таблицы I.II

I	2	3	4	5	6
для крупного литья	30,0	180,0	2,8	135,1	4,2
Ш. Дробеструйная очистка.					
Камеры очистные дробеструйные, обслуживаемые рабочими снаружи; диаметр сопла 6-8мм					
тупиковые	4,0	24,0	8,0	18,1	12,1
проходные	15,0	77,4	12,4	58,2	19,3
Камеры очистные дробеструйные, обслуживаемые рабочими, находящимися внутри камеры;					
диаметр сопла 10-12мм	8,0	46,4	18,5	34,9	27,9
тупиковые					
проходные	35,0	178,5	25,5	134,2	38,4
Камеры очистные дробеструйные двухзаходные с вращающимися подвесками					
для мелкого и среднего литья	6,0	34,8	8,7	26,1	13,0
для крупного литья	30,0	182,3	26,1	137,2	39,3
IV. Галтовка					
Барабаны очистные галтовочные:					
для отливок массой до 10кг	2,0	6,0	3,0	4,5	4,5
для отливок массой до 40 кг	6,0	30,0	7,5	22,6	11,3
для отливок массой до 100кг	12,0	144,0	24,0	108,2	36,1
У. Механическая зачистка отливок					
Станки сборочно-шлифовальные со стационарным кругом					
Станки обдирочно-шлифовальные подвески	2,0	1,0	-	0,8	-
Столы очистки и обрубки изделий					
	4,0	2,3	-	1,8	-

Ввиду отсутствия результатов прямых измерений значений удельных выделений вредных веществ в процессах очистки цветного литья их можно принимать по соответствующим данным для стального литья.

I.I.4. Выделение вредных веществ при специальных способах литья.

Процессы литья по выплавленным моделям, в оболочковые формы под давлением, в металлические формы /кокили/ являются более современными и высокопроизводительными процессами. Они находят все большее распространение на предприятиях. Однако, с точки зрения выделений вредных веществ в окружающую среду при их осуществлении они изучены еще недостаточно. Это не позволяет дать подробные сведения о удельных величинах, характеризующих поступление загрязняющих веществ в атмосферу. Аналогичное положение сохраняется и для производства стержней из жидконаливных самоотверждающихся смесей /ЖСС/ и смесей холодного твердения /ХТС/, из которых в процессе производства происходит выделение некоторой доли вредных веществ, содержащихся в их составных частях – хромовый ангидрид /ЖСС/, фенол, формальдегид, фурфурол, метанол, цианиды, пары растворителей и др.

Ниже, в табл.I.I2 и I.I3 приводятся имеющиеся сведения о составе и количестве выделяющихся вредных веществ на некоторых участках производства.

Таблица I, I2

Выделение вредных веществ оборудованием
участков литья по выплавляемым моделям

Участок, процесс и тип технологического оборудования	Объем аспираируемого воздуха, м ³ /ч	Выделяющиеся вредные вещества		
		наименование	количество	
			г/кг	г/ч
I	2	3	4	5
I. Участок изготовления модельных блоков и керамических оболочек				
- баки расплавления компонентов модельной массы	600	Пары парафина /углеводороды/	-	0, I16
- столы опайки зумпфа	750	-"	-	0, I44
- автомат обмазки и обсыпки модельных блоков мод. 664, пересып	I200	Пыль кварца	-	I680
		Изопропиловый спирт	23 ^X	-
		Ацетон	26 ^X	-
- ванна окунания автомата, мод. 664	I000	Ацетон /пары/	32	-
		Изопропиловый спирт	3I	-
- ванна с кипящим слоем песка	I500	Пыль кварца	-	3750
- агрегат приготовления огнеупорного покрытия модели 662. Весы-дозаторы	600	Пыль маршалита и кварца	-	300
- установка приготовления огнеупорного покрытия мод. 66I	200	Пыль маршалита	-	3240
		ацетон /пары/	-	84
- агрегат приготовления огнеупорного покрытия мод. 662A	450	Пыль маршалита	-	6I20
		ацетон /пары/	-	252
- автомат для нанесения огнеупорного покрытия	I500	Пыль маршалита	-	3600
		Ацетон /пары/	-	2I6
		Пыль кварцевого песка	-	3600

Продолжение таблицы I.12

I	2	3	4	5
- установка воздушно-аммиачной сушки	26500	Аммиак	230	-
- ванна для выплавки модельного состава мод.672	19600	Пары углеводородов	-	292
- установка для выплавки модельного состава	5000	"-	-	75
- полуавтомат отделения керамики и отливок мод.693	2000	Пыль кварца и /узел керамики отделения керамики/	-	6000
	1800	"-	-	4500
- установка для отделения керамики	1200	"-	-	3600
- установка выщелачивания керамики мод.695	3000	Аэрозоли щелочи /у мешка загрузки/	-	1,65
	3700	"-	-	1,40
		та выгрузки/		
Полуавтомат обработки готовых изделий	1000	Абразивная пыль	-	750

х здесь и далее на 1 кг спирта и ацетона

Выделение вредных веществ в процессах получения оболочковых форм и стержней из смеси на основе смолы СФ-015^х

х/ Исходные данные приведены для 1кг смеси следующего состава песок - 100 в.ч.; смола СФ-015-4,86 в.ч.; уротропин 0,58 в.ч.; стеарат кальция - 0,26.

1.2. Кузнечно-прессовые и термические цехи

К основному оборудованию кузнечно-прессовых и термических цехов относятся нагревательные печи, работающие на газе и мазуте, электротермические печи и ванны, ковочные и штамповочные машины, закалочные баки. Это оборудование может выделять при своей работе такие вредные вещества как пыль, окись углерода, окислы серы, азота, цианистый и хлористый водород, аммиак, пары масел. Следует отметить, что динамика выделения вредных веществ оборудованием этих цехов изучена недостаточно и полной достоверности не имеет.

Нагревательные печи многообразны по своему конструктивному исполнению, применяют различные источники получения тепла. Наиболее часто на предприятиях машиностроительного профиля в настоящее время используются различные типы электрических нагревательных печей. Однако еще достаточно встречаются мазутные и газовые печи.

При сжигании газа и мазута в топочных устройствах нагревательных печей происходит выделение окиси углерода, серы и азота. В отходящих газах могут также присутствовать пыль и сажа за счет зольности мазута, недожога топлива и загрязненности металла в садке. При правильной организации горения газового топлива присутствие в выбросах окиси углерода и азота должно быть минимальным. Следует, однако, иметь в виду, что во многих случаях продукты сгорания выбрасываются прямо в цех и отводятся в атмосферу через фонарные проемы; кроме того, в воздух рабочего помещения поступают продукты сгорания загрязненный металл в садке при транспортировании нагретых изделий от печей к кузнечно-прессовому оборудованию.

Электрические нагревательные печи выделяют окись углерода

за счет сгорания загрязнений в садке.

В термических цехах основным, наиболее массовым загрязнителем, кроме продуктов сгорания топлива в нагревательных печах, являются пары масел, пары расплавов солей и щелочей и другие вещества.

Количественные характеристики выделений вредных веществ наиболее распространенными в отрасли источниками приведены в табл. I. I4.

Таблица I. I4

Выделение вредных веществ оборудованием
и участками термических цехов

Процесс, оборудование	Объем аспири- руемого воздуха, м ³ /ч	Выделяющиеся вредные вещества наименование	количество	
			г/кг	г/ч на уста- новку
I	2	3	4	5

Нагрев стальных деталей
под закалку в соляных
электропечах-ваннах:

- в расплаве хлористого
бария при $t = 1200-1300^{\circ}\text{C}$

СВС-100/13	3500	Аэрозоль хлорис- того бария	10-20	24
СВС-60/13	3100		нагрева- емого	
СВС-35/13	2600	Хлористый водород	металла	12

Продолжение таблицы I.14

I	2	3	4	5
- в расплавах смесей хлористого калия и хлористого бария, хлористого натрия и хлористого бария при температурах 800-900°C				
СВС-3,5.8.4/13	1500-	Аэрозоли хлористого калия и бария нагретого или натрия и бария соответственно	15-25	36
СВС 34,5/8,5	2000			
Охлаждение стальных деталей:				
- в соляных электропечах-ваннах при изотермической закалке в смеси из углекислого натрия, хлористого натрия и углекислого калия при температуре 450-550°C	2000- 2500	Аэрозоли углекислого натрия, хлористого натрия и углекислого калия	15-30	34-36
СВЦ-9-4325				
- в масле при закалке /в закалочных баках/	4000- 5000 на 1м ² зеркала бака	Аэрозоли и пары масел		0,05- 0,6 на 1м ² зеркала ванн
Отпуск стальных деталей:				
- в селитровых ваннах СВЦ 9-4325 при t = 300-500°C	-	Аэрозоли и пары селитры	-	90
- в масляных ваннах типа СВМ-2,5.2,5 /3; СВМ 3,5.5/3; СВМ-5.5/3 при использовании масел "Валор" и "Цилиндровое"	-	Аэрозоли и пары масел	-	7-10

Продолжение таблицы I.14

I	2	3	4	5
- в щелочных ваннах СВЦ 9-4325	-	Аэрозоли гидро- окиси натрия Аэрозоли хлорис- того натрия	-	45 45
Отжиг, нормализация и за- калка углеродистых и леги- рованных сталей в электро- печах различного типа	-	Окись углерода	60 на 1м эндо- газа	2700- 2900
Цианирование стальных де- талей:				
- низкотемпературное, $t =$ 520-670°C в установках типа СВГ	4000- 10000	Цианистый во- дород Аэрозоли ги- дроокиси натрия	-	10-40 3-5
- высокотемпературное, $t =$ 800-850°C в жидкой среде в установках типа СНГ	4000- 10000	Цианистый водо- род Аэрозоли хлоридов бария и натрия	-	10-40 39-76
Цементация стальных дета- лей:				
- газовая, в жидком кар- бюризаторе /печи типа Ц/		Углеводороды Окись углерода		0,4 0,15 на 1м ³ рабо- чего объема печи
- в твердом карбюризаторе /камерные печи Н, СНО, СНЗ/		Окись углерода Окислы азота		150 25
- нитроцементация газовая в защитной эндогазовой атмосфере /печи типа Ц, СНЦ/		Окись углерода Окислы азота	60г на 1м ³ эн- догаза	200 32

Продолжение таблицы I.14

I	2	3	4	5
Азотирование стальных деталей в защитной аммиачной атмосфере /шахтные печи типа США/	3700-7100	Аммиак Окись углерода Окислы азота	12,9 на л^3 сжигаемого газа 2,1 на л^3 сжигаемого газа	70-120 -
Азотирование стальных деталей /камерные печи типа Н, СНО, СНЗ/	1400-5900	Хлор Окись углерода Окислы азота	- 12,9 на л^3 сжигаемого газа 2,1 на л^3 сжигаемого газа	40
Нагревательные печи:				
- при сжигании газа	8,7-11,2 продук- тов сго- рания в м^3 на л^3 газа	Окиси углерода Окислы азота	12,9 на л^3 сжигаемого газа 2,1 на л^3 сжигаемого газа	-
- при сжигании высокосернистого мазута	10,99 продук- тов сго- рания в м^3 на кг топ- лива	Твердые части- цы Сернистый ангидрид Окись углеро- да Окислы азота	6 натураль- ного топли- ва 54,9 нату- рального топлива 37,7 нату- рального топлива 2,5 нату- рального топлива	

Продолжение таблицы I.14

I	2	3	4	5
- при сжигании малосернистого мазута	II,2-	Твердые частицы	5,6 натурального топлива	
	II,5			
	продуктов			
	сгорания в м ³	Сернистый ангидрид	5,9 натурального топлива	
	топлива			
		Окислы азота	2,6 натурального топлива	
		Окислы углерода	37,7 натурального топлива	

По результатам отдельных измерений ориентировочная концентрация окислов азота при сжигании газа и мазута составляет в промышленных печах около 0,14–1,4г/м³ продуктов сгорания или 10–20г/кг топлива при сжигании мазута и 0,04–0,045г/м³ продуктов сгорания или 0,5–5,8г/кг топлива при сжигании природного газа.

Вентиляционный воздух, аспирируемый от оборудования очистки изделий /дробеструйные камеры, зачистные станки и др./, соответствует данным для аналогичного оборудования цехов механической обработки материалов.

I.3. Механическая обработка материалов.

Характерной особенностью процессов механической обработки материалов является наличие в аспирируемом от технологического оборудования загрязненном воздухе в основном только твердых частиц /за исключением прессования полимерных материалов/. Однако, представить здесь удельные показатели выделения вредного вещества на единицу массы обрабатываемого металла не представляется возможным в связи с особенностями процессов обработки материала. Более реально устанавливать эти показатели как массу пыли /или другого вредного вещества/, выделяемую в единицу времени на единицу оборудования.

Тогда валовые выделения несложно будет рассчитывать, исходя из нормочасов работы станочного парка, а их поступление в атмосферу – с учетом эффективности газопылеулавливающего оборудования.

В табл. I.I6-I.I8 приведены удельные показатели выделения вредных веществ в единицу времени на единицу оборудования для основного технологического оборудования механической обработки материалов.

Таблица I.15

Удельные выделения пыли основным технологическим
оборудованием при механической обработке металлов

Наименование технологического оборудования	Определяющая характеристика оборудования	Выделяемые вещества	
		Наименование	Количество, кг/ч
I	2	3	4
Крутлошлифовальные станки	диаметр шлифовального круга, мм	абразивная и металлическая пыль	
	150		0,117
	300		0,155
	350		0,170
	400		0,180
	600		0,235
	750		0,270
	900		0,310
Плоскошлифовальные станки	диаметр шлифовального круга, мм	—	
	175		0,130
	250		0,150
	350		0,181
	400		0,198
	450		0,212
	500		0,225
Бесцентрошлифовальные станки	диаметр шлифовального круга, мм	—	
	30—100		0,044—0,047
	395—500		0,058—0,080
	480—600		0,078—0,100
	500		0,080

Продолжение таблицы I.15

I	2	3	4
Зубошлифовальные станки	диаметр	абразивная и	
	шлифоваль-	металлическая	
	ного круга,	пыль	
	мм		
	75-200		0,042-0,049
Внутришлифовальные станки	I20		0,044
	I60-I65		0,047-0,048
	400		0,065
	диаметр	-"	
	шлифоваль-		
Заточные станки	ного круга,		
	мм		
	5-20		0,025-0,030
	I0-50		0,026-0,045
	I7-80		0,028-0,058
	40-I50		0,040-0,087
	I25-200		0,080-0,108
	диаметр		
	абразив-		
	ного круга,		
	мм		
	I00		0,030-0,040
	I50		0,040-0,062
	200		0,062-0,085
	250		0,085-0,110
	300		0,110-0,135
	350		0,135-0,160
	400		0,160-0,182
	450		0,182-0,205
	500		0,205-0,230
	550		0,230-0,255

Продолжение таблицы I.15

I	2	3	4
Полировальные станки с войлочными кругами	диаметр круга, мм	войлочная и абразивная ПЫЛЬ	
	100		0,040-0,060
	200		0,060-0,080
	300		0,080-0,120
	400		0,120-0,160
	500		0,160-0,200
	600		0,200-0,260
Отрезные станки	-	металлическая ПЫЛЬ	0,260-0,730
Крацевальные станки	-	-"-	0,200-0,350

Таблица I.16

Удельные выделения аэрозолей масла эмульсола
и паров воды от оборудования механической
обработки металлов при работе с охлаждением

Оборудование механической обработки металлов	Выделяющиеся вещества, г/ч		
	Охлаждение маслом	Охлаждение эмульсией или содовым раствором	
	аэрозоль масла	аэрозоль эмульсола	пары воды
I	2	3	4
Токарные станки малых и сред- них размеров N уст. = 0,65 - 14 кВт	0,13-2,80	0,004-0,088	87-2100
Токаонные станки крупных раз- меров N уст. = 10-200 кВт	2,0-40,0	0,063-1,260	1500-30000
Токарно-револьверные станки N уст. = 2,8-14 кВт	0,56-2,80	0,017-0,088	420-2100
Токарно-карусельные станки N уст. = 20-150 кВт	4,0-30,0	0,126-0,945	3000-22500
Одношпиндельные токарно- револьверные автоматы N уст. = 2,8-4,5 кВт	0,56-0,90	0,017-0,028	420-875
Многошпиндельные токарные полуавтоматы N уст. = 14-28 кВт	2,80-5,60	0,088-0,176	2100-4200
Многорезцовые токарные полу- автоматы N уст. = 4,5-40 кВт	0,9-8,0	0,028-0,252	675-6000
Многошпиндельные токарные прутковые автоматы N уст. = 10-28 кВт	2,0-5,6	0,063-0,176	1500-4200

Продолжение таблицы I.16

I	2	3	4
Вертикально-сверлильные станки			
✓ уст. = I-10 кВт	0,2-2,0	0,06-0,063	I50-I500
Радиально-сверлильные станки			
✓ уст. = I,7-I4кВт	0,34-2,80	0,011-0,088	255-2100
Горизонтально-расточные станки			
✓ уст. = 4,5-59 кВт	0,9-II,8	0,028-0,372	685-8850
Координатно- и алмазорасточ- ные станки			
✓ уст. = 0,7-4,5 кВт	0,14-0,90	0,004-0,028	I05-675
Продольно-фрезерные станки			
✓ уст. = 7,0-40кВт	I,4-8,0	0,040-0,252	I050-6000
Карусельно-фрезерные станки			
✓ уст. = I4 кВт	2,80	0,088	2100
Барабанно-фрезерные станки			
✓ уст. = I0,20 кВт	2,0-4,0	0,063-0,126	I500-3000
Поперечно-строгальные станки			
✓ уст. = 0,5-I0 кВт	0,1-2,0	0,003-0,063	75-I500
Продольно -строгальные станки			
✓ уст. = 40-I80 кВт	8,0-36,0	0,252-I,134	6000-27000
Протяжные станки			
✓ уст. = I0-55 кВт	2,0-II,0	0,063-0,346	I500-8250
Резьбонакатные станки			
✓ уст. = 0,6-I4,0	0,12-2,80	0,004-0,088	90-2100
Зубофрезерные станки			
✓ уст. = 0,6-20 кВт	0,12-4,00	0,004-0,126	90-3000
Зуборезные и зубодолбежные станки			
✓ уст. = 0,6-7 кВт	0,12-I,40	0,004-0,040	90-I050

Продолжение таблицы I.16

I	2	3	4
Фрезерные станки горизонтальные, вертикальные и универсальные станки N уст. = 2,8-14,0 кВт	0,56-2,80	0,017-0,088	420-2100
Внутришлифовальные станки N уст. = 2,0-4,5 кВт	60-135	0,330-0,742	300-675
Круглошлифовальные станки N уст. = 0,7-10 кВт	21-300	0,115-1,650	105-1500
N уст. = 7,0-29 кВт	210-870	1,155-4,785	1050-4350
Плоскошлифовальные станки N уст. = 1,7-28 кВт	51-840	0,28-4,62	255-4200
Бесцентровошлифовальные станки N уст. = 4,5-20 кВт	135-600	0,742-3,300	675-3000
Зубошлифовальные станки N уст. = 3,1-10 кВт	93-300	0,511-1,650	465-1500
Резьбо- и шлицшлифовальные станки N уст. = 2,8-4,2 кВт	84-126	0,462-0,693	420-630

- Примечание: 1. От технологического оборудования для приготовления эмульсий, имеющего открытые стоки, емкости с мешалками и т.п., выделяется 1,4г аэрозолей эмульсола и 2800г паров воды в час на 1 тоннуготавливаемой эмульсии.
2. Для станочного парка цехов прецизионного станкостроения выделение паров воды увеличивается на 18-20%.

Удельные выделения пыли при механической
обработке чугуна, некоторых видов цветных
металлов и неметаллических материалов

Наименование видов обработки и технологического оборудования	Выделяющиеся вредные вещества, кг/ч на единицу оборудования	
	наименование	количество, кг/ч
I	2	3
Обработка чугуна резанием:		
токарные станки	чугунная пыль	0,020-0,040
фрезерные станки		0,015-0,025
сверлильные станки		0,003-0,005
расточные станки		0,006-0,010
Обработка резанием бронзы и других хрупких цветных металлов:	пыль цветных металлов	
токарные станки		0,008-0,010
фрезерные станки		0,006-0,008
сверлильные станки		0,0012-0,0016
расточные станки		0,0020-0,0028
Обработка резанием текстолита	пыль текстолита	
токарные станки		0,050-0,080
фрезерные станки		0,100-0,120
зубофрезерные станки		0,020-0,040
Раскрой пакетов стеклоткани /тол- щиной до 50 мм/ на ленточном станке	пыль стеклоткани	0,009-0,020
Обработка резанием карболита	пыль карболита	
токарные и расточные станки		0,040-0,080
фрезерные станки		0,180-0,280
сверлильные станки		0,036-0,050
Обработка изделий из пресспорош- ков:	пыль пресспорош- ков, аминопластов, стеклянного и ^{др.} по- рошков, фенолита и волоконистых мате- риалов	

I	2	3
таблетирование на машинах ротационного типа		0,25-0,35
Механическая обработка изделий:		
на сверлильных станках		0,007-0,010
на фрезерных станках		0,003-0,005
Резание органического стекла дисковыми пилами	пыль орг.стекла	0,800-0,950
Мельницы помола отходов полистирола	пыль полистирола	0,420-0,650
Изготовление деталей литьевыми машинами	пары стирола	0,026-0,074
Грануляторная машина	пыль	0,063-1,060
	пары стирола	0,021-0,038
Смесительные барабаны	пыль	0,045-0,075
Смесительные машины	"-	1,440-2,440
Дробилки	пыль	1,079-4,100
Зачистные станки	пары стирола	0,011-0,019
	пыль	0,126-0,482

Таблица I.18

Пылеобразование при механической обработке древесины

Станочное оборудование	Минимальное количество отсасываемого воздуха, тыс.м ³ /ч	Интенсивность пылеобразования, кг/ч	
		всего	частиц размером менее 200 мкм
I	2	3	4
Круглопильный станок для продольной распиловки ЦД-2, ЦА-2А	1,44-1,73	17-26	5,1-7,8

Продолжение таблицы I.18

I	2	2	3
Круглопильный универсальный станок Ц-2Д-5А, Ц-6, Ц-3, Ц-5М, Ц2М	I,66-I,9I	20-30	6,0-9,5
Ленточно-пильный станок. Столярный станок ЛС-80-I, ЛС-40-I	I,15-I,33	36-75	I2,5-26,0
Фуговальный станок СФ-3-3, СФ-4, СФА-4, СФ6 и др.	0,97-I,30	47-II0	I2,0-28,0
Фуговальный двухсторонний станок С2Ф-4-I	0,II5		
Рейсмусовый односторонний станок СР-3-6, СР6-7, СР-I2-2, СРI8	0,97--2,52	II0-220	27,0-48,0
Рейсмусовый двухсторонний станок С2Р8-2, С2РI2, С2РI6	3,60-5,04	220-400	48,0-I00
Четырехсторонний строгальный станок СИ6-I, СК-I5, СИ65, СП-30, С26	4,32-7,56	248-420	62,0-I05,0
Фрезерный одношпиндельный станок ФЛ, ФЛА, Ф4, ФП-4, ФА-4	0,90-0,97	26-55	5,0-II,0
Шипорезный рамный станок ШО-6	4,18	6,5-56	I,0-9,0
Станки деревообрабатывающие ЦА-2, УН, К		3,0-I0,0	I,0-2,0
Шипорезный ящичный станок ШПА-40, Ш2ПА	I,08-3,60	8,5-87	2,0-I5,0
Обрезной двухпильный станок ЦЦ-4	I,8	25-38	5,5-9,5
Сверлильный станок 2Н, I25Л	0,83-0,II	28-36	6,0-7,5
Токарный станок IE6IM, IA6Iв	I,8-3,I	26-55	6,0-9,8
Шлифовальный ленточный станок ШЛПС-I, ШЛПС, ШЛНС, ШЛДБ, ШЛХ-2 и др.	I,08-2,23	2,5-4,0	2,4-3,8

I	2	3	4
Шлифовальный дисковый станок ШЛДБ-4 и др.	I,44-2,70	I2-I5	8,0-II,5

I.4. Участки и цехи сварки и резки металлов

Количество вредных веществ, образующихся при сварке, наплавке и резке металлов, удобнее всего приводить к расходу сварочных материалов, так как в основной своей массе эти процессы нестабильны во времени. В основу расчета должны быть положены экспериментальные данные, полученные при исследовании состава выбросов, и определенные на этой основе удельные показатели образования вредных веществ. Количественные характеристики этих удельных показателей для наиболее часто встречающихся технологических процессов и применяемых сварочных материалов приведены в табл. I.19, I.20.

Однако в процессах резки металла удельные показатели выражаются в граммах на погонный метр длины реза и имеют разные значения в зависимости от толщины разрезаемого металла. Этот показатель весьма неудобен для практического применения. Удобнее пользоваться его видоизмененной формой, выраженной в граммах в час. Удельные показатели выделения вредных веществ при резке металлов даны в табл. I.21.

При этом следует иметь в виду, что приведенные в таблицах данные носят ориентировочный характер как вследствие усреднения экспериментальных и расчетных значений удельных выделений, так и в силу многообразия технологических режимов работы основ-

ного оборудования. Содержание в выбросах некоторых компонентов, /в г на I м реза/ при резке ряда металлов можно приближенно вычислить по следующим эмпирическим формулам:

- окислов алюминия при плазменной резке сплавов алюминия

$$G_{ал.} = 2,4 \sqrt[3]{S} ; \quad /I.I/$$

- окислов титана при газовой резке титановых сплавов

$$G_{тит} = 6 \sqrt{S} ; \quad /I.2/$$

- окислов железа при газовой резке легированной стали

$$G_{жс.л.} = 0,5 S ; \quad /I.3/$$

- марганца при газовой резке легированной стали

$$G_{марг} = 0,5 \frac{Mn}{100} \quad /I.4/$$

- окислов хрома при резке высоколегированной стали

$$G_{хр} = 0,135 \frac{Cr}{100} \quad /I.5/$$

где S - толщина листа металла, мм; Mn, Cr

- процентное содержание марганца и хрома в стали.

Неорганизованные выбросы сварочного аэрозоля через аэрационные фонари составляют 18-22 г на I кг расходуемых электродов.

Удельные выделения вредных веществ при сварке и наплавке металлов

Таблица I.19

Сварочный или наплавочный материал и его марка	Количество выделяющихся вредных веществ в г на I кг расходующих сварочных или наплавочных материалов								
	Твердые частицы					Газообразные компоненты			
	Сварочный аэрозоль	В том числе определяющих вредных веществ				Фтористый водород	Оксиды азота	Оксид углерода	
		Марганец и его окислы	Оксиды хрома	Соединения кремния	Прочие Наименование				
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Ручная дуговая сварка сталей штучными электродами

Электроды

УОНИ-13/45	14,0	0,5		1,40	фториды	1,40	1,00		
УОНИ-13/55	18,0	1,09		1,00	—"	1,00	2,30		
УОНИ-13/65	7,5	1,41		0,80	—"	0,80	1,17		
УОНИ-13/80	11,2	0,78		1,05	—"	1,05	1,14		
УОНИ-13/85	13,0	0,60		1,30	—"	1,30	1,10		
ЭА-606/11	11,0	0,68	0,60				0,004	1,30	1,40
ЭА-395/9	17,0	1,10	0,43						
ЭА-981/15	9,5	0,70	0,72				0,80		

Продолжение таблицы I.19

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
АНО-1		7,1	0,43					2,13		
АНО-3		5,9	0,85							
АНО-4		6,0	0,59							
АНО-5		14,4	1,87							
АНО-6		16,3	1,95							
АНО-7		12,4	1,45							
ОМА-2		9,2	0,83							
02 КНЗ-32		11,4	1,36							
ОЗС-3		15,3	0,42							
ОЗС-4		10,9	1,27							
ОЗС-6		13,8	0,86					1,53		
З48-М/18		10,0	1,00	1,43		фториды	1,50	0,001		
ВИ-10-6		15,6	0,31	0,45				0,39		
ВИ-ИМ-1		5,8	0,42	0,12		никель и его окислы	0,6	0,63		
ЗА-400/10у		5,7	0,43	0,25				0,54		
ЗА-903/12		25,0	2,80							

Продолжение таблицы I.19.

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ЭА-48М/22		9,7	0,80	1,30		фториды	1,50	0,001	0,7	
ЭА-686/II		13,0	0,80	0,40						
ЖД-3		9,2	1,32							
УСК-42		14,5	1,20							
РДЗБ-2		17,4	1,08							
ОММ-5		20,0- 40,0	2,00		1,90					
МЭЗ-04		27,0- 41,0	1,00							
МЭЗ-III		41,0								
ЦМ-7		22,0- 52,0	1,50- 2,40							
ЦМ-8		25,0	1,50							
ЦМ-9		10,3	0,30		2,8					
МР-I		10,8	1,08							
РЕУ-4		6,9	0,74							
ЭРС-3		12,8	1,23							
ОЗЛ-5		3,9	0,37	0,47				0,42		

Продолжение таблицы I.19

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОЗЛ-6		6,9	0,25	0,59				1,23		
ОЗЛ-7		7,6	0,21	0,47				0,69		
ОЗЛ-14		8,4	1,41	0,46				0,91		
ОЗЛ-9А		5,0	0,97	0,27		никель и его окислы	0,39	1,13		
ОЗЛ-20		3,8	0,35	0,10				0,99		
ЦТ-15		7,9	0,55	0,35		—"	0,04	1,61		
ЦТ-28		13,9	0,93	0,21		никель и его окислы молибден	0,08 2,0	1,05		
ЦТ-36		7,6	1,19			никель и его окислы	0,12	0,66		
ЦЛ-17		10,0	0,60	0,17						
ЦН-6Л		13,0	0,62	0,23		никель и его окислы	0,43	1,21		

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
НИАТ-I	4,7	0,12	0,40				0,35		
НИАТ-3Н	0,11	0,21			окись железа				
НЖ-IЗ	4,2	0,53	0,24				1,60		
ВСЦ-4,4а	20,2 24,3	0,61- 0,73			окислы железа "-"	19,59 23,47			
МР-3	11,5	1,80					0,40		
К-5А	16,5	1,53							
СК-2-50	12,0	0,9							
ИМКТ-10	6,9	0,34	0,12		молибден никель и его окислы	0,31 1,02	1,29		
ВСН-6	17,9	0,53	1,54				0,8		

2. Ручная дуговая наплавка сталейЭлектроды

ОЗН-250	22,4	1,63			окислы железа	19,73	1,04		
ОЗН-300	22,5	4,42					1,09		
ОЗШ-I	13,5	1,01	0,14				1,10		

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ЭН-60М	15,1	0,49	0,15				1,28		
УОНИ-13/НЖ	10,2	0,53	0,39				0,97		
ОМГ-Н	37,6	0,92	1,54		никель и его сплавы	0,03	1,74		
НР-70	21,5	3,90							

3. Ручная дуговая сварка и наплавка чугунаЭлектроды

ЦЧ-4	13,8	0,43		ванадий	0,54	1,87
ОЗЧ-1	14,7	0,47		медь	4,42	1,65
ОЗЧ-3	14,0	0,49	0,18			1,97
МПЧ-2	20,4	0,92		никель и его окислы медь	2,73 6,05	1,34
Т-590	45,5		3,70			
Т-620	42,5		2,87			

Продолжение таблицы I.19

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4. <u>Ручная электрическая сварка меди, ее сплавов и титана</u>									
<u>Электроды</u>									
Комсомолец-100	20,8	0,27			медь	9,80	I,II	0,76	
Вольфрамовый электрод под защитой гелия /медь/	19,5				вольфрам	0,08			
					медь	2,10			
Неплавящийся электрод в аргоне и гелии /титан/	9,2				титан и его двуокись	3,60			
<u>Электродная проволока</u>									
Ср М-075/МРкМцТ/	17,1	0,44			медь	15,4			
<u>Электроды</u>									
ОЗА-1	38,0				окись алюминия в виде аэрозоля конденсации	20,0			

Продолжение таблицы I.I9

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОЗА-2/АК	6I,0				окись алюминия	28,0			
Неплавящимся элек- тродом в аргоне, гелии	5,0				окись алюминия	2,0			
6. <u>Полуавтоматическая сварка сталей</u>									
а. <u>без газовой защиты</u>									
<u>Присадочная проволока</u>									
ЭП-245	12,4	0,54			Окислы железа	11,50	0,36		
ЦСК-3	13,9	1,11			"-	12,26	0,53		
<u>Порошковая проволока</u>									
ЭПС-15/2	8,4	0,89					0,77		
ПП-ДСК-1	11,7	0,77					-		
ПП-ДСК-2	11,2	0,42					0,10		
ПСК-3	7,7	0,41					0,72		
ПП-АН-3	13,7	1,36					2,70		
ПП-ЛН-4	7,5	0,76					1,95		

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПП-АН-8	14,4	2,18					0,95		
б. <u>в среде углекислого газа</u>									
<u>Электродная проволока</u>									
Св-08Г2С	8,0	0,50	0,02		окислы железа	7,48			
Св-Х19Н9Ф2С3	7,0	0,42	0,03		никель и его окислы	0,04			
Св-16Х-16Н25М6	15,0	0,35	0,10		никель и его окислы	2,0			2,5
Св-10Х20Н7СТ	8,0	0,45	0,03						
Св- 08Х19НФ-2Ц2	8,0	0,40	0,50		никель и его окислы	0,66			
Св-Г6Х16Н-25М6	15,0	2,00	1,00		—"	2,00			
Св-10Г2Н2СМТ	12,0	0,14	—		—"	0,20			
ЭП-245	12,4	0,61	—						3,2
ЭП-704	8,4	0,80	0,07		—"	0,10			3,0

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Св-08ХГСНЗМД	4,4	0,22	0,16					0,80	11,0
ЭП-854	7,4	0,70	0,60						2,0
08ХГН2МТ	6,5		0,03	1,9	окислы титана	0,40		0,80	11,0

7. Полуавтоматическая сварка меди, алюминия, титана и их сплавов

а/ в защите азота

83 Электродная проволока МНЖКТ-5-1-0,2-0,2 /для меди/	14,0	0,2			медь	7,00			
					никель и его окислы	0,70			
То же, /для медно-никелевых сплавов/	18,0	0,3			медь	11,00			
					никель и его сплавы	0,50			
М1 /медные сплавы/	17,1	0,44			медь	215,40			
КМЦ /медь и сплавы/	8,8	0,59		0,26	—"	6,30			

Продолжение таблицы I.19

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
б/ <u>в защите аргона и гелия:</u>										
<u>АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ</u>										
<u>Проволока</u>										
Д-20		10,9	0,09				Окислы алюминия	7,60		
АМЦ		22,1	0,62				—"	20,40		2,45
АМГ-6Т		52,7	0,23				—"	8,50		0,33
АМГ		20,6	0,78				—"	16,50		
Алюминий		10,0								0,90
Сплав-3		26,0	1,05				—"	19,20		
<u>Электроды непла-</u> <u>вящиеся</u>										
ОЗА-2/ак		61,0					окись алюминия	28,0		
ОЗА-1		38,4					—"	20,0		
<u>ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ</u>										
Проволока		14,7					титан и его двуокись	4,75		

Продолжение таблицы I.I9

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8. <u>Автоматическая и полуавтоматическая сварка и наплавка</u> <u>металлов под флюсами</u>											
		<u>сварка и наплавка стали</u>									
02	Плавленные флюсы	/г/кг на- плавленного металла/									
	ОСЦ-45	0,09	0,03	0,05					0,20	0,006	
	АН-348А	0,10	0,024	0,05					0,03	0,001	
	ФЦ-7	0,08	0,01	0,04					0,05	0,003	
	ФЦ-11	0,09	0,05						0,02		
	ФЦ-12	0,09	0,03						0,02		
	АН-22	0,12	0,009						0,02		
	АН-26	0,08	0,004						0,03		
	АН-30	0,09	0,033						0,03		
	АН-42	0,08	0,003						0,02		
	АН-60	0,09	0,012								
	АН-64	0,09	0,02								
	48-0Ф-6	0,11	0,002						0,07		

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
48-0Ф-6М	0,10	0,009					0,04		
48-0Ф-7	0,09	0,05					0,02		
48-0Ф-II	0,08	0,073					0,006		
ФЦП-2	0,08			0,05			0,030	0,005	
ФЦ-2	0,09	0,017		0,05			0,033	0,006	
ФЦ-6	0,09	0,007		0,05			0,033		
/з С керамическими флюсами									
АНК-18	0,45	0,013					0,042		
АНК-30	0,21	0,012					0,018		
ЖС-450	5,80	0,142					0,180		22,4
К-1	0,06	0,023					0,150		0,5
К-8	4,90						0,130		17,8
К-II	1,30	0,083					0,140	0,60	
КС-12ГА2	3,40	0,133					0,430		20,0

сварка и наплавка алюминия и его сплавов

С плавленными флюсами

АН-А1	52,80				Окись алюминия	31,20	4,160		
-------	-------	--	--	--	----------------	-------	-------	--	--

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
С керамическими флюсами									
ЖА-64	0,30				Окись алюминия	0,12	0,076		

9. Наплавка литыми твердыми сплавами и карбидно-боридными соединениями

литыми твердыми сплавами

С-27									
При ручной электро- дуговой сварке	22,2		1,01		Никель и его окислы	0,05			
При ручной газовой сварке	3,16		0,005		—"	0,02			
В-2К									
При ручной электро- дуговой сварке	16,6		1,66		Кобальт	0,60			
При ручной газовой сварке	2,32		0,47		—"	0,01			

Продолжение таблицы I.19

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<u>стержневыми электродами с легирующей добавкой</u>									
КБХ-45	39,6		2,12						
БХ-2	42,8		2,56						
КР-19 /при ручной электро- дуговой сварке/	41,4		4,35						
<u>литыми карбидами /трубчатые электроды/</u>									
РЭЛИТ-ТЗ /ручная газовая сварка/	3,94								
<u>наплавочными смесями</u>									
КБХ	81,1		0,033						
БХ	54,2		0,008						
Сталинит М /ручная электро- дуговая сварка/	92,5	9,48	0,011						
<u>порошками для напыления</u>									
СНГН	39,7		0,357		бор	0,235			
ВСНГН	23,4		0,062		бор, ни- кель и его окислы	0,288 0,095			

Таблица I.20

Удельные выделения вредных веществ при других
процессах сварочных работ

Процесс	Образующиеся вещества, определяющие вредность выброса		
	наименование	един. измерения	Кол-во
I	2	3	4
Контактная электросварка сталей, стыковая и ленточная	Сварочный аэрозоль, содержащий окись железа с примесями до 3% окислов марганца	г/ч на 75 кВт номинальной мощности машины	25,0
Контактная электросварка стали точечная	то же	г/ч на 50 кВт номинальной мощности машины	2,5
Сварка трением	Окись углерода	г/м ² на 1 см ² площади стана	8,0
Газовая сварка стали ацетилено-кислородным пламенем	Окислы азота	г на 1 кг ацетилена	22,0
Газовая сварка стали с использованием пропан-бутановой смеси	Окислы азота	г на 1 кг смеси	15,0
Плазменное напыление алюминия	Окись алюминия	г на 1 кг расходуемого порошка	77,5
Металлизация стали	Окись цинка	г на 1 кг расходуемой проволоки	96,0
Радиочастотная сварка алюминия	Алюминий и его окислы	г в час на агрегат "Г6-76"	7,3

Таблица 1.21

Удельные выделения вредных веществ при резке металлов и сплавов

Процесс резки, металл	Толщина разреза емого металла, мм	Выделение вредных веществ								
		сварочный аэрозоль					газы			
		г/пог.м резки	г/ч	в том числе		окись углерода		окислы азота		
				наименование	количество	г/пог.м резки	г/ч	г/пог.м резки	г/ч	
					г/пог.м резки					
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<u>Газовая резка</u>										
Сталь углеродистая низколегированная	5	2,25	74,0	окислы мар- ганца	0,07	2,31	1,50	49,5	1,18	39,0
	10	4,50	131,0		0,13	3,79	2,18	63,4	2,20	64,1
	20	9,00	200,0		0,27	6,00	2,93	65,0	2,40	53,2
Сталь качественная легированная	5	2,50	82,5	окислы хрома	0,12	3,96	1,30	42,9	1,02	33,6
	10	5,00	145,5		0,23	6,68	1,90	55,2	1,49	43,4
	20	10,00	222,0		0,47	10,35	2,60	57,2	2,02	44,9
Сталь высокомарган- цовистая	5	2,45	80,8	окислы мар- ганца	0,60	19,76	1,40	46,2	1,10	36,3
	10	4,90	142,2		1,20	35,10	2,00	58,2	1,60	46,6
	20	9,80	217,5		2,40	53,30	2,70	59,9	2,20	48,8
Сплавы титана	4	5,00	140,0	титан и его окислы	4,70	131,50	0,60	16,8	0,20	5,6
	12	15,00	315,0		14,00	280,00	1,50	31,5	0,60	12,6

Продолжение таблицы I.2I

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Сплавы титана	20	25,00	390,0		22,00	343,00	2,50	38,0	1,00	15,6
	30	35,00	355,0		32,60	332,00	2,70	27,6	1,50	15,3
<u>Плазменная резка</u>										
Сталь углеродистая	10	4,1	811,00	окислы мар-	0,12	23,7	1,4	277,0	6,8	1187,0
низколегированная	14	6,0	792,0	ганца	0,18	23,7	2,0	264,0	10,0	1320,0
	20	10,0	960,0		0,30	28,8	2,5	247,0	14,0	1240,0
Сталь качественная	5	3,0	99,0	окислы хрома	0,14	46,2	1,43	429,0	6,3	2075,0
легированная	10	5,0	1370,0		0,24	66,0	1,87	467,0	9,5	2610,0
	20	12,0	1582,0		0,58	76,6	2,10	277,0	12,7	1675,0
Сталь высокомарган-	5	4,0	793,0	окислы мар-	0,72	142,5	1,4	277,0	6,5	1286,0
цовистая	10	5,8	765,0	ганца	0,16	153,0	2,0	264,0	10,0	1320,0
	20	9,6	920,0		1,73	166,0	2,5	240,0	13,0	1247,0
Сплавы АМГ	8	2,87	826,0	окислы алю-	2,50	764,0	0,5	153,0	2,0	612,0
	20	3,8	478,0	миния	3,50	441,0	0,6	75,6	3,0	378,0
	80	6,4	164,5		8,00	162,0	1,0	27,0	9,0	243,0
Сплавы титана	10	2,9	452,0	титан и его	2,73	426,0	0,4	62,4	10,5	1640,0
	20	6,8	543,0	окислы	6,41	513,0	0,5	40,0	14,7	1175,0
	30	12,6	680,0		11,88	637,0	0,6	32,3	18,9	1020,0

Продолжение таблицы I.2I

I	2	3	4	5	6	7	8	9	IO	II
<u>Электродуговая резка</u>	5	I,0					0,2		I,0	
<u>алюминиевых сплавов</u>	IO	2,0					0,6		2,0	
	20	4,0					0,9		4,0	
	30	6,0					I,8		8,0	
<u>Воздушно-дуговая</u> <u>строжка</u> /г. на I кг угольных электродов/ Высокомарганцевис- той стали	-	IO0,0		окислы мар- ганца	25,0		250,0		50,0	
Титанового сплава	-	500,0					500,0		I30,0	

1.5. Участки лакокрасочных покрытий.

Для нанесения на изделие защитных и декоративных покрытий используют различные шпаклевки, грунтовки, краски, эмали и лаки, содержащие в своем составе пленкообразующую основу /минеральные и органические пигменты, пленкообразователи и наполнители/ и растворители или разбавители /в большинстве легколетучие углеводороды ароматического ряда, эфиры и др./. Процесс формирования покрытия на поверхности изделия, как правило заключается в нанесении лакокрасочного материала и его сушке. При этом происходит выделение аэрозоля краски и паров органических растворителей. На величину выделений оказывает влияние ряд факторов: технология окраски, производительность применяемого оборудования, состав лакокрасочного материала и др.

В процессе окраски и сушки происходит практически полный переход легколетучей части краски /растворителей/ в парообразное состояние. Часть этих паров образуется и выделяется уже в процессе нанесения покрытия /20-50% /, а другая при сушке изделия.

Общее количество паров растворителя, выделяющегося при формировании слоя покрытия на изделии, может быть рассчитано по формуле

$$G_{\text{пар}}^{\text{расм}} = \rho \cdot f, \quad \text{кг}, \quad /1.6/$$

где ρ - масса краски, использованная для нанесения покрытия, кг;

f - доля /в относительных единицах/ летучей части в лакокрасочном материале.

В большинстве случаев процессы нанесения покрытия и его сушка производится отдельно. И каждый из них оборудуется собственной системой отсосов загрязненного воздуха. Поэтому при

раздельном расчете массы выделившихся паров в любой из систем необходимо учесть соотношение между ними. Тогда формула /2.6/ примет вид:

$$G'_{\text{расч}} = \rho \cdot \delta_1, \quad \text{кг},$$

$$G''_{\text{расч}} = \rho (f - \delta_1), \quad \text{кг} \quad /I.7/$$

где $G'_{\text{расч}}$ и $G''_{\text{расч}}$ - соответственно массы выделяющихся паров растворителей при нанесении лакокрасочного материала и при сушке окрашенных изделий, кг; δ_1 - относительная доля паров растворителей, выделяющихся при нанесении лакокрасочного материала.

Вместе с тем, определенная часть паров /порядка 2-3% / через неплотности укрытий, транспортирующих трубопроводов и проемов, поступает в производственные помещения и отводится либо через фонарные проемы, либо через системы механической общеобменной вентиляции. Следовательно, в местные отсосы будет поступать

$$G'_{\text{расч}} = 0,975 \rho \cdot \delta_1, \quad \text{кг},$$

$$G''_{\text{расч}} = 0,975 \rho (f - \delta_1), \quad \text{кг}, \quad /I.8/$$

Выделение аэрозолей краски происходит только в процессе нанесения слоя лакокрасочного материала способами, связанными с его распылением. В связи с тем, что для определенных способов окраски применяются соответствующие лакокрасочные материалы, возможно классифицировать удельные выделения аэрозолей и паров для них, базируясь на технологии. В табл. I.22 приведены показатели удельных выделений вредных компонентов для основных технологических процессов окраски с использованием серийно выпуска-

емого оборудования. Здесь же приведены данные о доле, образующихся при этом, паров растворителей.

Таблица I.22

Выделение аэрозолей краски и паров растворителей при основных способах окраски

Способ окраски	Расчетные объемы отсасываемого воздуха, тыс.м ³ /ч м ²		Выделение вредных веществ в г/кг расходуемой краски			
	для камер с нижним отсосом на 1м ² суммарной площади горизонтальной проекции изделия и площади проходов вокруг него	для бескамерной окраски на 1м ² габаритной площади решетки	аэрозоль	пары раст-в	доля паров раст-в	доля паров раст-в
I	2	3	4	5	6	7
I. Распыление:						
- пневматическое	I,8-2,2	2,2-2,5	300	250	0,25	
- безвоздушное	I,2-I,5	I,3-I,7	25	225	0,23	
- гидроэлектростатическое	-	0,9-I,I	10	250	0,25	
- пневмоэлектрические	-	0,9	33	200	0,20	
- электростатическое	I,8	2,2	3	500	0,50	
- горячее	I,2-I,4	I,3-I,7	240	220	0,22	
2. Электроосаждение	0,25-0,30 ^x	-	-	100	0,10	

^x/ на I м³ объема ванны электроосаждения

Продолжение таблицы I.22

I	2	3	4	5	6
3. Окунание	1,0-4,0 ^{xx}	-	-	350	0,35
4. Струйный отлив	3.2-3,3	-	-	250	0,25
5. Покрытий лаком в лако-наливных машинах:					
- металлических изделий	-	-	-	600	0,60
- деревянных изделий	-	-	-	800	0,80

Основываясь на данных таблицы I.22, несложно определить долю паров растворителей, выделяющихся при сушке окрашенных изделий за период от начала сушки до образования твердого слоя. С учетом времени сушки для определенного сорта лакокрасочного материала можно определить среднее выделение паров в единицу времени. Аналогично среднее выделение аэрозоля краски в единицу времени можно установить по имеющимся паспортным и эксплуатационным данным о производительности краскораспылительного оборудования.

I.6. Участки и цехи химической и электрохимической обработки металлов

Производственные процессы в цехах и на участках электрохимических покрытий отличаются большим разнообразием не только применяемых реагентов, но и технологий. Это вызывает образование вредных выделений в различных концентрациях и агрегатных состояниях.

Все производство, обеспечивающее нанесение на поверхность

^{xx/} на 1м² площади проемов

изделия электролитического покрытия, можно разделить на три основные группы обработки; механической подготовки поверхности изделий /очистки, шлифования и полирования/, подготовки поверхностей изделий в растворах /травление, обезжиривание, промывка/ и нанесение гальванических и химических покрытий. Каждой из этих групп обработки, оснащенной определенным технологическим оборудованием, соответствуют объемы аспирируемого местными отсосами загрязненного воздуха, а также агрегатное состояние, содержащихся в нем вредных компонентов.

1.6.1. Механическая подготовка поверхностей деталей.

Очистка поверхностей деталей производится с помощью пескоструйной и гидроабразивной обработки. Удаление с поверхностей деталей неровностей, царапин, раковин, а также уменьшение шероховатости или получение блестящей поверхности выполняются путем шлифования, полирования, галтовки, вибрационной обработки и крацевания.

Все эти процессы в той или иной мере связаны с образованием и поступлением через местные отсосы в вентиляционные системы пылевых частиц.

В соответствии с нормами проектирования в воздуховодах вентиляционных систем от установок механической очистки должна поддерживаться скорость потока не менее 18–20 м/с и обеспечиваться объемный расход порядка 300–350 м³/ч на 1 м³ внутреннего объема камеры. Для шлифовально-полировальных отделений объемные расходы аспирируемого воздуха зависят от диаметра шлифовальных кругов и составляют в среднем 2 м³ воздуха в час на 1 мм диаметра нового круга, скорость движения воз-

духа в воздуховоде I6-20м/с. Требования к системам отсоса от крацевальных станков те же, что и для отсосов от шлифовальных станков.

Удельные выделения вредных веществ от работающего оборудования соответствуют выделениям аналогичного оборудования, рассмотренного выше для механической обработки материалов.

1.6.2. Подготовка поверхностей деталей в растворах.

Подготовка поверхностей деталей в растворах заключается в их обезжиривании, травлении, химическом и электрохимическом полировании и активировании. Для этих целей применяют органические растворители, щелочные, водные, кислотные и эмульсионные моющие растворы.

В качестве органических растворителей применяют уайт-спирит, бензин и другие углеводороды, а также трихлорэтилен, тетрахлорэтилен, фреон-113 и другие хлорированные углеводороды. В состав моющих и травильных растворов входят концентрированные щелочи, кальцинированная сода, фосфаты и поверхностно-активные вещества типа синтамида-5, синтанола ДС-10, сульфанола НП-3 и др.; серная, соляная, азотная и фосфорная кислоты и входящие в них компоненты других веществ.

Обработка поверхностей деталей проводится в специальных ваннах, оборудуемых бортовыми отсосами или расположенными над ними равномерными панелями всасывания.

В табл.1.23 приведены основные технологические процессы, выделяющие вредные вещества, объемы аспирируемого от них воздуха через применяемые для них отсосы, а также характер и ориентировочные содержания в них вредных компонентов.

Таблица I.23

Удельные выделения вредных веществ при
обработке поверхностей деталей в растворах

Технологический процесс и применяемые растворы и вещества	Температура раствора, °C	Количество сырья на 1 м ² площади зеркала ванны	отсасы, тыс. м ³ /ч	Выделяющиеся вредные вещества, кг/ч на 1 м ² зеркала ванны	наименование	количество
I	2	3	4	5	6	7
Обезжиривание: углеводородами	18-25	1,3	1,8	бензин/пары/ керосин/пары/ уайт-спирит /пары/ бензол/пары/	3,99-4,62 1,10-2,11 3,98-6,82 2,04-4,12	
хлорированными угле- водородами	18-25	1,3	1,8	трихлорэтилен /пары/ тетрахлорэти- лен /пары/ фреон-113 /пары/	2,26-4,38 3,16-5,50 9,89-15,93	
химическое	70-85	1,7	2,4	едкая щелочь /аэрозоль/	0,0-0,03	
Электролитическое: черных металлов	60-70	1,7	2,4	едкая щелочь /аэрозоль/	0-0,03	
цветных металлов	"	"	"		0-0,07	
Травление: в растворе хромовой кислоты и ее солей	50	2,0	2,7	хромовый ан- гидрид/аэро- золь/	0-0,01	

Продолжение таблицы 1.23

1	2	3	4	5	6
в растворах щелочи	60-70	1,3	1,8	едкая щелочь /аэрозоль/	0,14-0,27
в концентрированных растворах соляной кис- лоты	60-70	1,7	2,4	соляная кисло- та хлористый водо- род/туман, газ/	0,21-0,39
в растворах соляной кислоты концентрацией до 200г/л	18-25	1,3	1,8	соляная кисло- та, хлористый водород/туман, газ/	0-0,01
в концентрированных растворах азотной кислоты /меди и ее сплавов/	18-45	1,7	2,4	азотная кисло- та, окислы азота/туман, газ/	0,34-12,0
в растворах серной кислоты концентраци- ей 150-350г/л	30-60	1,7	2,4	серная кисло- та, сернистый ангидрид/ту- ман, газ/	0,02-0,04
Снятие старых покры- тий олова и хрома	50-60	1,3	1,8	едкая щелочь /аэрозоль/	0,03-0,05
меди	"	"	"	хромовый ан- гидрид/аэро- золь/	0,02-0,05
никеля и серебра	"	"	"	серная кисло- та/туман/	0,02-0,03
Электрополировка в растворах:					
хромовой кислоты	70-90	2,8	4,0	хромовый ан- гидрид	0,0-0,01
серной кислоты	70-90	2,8	4,0	серная кисло- та/туман/	0,02-0,04
фосфорной кислоты	70-90	2,8	4,0	фосфорная кис- лота/туман/	0,01-0,03

1.6.3. Нанесение покрытий.

Процессы нанесения покрытий на поверхности металлических изделий связаны с протеканием электрохимических и химических реакций /электрохимическое осаждение металлов, воронение, оксидирование и др./. Наибольшее распространение в машиностроении, например, нашли покрытия, полученные электролитическим осаждением меди, цинка, кадмия, никеля, олова и других металлов. В качестве электролитов и растворов для нанесения покрытий используются концентрированные и разбавленные растворы кислот: серной, соляной, азотной, фосфорной, синильной, хромовой кислот и их солей, сульфаты и хлориды никеля и др. Большое разнообразие способов нанесения покрытий, применяемых при этом химических веществ и соединений, используемых как в чистом виде, так и в составе смесей при разных температурах, обуславливает различие в агрегатном виде и содержании выделившихся компонентов. Интенсивность образования этих выделений неодинакова; ряд операций, такие, например, как меднение, лужение, цинкование и кадмирование в сернокислых растворах при температуре менее 50⁰С практически не имеет вредных выделений.

В таблице 1.24 приведены удельные показатели выделения вредных веществ от ряда технологических процессов нанесения покрытий на металлические изделия.

Таблица I.24

Удельные выделения вредных веществ в ряде процессов нанесения гальванических покрытий

Процессы нанесения покрытий	Темпе- ратура раство- ра в ванне	Количество воз- духа, отсасывае- мого с 1м ² зер- кала ванны бор- товыми отсосами, тыс.м ³ /ч	Выделяющиеся вредные вещества, г/ч	наименование количество	
				обычно-	опроки- нутые
I	2	3	4	5	6
1. Электрическая обра- ботка металлов в раст- ворах, содержащих хро- мовую кислоту -в кон- центрации 150-300г/л; при силе тока 1000А /хромирование , анод- ное декапирование и др./	35-75	5,0	3,0	хромовый ангидрид /аэрозоль/	28,8-43,2
2. То же, в растворах, содержащих хромовую кис- лоту в концентрации 30-100г/л при силе тока 500А, а также химическое оксидирование алюминия и магния /аноди- рование алюминия, аноди- рование магниевых сплавов/	40-45	2,7	2,2	"-	3,6-5,4
3. Химическая обработка стали в растворах хромовой кислоты и ее солей при температуре более 50° /пасси- вация и др./	50-95	4,0	2,8	"-	2,9-4,3
4. Молочное хромирование	45-65	5,0	3,0	"-	39,0-57,6

Продолжение таблицы 1.24

1	2	3	4	5	6
5. Химическая обработка металлов в растворах щелочи /оксидирование стали и др./	130-135	3,7	2,2	щелочь /пары, аэрозоль/	158,4-237,6
6. Электрохимическая обработка в растворах щелочей /лужение, оксидирование меди и др./	70-80	3,5	2,0	щелочь/пары, аэрозоль/	31,7 - 47,5
7. Химическая обработка металлов в растворах фтористоводородной кислоты и ее солей /фосфатирование и др./	94-98	2,5	2,0	кислота, фтористый водород/туман, газ/	57,6-86,4
8. Химическая обработка металлов в растворах соляной кислоты концентрацией до 200г/л /декапирование и др./	18-30	1,8	3,0	кислота, хлористый водород/туман, газ/	0,9-1,3
9. Электрохимическая обработка в растворах, содержащих серную кислоту концентрацией 150-300г/л /анодирование алюминия и др./	15-25	1,8	3,0	кислота/туман/, сернистый ангидрид/газ/	20,1-30,2 16,6-22,3
10. Химическая обработка металлов в растворах, содержащих ортофосфорную кислоту /фосфатирование и др./	95-98	2,5	2,0	кислота/туман/	1,9-2,4
11. Никелирование в хлоридных и сульфатных растворах	90-95	1,8	1,3	растворимые соли никеля /аэрозоль/	5,4-10,8
12. Нанесение покрытий в цианистых растворах:				цианистые соединения /аэрозоли/, цианистый водород	

Продолжение таблицы I.24

I	2	3	4	5	6
кадмирование	20-65	2,3	1,9		1,3-2,0
серебрение					1,2-1,8
золочение					16,0-24,0
цинкование					6,1-14,3
меднение					6,9-10,3
латунирование					1,9-2,9
амальгамирование					3,4-5,0
I3. Химическая обработка металлов в концентрированных растворах азотной кислоты /осветление и др./	I8-60	I,8	I,3	азотная кислота /туман/ окислы азота /газ/	I3,5-20,3 39,8-57,2

I.7. Участки изготовления резинотехнических изделий и деталей из стеклопластиков.

В связи с производством на ряде заводов отрасли резинотехнических изделий ниже, в табл. I.25, I.26, I.27, приводятся данные о выделении вредных веществ оборудованием его основных участков. Приводимые в этих таблицах удельные показатели выделения приняты в соответствии с "Временными рекомендациями по определению количественного и качественного состава вредных выбросов, выделяемых в атмосферу предприятиями шинной промышленности, резинотехнических, асбестотехнических изделий и резиновой обуви". М., 1978г.

Производство изделий из стеклопластиков связано с выделением вредных веществ, содержащихся в используемых смолах и связующих, в основном все вещества выделяются в виде паров или пыли, что видно из табл. I.28.

Выделение вредных веществ оборудованием подготовительных участков изготовления резинотехнических изделий

Таблица I.25

Наименование оборуду- дования, тип исполь- зуемого материала	Выделяющиеся вещества, мг/кг резиновой смеси																			
	Пыль техни- ческого углеро- да	Пыль белой сажи /окись крем- ния/	Пыль серы	Неозон "Д" каптакс тиурам, сажа белая, ДФГ и др.	Сера, окись цинка, альдоль, фтале- вый ан- гидрид и др.	Хлор-Нитрил прен акрило- вой кисло- ты	Окись угле- рода	Хло- рис- рол водо- род	Сти- рол	Фторис-Дибу- тый во- дород фта- лат	Изо- прен	Окись этиле- на, пропи- лена	Ацето- фенон	Пыль ингре- диен- тов	Диви- нил	Эти- лен	Изобу- тилен	Сернистый ангидрид		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Расходные бункера																				
- технического уг- лерода	18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- светлых Ingredi- ентов с насыпным весом до 500кг/м³	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- светлых Ingredi- ентов с насыпным весом более 500кг/м³	-	-	1,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Весы дозаторы																				
- технического уг- лерода	84,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-светлых Ingredi- ентов с насыпным весом до 500кг/м³	-	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- светлых Ingredi- ентов с насыпным весом более 500кг/м³	-	-	0,93	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Весы технические																				
- светлых Ingredi- ентов с насыпным весом до 500кг/м³	-	-	-	3,5 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
x/ в г/ч																				

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
- светлых ингри- ентов с насыщен- ным весом более 500 кг/м ³	-	-	-	-	1,9 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Вальцы пластикации каучука																				
- наирита	-	-	-	-	-	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- нитрильных/СКН/	-	-	-	-	-	-	3,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- натуральных	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-
Распарочная камера декристаллизации каучука наирит	-	-	-	-	-	0,21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Котел термоплас- тификации каучука стирольного /СКС/	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Резиносмесители верхний затвор	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	140,0	-	-	-	-
нижний затвор																				
- резиновые смеси на основе НК и СКИ	-	-	-	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	11,3	-	-	-	-	-	-	-
- резиновые смеси на основе СКС	-	-	-	-	-	-	-	6,3	-	7,1	-	10,3	-	-	-	-	-	-	-	-
- резиновые смеси на основе СКН	-	-	-	-	-	-	18,6	5,3	-	-	-	11,1	-	-	-	-	12,5	-	-	-
- резиновые смеси на основе СКЭП	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,77	-	-	-	4,09	-	-
- резиновые смеси на основе БК	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,9	-
- резиновые смеси на основе СКФ	-	-	-	-	-	-	-	1,7	20,73	-	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- резиновые смеси на основе СКТВ, СКТ	-	-	-	-	-	-	-	0,3	4,2	-	-	-	-	-	0,65	-	-	-	-	-
X/ в г/ч																				

Продолжение таблицы I.25

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
- резиновые смеси на основе наирита	-	-	-	-	-	10,25	-	0,4	12,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Вальцы смесительные																				
- резины на основе натуральных каучу- ков и изопрена	-	-	-	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	11,3	-	-	89,0	-	-	-	1,89
- стирольных	-	-	-	-	-	-	-	6,3	-	7,1	-	10,3	-	-	-	-	-	-	-	1,94
- бутилкаучука	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,9	-
- нитрильных	-	-	-	-	-	-	18,6	5,3	-	-	-	11,1	-	-	-	-	12,5	-	-	2,34
- этилен-пропилен- новых	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,77	-	-	-	4,09	-	1,96
- фторкаучуков	-	-	-	-	-	-	-	1,7	20,73	-	-	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-
- винилсилоксановых	-	-	-	-	-	-	-	0,3	4,2	-	-	-	-	-	0,65	-	-	-	-	-
- хлорпреновых	-	-	-	-	-	10,25	-	0,4	12,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Червячная машина стрейнирования рези- новых смесей на ос- нове нитрильных ка- учуков		-	-	-	-	-	18,6	2,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,3

Выделение вредных веществ при изготовлении формовых и неформовых резинотехнических изделий

Наименование оборуду- дования, тип резино- вой смеси	Выделяющиеся вещества, мг/кг резиновой смеси																									
	Окись	Хло-	Фто-	Сер-	Диви	Изо-	Нит-	Аце-	Сти-	А-ме-	Окись	Эти-	Изо-	Хлор-	Дибу-	Алифа-	Крем-	Фтор-	Фур-	Фенол	Форм-	Про-	Мета-	Прочие		
	углеро-	рис-	рис-	нис-	нил	преп	рил	тофе-	рол	тил-	этиле	лен	бути-	хлор-	тил-	тичес	ний-	орга-	фурол		аль-	пилен	нол	най-		
	да	тый	тый	тый			акри	лон			сти-	на,	лен		фта-	кие	орга-	ничес	кие		де-			кол-		
		водо-	водо-	анги-			ловой			рол	пропи				лат	пре-	ничес	кие	соеди		гид			мено во		
		род	род	дрид			кис-	лоты			лена					дель-	кие	соеди	ные	уг ве-	неция			вание		
																леводо	ще-	роды	ства							
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
I/Разогревательные вальцы																										
а.Резиновые смеси на основе каучуков НК,СКН,СКС,СКМС,СКИ,СКД,Наприта,бутилкаучука,СКЭП																										
	2,7	5,08	-	0,9	5,0	4,52	7,44	-	2,84	2,84	1,1	1,63	4,36	4,1	4,43	5,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
б.Резиновые смеси на основе СКФ,СКТВ,СКТ																										
	6,7	8,29	0,72	-	-	-	-	0,32	-	-	-	-	-	-	-	-	17,4	-	-	-	-	-	-	-	-	
2/ Шприцмашина, каландр																										
а.Резиновые смеси на основе каучуков НК,СКИ,СКН,СКС,СКМС,СКД,Наприта,БК,СКЭП																										
	4,05	7,93	-	1,35	7,8	7,08	11,62	-	4,43	4,43	1,73	2,53	6,81	6,4	6,93	8,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
б.Резиновые смеси на основе СКФ,СКТВ,СКТ																										
	10,2	12,95	1,12	-	-	-	0,48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	27,0	-	13,2	0,15	-	-	-	-	-	
3/Литьевой пресс																										
Резиновые смеси на основе НК,СКИ-3																										
	1,9	-	-	0,5	-	3,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
4/Вулканизационный пресс																									
а. Резиновые смеси на основе НК, СКН, СКС, СКМС, СКИ, СКД, Наирита, БК						22,6								20,5											
СКЭП	5,3	25,4	-	3,88	25,0		37,2	-	14,2	14,2	5,54	261,0	118,8		22,2	287,5	-	-	-	-	-	1,5	-	-	-
б. Резиновые смеси на основе СКФ, СКТВ, СКТ	10,1	41,46	5,6	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	-	-	52,2	0,7	98,5	1,5	1,8	-	-		
5/Вулканизационный котел /неформовые из- делия/																									
Резиновые смеси на основе НК, СКИ, СКН, СКМС, Наирита, СКД, СКЭП, БК, СКС	4,1	-	-	2,45	21,3		22,5	-	8,25	8,25	5,54	261,0	118,8		14,05	9,65	140,9	-	-	-	-	-	-	-	-
6/Непрерывный вулкани- затор																									
Резиновые смеси на основе СКИ, СКМС, Наирита, СКД, СКЭП, БК	18,6	90,0		5,4	31,0		27,4	-	-	-	14,2	5,54	761,0	247,5		26,7	-	480,0	-	-	-	-	-	-	-
																									Масляные аэрозоли- 670,0 Окислы азота-1,5
7. Термостат																									
Резиновые смеси на основе СКФ, СКТВ, СКТ	26,8		11,4	-	-	-	-	2,2	-	-	-	-	-	-	-	-	34,3	492,0	124,5	4,1	7,5	-	3,2		
8. Типовая линия ла- тунирования	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Соляная к-та-21, Пары вод -238,8 ^x

x/ в г/ч

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
9. Типовая линия фосфатирования	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Соляная кислота - 7,2 ^x Формаль- гликоль- 87,6 ^x Пары воды-82,3

x/ В Г/ч

Выделение вредных веществ при изготовлении приводных ремней и транспортных лент

Наименование оборудо- вания, тип используе- мых материалов	Выделяющиеся вещества, мг/кг резиновой смеси																		
	Окись угле- рода	Хлорис- тый во- дород	'Сернис- тый ан- гидрид	Резор- цин	Капра- лактам	Формаль- дегид	Этил- ацетат	'Хлор- прен	Дибу- тил- фталат	'Окись этиле- на,про- пилена	'Этилен	'Нитрил акрило- вой кис- лоты	'Изобу- тилен	'Алфа- тичес- кие предель- ные уг- леводо- роды	'2-ме- тил-5- винил- пирин- дин	'Дивинил	'Изопрен	-ме- тил- стирол	Бен- зин
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Ванна /емкость/для приготовления про- питочных составов емк.2м³, площадь испарения 3,08м³																			
- пропиточный сос- тав на основе резор- цинформальдегидной смоли и латекса СКД	-	-	-	12,3 ^x	-	3,1 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- пропиточный сос- тав на основе резор- цинформальдегидной смоли и латекса МВП	-	-	-	12,3 ^x	-	3,1 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	6,45 ^x	-	-	-	-
Сушильно-пропиточ- ный агрегат пропитки и сушки кордшнура производительностью 7800м³/ч	-	-	-	0,83 ^x	0,034 ^x	0,045 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
- ЛПТТ-12-1800 про- изводительностью 720м³/ч:																			
пропитка тканей	-	-	-	10,2 ^x	-	10,2 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	81,5 ^x	-	-	-	-
сушка тканей	28,0	-	-	11,2 ^x	-	11,2 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	90,0 ^x	-	-	-	-
x/ в г/ч																			

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Сборочный станок СКР /произв. 48 шт. ремней в час/	-	-	-	-	-	-	175,0 ^x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	350,0
Разогревательные валяцы																			
- резиновые смеси на основе Наирита, СКЭП, СКН /пр-во ремней/	-	5,08	-	-	-	-	-	4,1	4,43	1,1	1,63	7,44	-	-	-	-	-	-	-
резиновые смеси на основе СКИ, БК, Наирита, СКМС, СКД /пр. во транс. лент/	2,7	5,08	0,9	-	-	-	-	4,1	4,43	-	-	-	4,8	-	-	5,0	4,52	2,84	-
Каландр																			
- резиновые смеси на основе каучуков Наирит, СКЭП, СКН /пр- во ремней/	-	7,93	-	-	-	-	-	6,4	6,93	1,73	2,55	11,62	-	-	-	-	-	-	-
- резиновые смеси на основе каучуков СКИ, БК, Наирита, СКМС, СКД /пр-во трансп. лент/	4,05	7,93	1,35	-	-	-	-	6,4	6,93	-	-	-	6,81	-	-	7,8	7,08	4,43	-
Вулканизационный пресс																			
- резиновые смеси на основе каучуков Наирит, СКЭП, . /пр-во ремней/	10,6	25,4	-	-	-	-	-	20,5	22,3	5,54	261,0	-	247,5	-	-	-	-	-	-

x/ в г/ч

Продолжение таблицы I.27

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
- резиновые смеси на основе каучуков Наирит, СКМС, СКД -пр.во транс.лент/ Вулканизационный котел	5,3	25,4	3,88	-	-	-	-	20,5	22,2	-	-	-	118,8	287,5	-	25,0	22,6	14,2	-
- резиновые смеси на основе каучуков Наирит, СКИ /пр-во ремней/	10,6	-	-	-	-	-	-	14,3	22,2	-	-	12,6	-	268,4	-	-	-	-	-

Таблица I.28

Выделение вредных веществ при производстве изделий из стеклопластиков

Процесс обработки и используемые материалы	Выделение вредных веществ		
	наименование	единица измерения	количество
I	2	3	
Приготовление связующего			
- на основе полиэфирных смол	пары стирола	г на 1кг стирола, входящего в смолу	2,0 /I5 - при открытом разливе связующего/
	пары гипериза	г на 1кг гипериза, входящего в связующее	0,8 /I,7 - при открытом разливе связующего/
- на основе фенолформальдегидных смол	пары фенола	г на 1кг свободного фенола, входящего в смолу	0,7
	пары формальдегида	г на 1кг свободного формальдегида в смоле	I,8
Пропитка стеклотканей, ковров и изделий	пары стирола	г на 1кг стирола, входящего в смолу	40,0
	пары гипериза	г на 1кг гипериза, входящего в смолу	24,0
Контактное формование	пары стирола	г на 1кг стирола, входящего в смолу	95,0
	пары гипериза	г на 1кг гипериза, входящего в связующее	I2,0
Прессование изделий			
- из материалов на основе полиэфирных смол	пары стирола	г на 1кг стирола, входящего в смолу	20,0

Продолжение таблицы I.28

I	2	3	4
	пары гипериза	г на 1кг гипериза, входящего в связующее	8,0
- из прессматериалов АГ-4С	пары фенола	г на 1кг прессматериала	0,46
	пары формальдегида	"-	0,13
	пары анилина	"-	0,10
- из материалов на основе фенолформальдегидных смол	пары фенола	г на 1кг свободного фенола в смоле	100,0
	пары формальдегида	г на 1кг свободного формальдегида в смоле	370,0
Раскрой стеклоткани на столе 5,3х1,2хх0,9м	пыль стекло-волокна	г/ч	180,0
Обрезка труб в узле обрезки установки БИТ-125	пыль стекло-пластика	г/ч	49,5
Распиловка стеклопластиков круглопильным станком с пилой Ø230мм	"-	г/ч	120 /ориентировочно/
Шлифовка изделий	"-	г/ч	300 /ориентировочно/

1.8. Испытательные станции газотурбинных двигателей^X

При оценке качественных и количественных характеристик выбросов от испытательных станций следует различать две группы двигателей – бесфорсажные и двигатели с форсажной камерой сгорания. При испытании двигателей выбросы вредных веществ зависят от относительной тяги \bar{R} .

Из проведенных исследований установлено, что при испытании бесфорсажных двигателей на режиме максимальной тяги $\bar{R} = 1$ выброс окислов азота, вследствие высокой температуры газов, достигает максимальной величины, а содержание окиси углерода и углеводородов в данном случае минимальное. При испытании бесфорсажных двигателей на режиме малого газа $\bar{R} = 0,05-0,07$ из-за низкой полноты сгорания топлива в выбросах преобладают окись углерода и углеводороды. Вследствие достаточно низких температур $600-650$ К/ при испытании бесфорсажных двигателей каких-либо существенных химических реакций в газопроводах стенда ожидать не следует /так заметное догорание окиси углерода и углеводородов происходит при $T \geq 1100$ К, а образование или разложение окислов азота при $T > 1700$ К/. При испытании двигателей с форсажной камерой сгорания содержание окиси углерода и углеводородов в газовом потоке резко увеличивается по сравнению с аналогичными условиями испытания для бесфорсажных двигателей, что объясняется низкой полнотой сгорания в форсах-

^{X/} Предлагаемый метод расчета выбросов вредных веществ от испытательных станций разработан специалистами ГипроНИИавиапрома и ЦИАМ для случая отсутствия прямых измерений.

ных камерах. При этом суммарная масса окислов азота в выбросах бесфорсажных двигателей и двигателей с форсажной камерой сгорания практически одинакова. Однако, в связи с высокой температурой газа и подмешиванием к нему воздуха в газопроводе стэнда происходит частичное догорание окиси углерода и углеводородов. Температура продуктов сгорания на выходе из форсажных двигателей, а вследствие этого и полнота сгорания, зависит от степени форсирования. Известно, что все виды испытания двигателей осуществляются отдельными этапами, в ходе которых двигатели работают определенное количество времени на каждом из режимов.

Обобщение экспериментальных данных показывает, что для бесфорсажных двигателей имеет место следующее распределение расходов топлива по режимам работы, которое приведено в таблице I.29.

Распределение расходов топлива бесфорсажных двигателей в зависимости от режима испытания

Таблица I.29

Режим работы двигателей	I,00	0,98	0,94	0,90	0,87	0,81	0,75	0,07
при тяге								

Расход топлива в % от общего	59	9	5	10	1	5	1	10
расхода при ис- пытании								

Для двигателей с форсажной камерой сгорания суммарный расход топлива при испытании на форсированном режиме составляет примерно 40% от общего расхода топлива при испытании.

Обобщение данных по измерениям расхода топлива и продолжительности работы бесфорсажных двигателей и двигателей с форсажной камерой при испытании позволяют вывести величины удельных выбросов вредных веществ в килограммах на тонну использованного топлива для типичных двигателей при осреднении по режимам испытания. Данные об удельных выбросах вредных веществ от испытательных станций приведены в таблице I.30

Таблица I.30

Удельные выбросы вредных веществ от испытательных станций газотурбинных двигателей

Тип двигателя	Выделяющиеся вредные вещества	
	наименование	количество кг/т топлива
I	2	3
бесфорсажный	окислы азота	11,0
	окись углерода	11,0
	углеводороды	7,2
двигатель с форсажной камерой сгорания		
	окислы азота	9,7
	окислы углерода	23,0
	углеводороды	10,1

2. Усредненные удельные показатели

В ряде случаев, например, при санитарно-гигиенической оценке проектов строительства предприятий, их реконструкции, определении объемов вредных выбросов при увеличении мощности действующих цехов и других, необходимо проведение ориентиро-

вочных расчетов. Для этого можно допустить усреднение удельных показателей по одноименному оборудованию различных типов и размеров. Усреднение удельных показателей безусловно снизит точность расчетов, но значительно сократит объем вычислений и упростит их. Такие ориентировочные расчеты объемов выделяющихся вредных веществ найдут применение и при планировании природоохранных мероприятий в целом по отрасли, по отдельным промышленным узлам и районам на основе показателей основной деятельности предприятия.

В таблице 2.1 приведены показатели выделения вредных веществ для отдельных групп технологических процессов и оборудования, усредненные по данным соответствующих показателей разд. II настоящей методики.

Таблица 2.1.

Усредненные удельные показатели для литейных цехов и участков

Технологические процессы и оборудование	Един. измерения	Выделяющиеся вредные вещества					
		взвешенные частицы	окись углерода	сернистый ангидрид	окислы азота	углекислые газы	прочие
I	2	3	4	5	6	7	8

I. Плавильные агрегаты

Открытые чугунолитейные выгранки	кг/т выплавл. металла	19,16	192,78	1,35	0,013	1,22	-
Закрывные чугунолитейные вагранки	"	11,50	193,50	0,40		0,70	

Продолжение таблицы 2.1

I	2	3	4	5	6	7	8
При выпуске металла из вагранок	кг/т	0,02	0,13				
Электродуговые печи плавки чугуна	—"	8,81	1,39		0,27		0,01
Электродуговые печи плавки стали	—"	8,45	1,38		0,28		0,03
Индукционные печи плавки стали	—"	1,41	0,11		0,04		
При разливе металла из ^х дуговых печей	—"	0,02	0,18				
При разливе металла из ^х индукционных печей	—"	0,01	0,06				
Индукционные печи цветного литья	—"	0,85	0,07	0,25	0,70		0,15
Электродуговые печи цветного литья	—"	1,75	0,70	0,42	0,80		0,25
Плавильные печи сопротивления для цветного литья	—"	1,50	0,35	0,37	0,50		0,25
Газомазутные плавильные печи плавки алюминия	—"	2,80	0,90	0,40	0,35		0,13
Раздаточные печи/миксеры/ цветного литья	кг/ч на един. оборуд.	0,79	0,46	0,28	0,24	0,15	0,02
Плавильно-заливочные участки цветного литья	—"		0,92	0,66	0,19	0,10	0,96

2. Склады шихты и формовочных материалов

Выгрузка из вагонов и самосвалов сыпучих материалов:

Продолжение таблицы 2.1

I	2	3	4	5	6	7	8
грейферными механизмами в приемных ямах	кг/т	0,18					
в приемные бункера через аспирируемые точки	перерабатываемых материалов	0,46					
Перемещение сыпучих материалов:							
одноковшовым экскаватором производительностью до 90м ³ /ч	—"	0,06					
мостовыми кранами с грейферными механизмами и канатно-скреперными установками производительностью до 17м ³ /ч ^x	—"	0,18					
Загрузка сыпучего материала в желоба при перегрузках и транспортировании: ^x							
кусовых материалов	—"	1,24					
порошкообразных материалов	—"	3,65					
Разгрузка сыпучего материала при перегрузках и транспортировании: ^x							
кусового материала	—"	1,01					
порошкообразного материала	—"	2,38					
Пересыпка на транспортеры: ^x							
кусового материала	—"	0,65					

Продолжение таблицы 2.1

1	2	3	4	5	6	7	8
порошкообразного материала	кг/т	1,43					
горелой земли	перера- батыва- емых ма- териалов	0,45					
Кабинные укрытия ленточных конвейеров, транспортеров, элеваторов:							
кусового материала	—"	0,35					
порошкообразного материала	—"	0,95					
горелой земли	—"	0,26					
Комбинированные укрытия в га- лереях ленточных конвейеров:							
кусового материала	—"	0,50					
порошкообразного материала	—"	0,60					
горелой земли	—"	0,38					
Местные отсосы питателей и дозаторов:							
кусового материала	—"	0,41					
порошкообразного материала	—"	0,69					
горелой земли	—"	0,28					
<u>3. Смесеприготовительное отделение</u>							
Дробление и помол шихтовых материалов:							
щековые дробилки	—"	4,50					
конусные дробилки	—"	3,50					
молотковые дробилки	—"	4,50					
шаровые мельницы	—"	7,00					
молотковые мельницы	—"	7,00					
Сушка шихтовых материалов:							
песка в барабанных сушилках	—"	0,50					
глины в барабанных сушилках	—"	2,50					
песка в потоке горячих газов	—"	2,10					
песка в кипящем слое	—"	1,30					

Продолжение таблицы 2.1

I	2	3	4	5	6	7	8
Смешение формовочных смесей:							
сита плоские вибрационные	кг/т	4,00					
сита плоские качающиеся	пере-	6,50					
сита барабанные	раба-	3,00					
смесители катковые /бегуны/	тыва-						
смесители центробежные	емых	0,70					
смесители тарельчатые	мате-	0,90					
грохоты	риа-	1,05					
	лов						
	кг/ч	33,0					
	на ед.						
	оборуд.						
Бункера формовочных смесей	—"	7,0					
Транспортеры горелой земли	—"	6,0					
Приготовления смесей холод-	кг/т						
ного твердения:	расходу-						
	емой смолы						
фенолформальдегидной	—"						3,84
фенолфурфурановой	—"						0,43
карбамидной	—"						7,18
Сушка форм и стержней:	кг/ч						
	на един.						
	оборуд.						
горизонтальные конвейерные	—"		0,34	0,14	0,24	0,19	
сушила							
вертикальные сушила	—"		0,06	0,07	0,03		
камерные сушила	—"		0,06	0,06	0,001	0,03	
4. <u>Отделение выбивки форм</u>							
<u>и стержней</u>							
Подвесные вибраторы	кг/т	9,70	1,20	0,04	0,20		0,40
	отлитого						
	металла						

Продолжение таблицы 2.1

I	2	3	4	5	6	7	8
Решетки выбивающие:	кг/т						
эксцентриковые, до 2,5 т.с.	отли-	4,80	1,0	0,03	0,20		0,30
инерционные, до 20 т.с.	того	9,05	1,15	0,03	0,25		0,50
инерционно-ударные, до 30 т.с.	ме- тал-	22,30	1,2	0,04	0,30		0,60
	ла						

5. Отделение обрубки и
очистки отливок

Пескоструйная очистка чугу- -" 15,73
на в камерах

Камеры очистные дробебет-
ные /периодического дей-
ствия/:

для чугунного литья -" 16,07
для стального литья -" 24,13

Бараны очистные дробебет-
ные:

для чугунного литья -" 16,07
для стального литья -" 21,20

Столы очистные дробебетные:

для чугунного литья -" 25,80
для стального литья -" 38,60

Машины дробебетные полуав-
томатические:

для чугунного литья -" 9,85
для стального литья -" 14,80

Камеры очистные дробе-
бетные с вращающимися
подвесками /непрерывного
действия/:

Продолжение таблицы 2.1

I	2	3	4	5	6	7	8
для чугунного литья	кг/т	4,40					
для стального литья	отли-	6,55					
	того						
	метал-						
	ла						
Камеры очистные дробеструй-							
ные /периодического дей-							
ствия/:							
для чугунного литья	-"-	16,10					
для стального литья	-"-	24,42					
Камеры очистные дробеструй-							
ные /непрерывного действия/:							
для чугунного литья	-"-	17,40					
для стального литья	-"-	26,15					
Барабаны очистные галтовоч-							
ные:							
для чугунного литья	-"-	11,50					
для стального литья	-"-	25,95					
Столы обдирочные шлифоваль-							
ные:							
для чугунного литья	кг/ч	0,65					
для стального литья	един.	0,50					
	обор.						
Столы обрубные и зачистные							
для чугунного литья	-"-	2,40					
для стального литья	-"-	1,80					

х - неорганизованные источники выделения вредных веществ.

В тех случаях, когда нет полных сведений о характеристиках и численности оборудования на участках литейных цехов, за-

нятых подготовкой шихтовых материалов и литьем металла, а известно только планируемое количество выплавляемого металла можно для ориентировочных расчетов использовать обобщенные удельные показатели. Этот обобщенный показатель приводится в виде коэффициента, связывающего выделения всех пределов литейного цеха с выделением плавильных агрегатов.

В среднем эти обобщенные показатели будут иметь следующие значения:

- для литейных цехов и участков плавки чугуна количество пыли будет составлять 1,5-2,5 общей массы пылевых выделений вагранок, окиси углерода - 0,1-0,2, сернистого ангидрида - 0,02-0,04, окислов азота - 0,01-0,02, углеводородов - 1,0-1,4, прочие - 0,1-0,2;

- для литейных цехов и участков плавки стали и цветных металлов количество пыли составляет 3,0-3,5 общей массы пылевых выделений электродуговых печей или 10-12 индукционных печей, окиси углерода - 0,4-0,6, сернистого ангидрида - 0,1 - 0,3, окислов азота - 0,03-0,05, прочих - 1,1-1,3, углеводородов - 0,3-0,5 кг/т выплавляемых металлов.

Таблица 2.2

Усредненные удельные выделения пыли основным технологическим оборудованием механической обработки конструкционных сталей

Технологическое оборудова-	Определяющая характеристика	Выделяемые вредные вещества	
		наименование	кол-во, кг/ч
1	2	3	4
Кругло-шлифовальные и	диаметр шлифовального круга, мм	абразивная и металлическая пыль	

Продолжение таблицы 2.2

I	2	3	4
	<300	—"	0,12
	300–600	—"	0,19
	>600	—"	0,27
Бесцентрово-шлифовальные станки	диаметр шлифовального круга, мм	абразивная и металлическая пыль	
	< 300	—"	0,05
	300–500	—"	0,07
	>500	—"	0,09
Заточные станки	диаметр абразивного круга, мм	—"	
	< 250	—"	0,10
	250–400	—"	0,15
	> 400	—"	0,21
Полировальные станки	диаметр войлочного круга, мм	войлочная и абразивная пыль	
	< 200	—"	0,06
	200–400	—"	0,12

Примечание: Количество выделяемой пыли приведено для условий сухой шлифовки. При охлаждении шлифовальных кругов содовым раствором или эмульсией масса выделяемой пыли уменьшается на 40%.

Таблица 2.3.

Усредненные удельные выделения аэрозолей масел, эмульсола и паров воды от оборудования механической обработки металлов при работе с охлаждением

Оборудование	Выделяемые вещества в г/ч·кВт		
	Аэрозоль масла	Аэрозоль эмульсола	Пары воды
1	2	3	4
Металлорежущие станки:			
при охлаждении маслом	0,2	—	—
при охлаждении эмульсиями	—	0,0063	150
Шлифовальные станки:			
при охлаждении кругов маслом	30,0	—	—
при охлаждении кругов эмульсией и содовым раствором	—	0,1650	150
Оборудование для приготовления эмульсий /открытые стоки баков, мешалок и т.п./		1,4г/ч на 1т приготавливаемой эмульсии	2800г/ч на 1т приготавливаемой эмульсии

Примечание: 1. Выделение веществ дано в г/ч на кВт затраченной мощности.

2. Для станков отделений механической обработки деталей цехов прецизионного станкостроения выделение паров воды увеличивается на 18–20%.

Таблица 2.4.

Усредненные удельные выделения вредных веществ
при механической обработке чугуна, цветных
металлов и неметаллических материалов

Вид обработки и обрабатываемый материал	Выделяющиеся вредные вещества кг/ч на единицу оборудования	
	наименование	количество
I	2	3
Обработка резанием:		
чугуна	металлическая пыль	0,015
бронзы	—"	0,008
текстолита	пыль текстолита	0,110
стеклопластика	пыль стеклопластика	0,015
карболита	пыль карболита	0,018
изделий из пресспорошков	пыль пресспорошков	0,010
Таблетирование пресспорошков на машинах ротационного типа	—"	0,300
Прессование черных порошков	пары стирола и формальдегида	0,039
Помол отходов полистирола	пыль полистирола	0,625
Дробление полистирола	—"	1,220
	пары стирола	0,016
Распиловка дисковыми пилами: оргстекла и метилметакрилата	пыль оргстекла, метилметакрилата	11,0
картона	пыль картонная	0,029
Гранулирование порошков полистирольных материалов	пыль порошков	0,561
	пары стирола	0,030
Смешивание краски и порошка оргстекла	пыль краски и порошка	0,785
Литье машинами	пары стирола	0,051

Продолжение таблицы 2.4.

I	2	3
Обработка древесины:		
резанием	пыль древесная	12,610
шлифованием	—"	3,485

Таблица 2.5.

Усредненные удельные выделения вредных
веществ в процессах сварки металлов и сплавов^х

Сварочные материалы, процесс сварки	Удельные выделения, г/кг (кг/т)			
	пыль	окись уг- лерода	окислы азота	фтористый водород
I	2	3	4	5

I. Ручная сварка:

- | | | | | |
|--|-----------|---------|---------|---------|
| - электродами с покрытием рудно-кислого типа /марганцевое/ | 18,6-36,5 | - | 1,8 | - |
| - электродами с покрытием основного типа /фтористо-кальциевое/ | 11,3-13,5 | 1,3-1,5 | 1,2-1,6 | 1,1-2,0 |
| - электродами рутилового или рутилкарбонатного типа | 7,1-15,3 | - | - | - |
| - электродами газозащитного типа | 20,2-24,2 | - | - | - |
| - порошковой проволокой | 8,0-12,0 | - | - | 0,6-0,8 |

^х/ рекомендуемые Институтом гигиены труда и профзаболеваний АМН СССР, и полученные в результате натурных измерений.

Продолжение таблицы 2.5.

I	2	3	4	5
2. Автоматическая и полу- автоматическая сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа	8,0-15,0	2,5-2,7	0,06-0,8	0,3-0,5
3. Сварка алюминия и сплавов на его основе в аргоне плавящимся электродом	7,6-28,0	-	0,3-2,0	-
4. Сварка титановых спла- вов	4,7	-	-	-
5. Электрошлаковая сварка	4,5-6,5	-	-	-
6. Автоматическая и полу- автоматическая сварка стали: под керамическими флюсами	0,3-4,9	17,8-22,4	0,001-0,004	0,03-0
под плавленными флюсами	0,08-0,12	-	0,001-0,006	0,02-0
7. Газовая сварка сталей ацетилено-кислородным пламенем /в расчете на I _{кг} (т) ацетилена /	-	-	22,0	-
8. Плазменное напыление алюминия /в расчете на I _{кг} (т) порошка	77,5	-	-	-
9. Металлизация стали цинком /в расчете на I _{кг} (Т) про- волоки	96,0	-	-	-

Таблица 2.6.

Усредненные удельные выделения вредных веществ
в процессах резки металлов и сплавов

Процесс резки, материалы	Удельные выделения (г/м резки) (г/ч)		
	пыль	окись углерода	окислы азота
<u>I</u>			
<u>Газовая резка</u>			
Сталь углеродистая низко- легированная	<u>4,5-6,5</u> 130-150	<u>1,5-2,9</u> 49,0-65,0	<u>1,2-2,4</u> 39,0-54,0
Сталь качественная леги- рованная	<u>5,0-7,0</u> 140-160	<u>1,3-2,6</u> 42,0-57,0	<u>1,0-2,0</u> 33,0-45,0
Сплавы титана	<u>15,0-25,0</u> 315-990	<u>1,5-2,5</u> 31,0-38,0	<u>0,6-1,0</u> 12,0-16-0
<u>Плазменная резка</u>			
Сталь углеродистая низко- легированная	<u>5,0-7,0</u> 790-860	<u>1,8-2,2</u> 240,0-260,0	<u>9,0-12,0</u> 1180,0-1300,0
Сталь качественная леги- рованная	<u>4,0-6,0</u> 1000-1400	<u>1,6-1,9</u> 350,0-420,0	<u>8,0-10,0</u> 1800,0-2200,0
Сплавы АМГ	<u>3,0-5,0</u> 300-600	<u>0,5-0,7</u> 75,0-100,0	<u>2,0-4,0</u> 400,0-600,0
Сплавы титана	<u>4,0-8,0</u> 450-560	<u>0,4-0,5</u> 40,0-63,0	<u>12,0-16,0</u> 1000,0-1300,0
<u>Воздушно-дуговая строжка</u>			
Сталь качественная, леги- рованная марганцем	<u>100,0</u> -	<u>250,0</u> -	<u>50,0</u> -
Титанового сплава	<u>500,0</u> -	<u>500,0</u> -	<u>130,0</u> -
<u>Электродуговая резка</u>			
алюминиевых сплавов	<u>2,0-4,0</u> -	<u>0,6-0,9</u> -	<u>2,0-4,0</u> -

Таблица 2.7.

Усредненные удельные показатели выделения вредных веществ при окрасочных работах

Метод окраски	Выделение вредных веществ в г/кг расходуемой краски	
	аэрозоль краски	пары растворителей
1	2	3
Пневматическое распыление	0,300	0,25
Безвоздушное распыление	0,025	0,22
Гидроэлектростатическое распыление	0,010	0,25
Пневмоэлектрическое распыление	0,033	0,20
Электростатическое распыление	0,001	0,50
Горячее распыление	0,240	0,22
Электроосаждение	-	0,01
Струйный облив	-	0,25
Окунание	-	0,35
Сушка окрашенных изделий	-	0,25-0,35

Таблица 2.8.

Усредненные удельные показатели выделения вредных веществ при нанесении электрохимических покрытий

Процессы нанесения покрытий	Выделяющиеся вредные вещества /определяющее/ в г/ч на 1м ² зеркала ванны	
	наименование	количество
1	2	3

1. Электрохимическая обработка металлов в растворах, содержащих хромовую кислоту концентрацией 150-300г/л при силе тока 1000А /хромование, анодное декапирование и др./

хромовый ангидрид /аэрозоль/ 36,0

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3
2. То же, в растворах, содержащих хромовую кислоту концентрацией 30-100г/л при силе тока 500А, а также химическое оксидирование алюминия и магния /анодирование алюминия и магниевых сплавов и др./	хромовый ангидрид /аэрозоль/	4,54
3. То же, в растворах, содержащих хромовую кислоту в концентрации 30-60г/л (электрополировка стали, алюминия и др.)	"-"	7,20
4. Химическая обработка стали в растворах хромовой кислоты и ее солей при температуре более 50°С /пассивация, травление, снятие оксидной пленки и др./	"-"	3,60
5. Молочное хромирование	"-"	48,80
6. Химическая обработка металлов в растворах щелочи /оксидирование стали, хим.полировка алюминия, травление алюминия, магния и их сплавов и др./ при температуре раствора выше 100°С	щелочь /пары, аэрозоль/	198,0
7. Электрохимическая обработка в растворах щелочи /обезжиривание, лужение, оксидирование меди, снятие хрома и др./	"-"	39,60
8. Кадмирование, серебрение, золочение и электродекапирование в цианистых растворах	цианистый водород, соединения циана /аэрозоль/	19,80
9. Цинкование, меднение, латунирование химическое декапирование и амальга-	"-"	5,40

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3
мирование в цианистых растворах		
10. Химическая обработка металлов в растворах, содержащих фтористоводородную кислоту и ее соли	фтористый водород	72,0
11. Химическая обработка металлов в концентрированных холодных и разбавленных нагретых растворах, содержащих соляную кислоту /травление и др./	хлористый водород	288,0
12. То же, в холодных растворах, содержащих соляную кислоту концентрацией до 200г/л /травление, декапирование/	"-	1,08
13. Электрохимическая обработка металлов в растворах, содержащих серную кислоту концентрацией 150-350г/л, химическая обработка в концентрированных холодных и разбавленных нагретых растворах /анодирование, электрополирование, травление, снятие никеля, серебра и др./	серная кислота /пары, аэрозоль/	25,20
	сернистый ангидрид	19,45
14. Химическая обработка металлов в концентрированных холодных растворах, содержащих ортофосфорную кислоту /хим. полировка алюминия, электрополировка стали, меди/	фосфорная кислота /пары, аэрозоль/	18,0
15. Химическая обработка металлов в концентрированных холодных и разбавленных нагретых растворах, содержащих ортофосфорную кислоту /фосфатирование и др./	"-	2,16

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3
I6. Химическая обработка металлов в разбавленных растворах, содержащих азотную кислоту концентрацией раствора выше 100-200г/л /осветление алюминия, снятие никеля, травление меди, и ее сплавов, декапирование меди, пассивация и др./	азотная кислота /пары,аэрозоль/	10,80
I7. Химическая обработка металлов в концентрированных растворах азотной кислоты /травление меди и ее сплавов и др./	азотная кислота окислы азота	16,95 48,52

3. Расчеты выбросов вредных веществ в атмосферу

Исходными данными для расчетов выбросов вредных веществ в атмосферу, образующихся в ходе технологических процессов и при сжигании топлива, могут служить:

- результаты прямых инструментальных измерений концентрации вредных компонентов в вентиляционном воздухе или дымовых газах /расчетно-аналитический метод/;
- расчеты материального баланса технологического процесса /балансовый метод/;
- экспериментальные и расчетные данные о количестве вредных компонентов, выделяемых в ходе технологического процесса или его отдельной операции, приведенные к единице времени или к единице массы получаемой продукции или расходуемого материала /метод удельных показателей/.

В соответствии с назначением данной методики ниже излагается способ расчета валового выброса в атмосферу только с помощью удельных показателей выделения вредных веществ при работе технологического оборудования, сжигании топлива или других видах производственных процессов. Этот способ расчета включает: определение вредных валовых выделений от основного технологического оборудования и производственных процессов и в отходящих газах котельных агрегатов, от наиболее интенсивных неорганизованных источников, определение количества вредных веществ, уловленных в установках газоочистки и пылеулавливания, и валовых выбросах их в атмосферу.

3.1. Определение выделений вредных веществ от основного технологического оборудования и производственных процессов.

В таблицах раздела I приведены удельные показатели выделения вредных веществ основным технологическим оборудованием, приведенными:

- к единице времени работы этого оборудования в кг/ч;
- к единице выплавленного металла и обрабатываемого материала или металла в кг/т;
- к единице расходуемого материала в данном производственном процессе в г/кг (кг/т).

В соответствии с этими удельными показателями общая масса вредных веществ, образующихся /выделяющихся/ в данном производственном процессе, рассчитывается отдельно для каждого компонента, присутствующего в аспирационном воздухе или отходящих газах.

С помощью величин удельных показателей, приведенных в разделе 2 можно выполнять приведенные расчеты валовых выбросов

лений вредных веществ как для целей инвентаризации /когда не представляется возможность провести ее методами расчета по данным прямых инструментальных измерений или путем расчета материальных балансов процессов/, так и для планирования их на перспективу с учетом возможных реконструкций предприятия и изменения его производственной возможности. Для этой цели величины удельных показателей выделения вредных веществ приведены⁸ различных единицах измерения, которые могут быть использованы при расчетах в форме наиболее удобной для данного технологического оборудования или производственного процесса. Поэтому методика предусматривает порядок расчета по группам технологического оборудования и производственных процессов с последующим суммированием одинаковых компонентов по всему предприятию.

I. Плавильные агрегаты. Этот вид оборудования характеризуется довольно стабильными удельными выделениями вредных веществ на единицу массы выплавленного металла (кг/т) и производственными мощностями агрегатов. Поэтому для целей планирования и определения валового выделения вредных веществ за продолжительный промежуток времени /месяц, год и т.д./, они являются наиболее удобными. Однако при необходимости расчета выделения вредного вещества за короткий промежуток времени удобнее использовать удельные показатели на единицу времени (г/ч, кг/ч).

Используя удельный показатель выделения для данной группы плавильных агрегатов, приведенный к единице массы выплавленного металла, массу выделившегося каждого из основных компонентов вредных веществ можно определить из следующего соотношения:

$$G_i^* = k^* \cdot p \cdot n, \text{ кг}, \quad (3.1)$$

где G_i^* - масса выделяемого компонента X вредных веществ, кг;
 k^* - удельный показатель выделения этого компонента на тонну металла, кг/т; Р - объем выплавленного или планируемого к выплавке металла, X - индекс компонента вредных веществ /пыль - Z, окись углерода - CO, окислы азота - NO_x , сернистый ангидрид - SO_2 , углеводороды - C_xH_x ; n - число однотипных и одинаковых по производительности плавильных агрегатов.

При расчете выделения вредных веществ по удельному показателю, приведенному к единице времени расчетная формула будет иметь вид

$$G_i^* = q^* \cdot \tau \cdot n, \text{ кг}, \quad (3.2)$$

где q^* - удельный показатель выделения компонента X вредных веществ в единицу времени, кг/ч; τ - время фактической или планируемой работы плавильных агрегатов, за данный промежуток времени, остальные обозначения по выражению (3.1).

Суммарная масса вредных веществ по каждому из компонентов для всех плавильных агрегатов предприятия определится их суммированием сначала по однотипным группам плавильных агрегатов, а затем для всех их видов:

- для вагранок

$$G_{\Sigma}^* = \sum G_{i\delta}^* ;$$

- для электродуговых печей

$$G_{13}^* = \sum G_{13}^* ; \quad (3.3)$$

- для индукционных печей

$$G_{14}^* = \sum G_{14}^* ;$$

- для других типов плавильных печей

$$G_{1i}^* = \sum G_{1i}^* ;$$

- для всех плавильных агрегатов предприятия:

$$G_{1\Sigma}^* = \sum G_i^* = G_{18}^* + G_{13}^* + G_{14}^* + G_{1i}^* ; \quad (3.4)$$

где $G_{1\Sigma}^*$ - суммарное выделение компонента X для всех плавильных агрегатов предприятия, кг.

При работе плавильных агрегатов кроме выделений, отводимых системами аспирации /организованные выделения/, имеют место неорганизованные выделения за счет неплотностей технологического оборудования и выполнения некоторых операций производственного процесса /например, выпуска расплавленного металла в изложницы и ковши и др./. Их общее количество составляет в среднем до 40% от массы веществ, выделяемых плавильными агрегатами. Тогда общая масса организованных и неорганизованных выделений $G_{1\text{общ}}^*$ составит:

$$G_{1\text{общ}}^* = 1,4 G_{1\Sigma}^* \quad (3.5)$$

2. Для участков литейных цехов, где производится переработка сыпучих материалов /участки складирования и транспор-

тирования/, масса выделяемой в ходе технологического процесса пыли может быть определена через удельные показатели, приведенные как к единице времени работающего оборудования, так и к единице массы перерабатываемых материалов. При расчете через удельный показатель, выраженный в кг/ч на единицу работающего оборудования, определение валового выделения производится по формуле 4.2. В случае использования удельного показателя, выраженного в кг/т перерабатываемых сыпучих материалов, должна быть использована формула 4.1. Аналогично ведется расчет и для участков очистки литья черных и цветных металлов.

3. Выделение пыли / G_z^z / оборудованием механической обработки материалов рассчитывают только по формуле 4.2. При определении годовых объемов ожидаемых выбросов используются планируемые значения нормочасов работы оборудования.

4. Для участков производств, связанных с обработкой изделий в растворах кислот, щелочей, органических веществ и др., для которых удельные величины выделения вредных веществ приведены на единицу поверхности раствора /травление металлов, химическая и электрохимическая обработка и др./, формула для расчета массы выделившегося вредного вещества в данной операции примет вид:

$$G_i^x = \kappa_i^x \cdot S_i \cdot T \cdot 10^{-3}, \text{ кг}, \quad (3.6)$$

где κ_i^x - удельные выделения вредного компонента X с 1м² площади зеркала ванны, г/ч; S_i - фактическая площадь зеркала ванны, м²; T - число часов работы оборудования или планируемые нормочасы на требуемый промежуток времени, ч.

5. Сварку, наплавку и резку металлов также характеризуют удельные показатели, связанные с образованием вредных веществ на единицу времени работы оборудования. Для определения валовых выделений от однотипных технологических процессов и оборудования, использующих одинаковые сварочные материалы, применяют в расчетах формулы 4.1–4.5. При резке ряда металлов, удельные показатели для которых в таблицах раздела 2 отсутствуют, массу выделений вредных веществ можно определить по формулам, приведенным в этом же разделе.

6. Аналогичным образом по формулам 3.1 /где p – будет соответствовать количеству расходуемого лакокрасочного материала/ рассчитывается масса выделившихся вредных компонентов для операций окраски и сушки изделий с использованием удельных показателей, приведенных к единице массы расходуемого лакокрасочного материала. Расчет ведется раздельно для аэрозоля краски и паров растворителей и разбавителей.

7. Расчет массы выделяемых веществ при сжигании различных видов топлив осуществляется в соответствии с "Руководящими указаниями по расчету выбросов твердых частиц и окислов серы, углерода, азота с дымовыми газами котлоагрегатов" /М., Союзтехэнерго, 1979г./.

8. Масса вредных веществ, выделяющихся с неорганизованными выбросами, устанавливается в виде доли от выделений основного технологического оборудования в соответствии с рекомендациями, приведенными в разделе I.

9. Расчет массы выделившегося каждого из основных компонентов вредных веществ от испытательных стендов газотурбинных двигателей за определенный промежуток времени производится

по формуле 3.1. /где K^x - удельный показатель выделения компонента на тонну использованного топлива, Р - масса использованного на испытательной станции топлива, n - число однотипных испытательных стендов/.

Количество выбросов, исходя из данных таблицы считаются следующим образом:

$$G_i = q_i \cdot M_T, \text{ кг}, \quad (3.7)$$

G_i - валовый выброс i -го комп..кг;

q_i - удельный выброс i -го комп. кг/тонну топлив;

M_T - масса использованного топлива на испытательном стенде, т.

Общее количество выделяемых технологическим оборудованием вредных веществ по каждому из компонентов, присутствующих в выбросах предприятия /цеха, участка/, находится суммированием величин во всех процессах.

$$\begin{aligned} G_{\text{общ}}^x &= G_1^x + G_2^x + G_3^x + \dots + G_n^x + G_{\text{н.в.}}^x = \\ &= \sum_i^n G_n^x + G_{\text{н.в.}}^x; \end{aligned}$$

где $G_{\text{н.в.}}^x$ - масса неорганизованных выбросов.

Общий суммарный выброс всех компонентов

$$G_{\text{общ}}^z = G_{\text{общ}}^x + G_{\text{общ}}^y + \dots + G_{\text{общ}}^z; \quad (3.8)$$

где $x, y \dots z$ - твердые и газообразные компоненты вредных веществ в выбросах /пыль, окись углерода, сернистый ангидрид и др./.

Из приведенной схемы расчета несложно определить в образующихся вредных выделениях количества веществ по их агрегатному состоянию или другим признакам. Так, например, для определения количества твердых и газообразных веществ может быть определено по формулам:

$$G_{\text{общ}}^{\tau\theta} = G_1^{\tau\theta} + G_2^{\tau\theta} + \dots + G_n^{\tau\theta} = \sum_i^n G_i^{\tau\theta}; \quad (3.9)$$

$$G_{\text{общ}}^{\text{газ}} = G_1^{\text{газ}} + G_2^{\text{газ}} + \dots + G_n^{\text{газ}} = \sum_i^n G_i^{\text{газ}} \quad (3.10)$$

3.2. Определение массы вредных выделений, уловленных аппаратами и установками газоочистки

Количество уловленных вредных веществ можно определить, исходя из оснащенности каждого из технологических процессов или агрегатов аппаратами газоочистки и эффективности их работы по данным паспортов. Масса уловленных вредных веществ может быть для группы одинаковых технологических процессов и оборудования определена по выражению:

$$Y_i^x = G_i^x \cdot \alpha \cdot \eta \quad (3.11)$$

где G_i^x — масса выделяемого компонента X в ходе производства, кг; α — оснащенность вентиляционных систем технологических агрегатов установками и аппаратами газоочистки /100%-ная оснащенность принимается за 1/; η — эффективность установленных аппаратов газоочистки и пылеулавливания /в долях единицы/.

При отсутствии данных об эффективности работы установленных на заводе аппаратов газоочистки и пылеулавливания для пла-

новых расчетов можно использовать сведения, приведенные в табл. 3.1 о средней эксплуатационной эффективности их.

Таблица 3.1

Средняя эксплуатационная эффективность аппаратов
газоочистки и пылеулавливания

Аппарат, установка	Эффективность, %	
	по твердым или жидким частицам	по газооб- разным примесям
1	2	3
<u>Ваграночные газы</u>		
Сухие искрогасители	15-30	-
Мокрые искрогасители	50-80	-
Сухие циклоны	75-85	-
Полые скруббера	65-70	-
Низконапорные скрубберы Вентури	92-95	-
Группа циклонов ЦН-15+полый скруббер ВТИ	70-90	-
Рукавные фильтры	95-97	-
Дожигатели окиси углерода	-	95-97
<u>Отходящие газы электропечей</u>		
Насадочные скрубберы	68-72	-
Трубы Вентури	95-97	-
Тканевые фильтры	98-99	-
Электрофильтры	92-94	-
<u>Отходящие газы котельных</u>		
Электрофильтры	85-95	-
Центробежные скрубберы ЦС-ВТИ	88-90	-

Продолжение таблицы 3.1

I	2	3
Микропрутковые золоуловители ВТИ	90-92	-
Жалюзийные золоуловители	75-85	-
Групповые циклоны ЦН-15	85-90	-
<u>Аспирационный воздух от оборудования механической обработки материалов</u>		
а/ <u>Аппараты и установки сухой очистки</u>		
Пылеосадочные камеры	45-55	-
Циклоны ЦН-15	80-85	-
Циклоны ЦН-11	81-87	-
Циклоны СДК-ЦН-33, СК-ЦН-34	85-93	-
Ионические циклоны СИОТ	60-70	-
Циклоны ВЦНИМОТ с обратным конусом	60-70	-
Циклоны Клайпедского ОЗКДМ, Гипро-древпрома	70-90	-
Групповые циклоны	85-90	-
Батарейные циклоны	82-90	-
Рукавные фильтры	98-99	-
Сетчатые фильтры /для волокнистой пыли/	93-96	-
Индивидуальные агрегаты типа ЗИЛ-900, АЭГ12, ПАЭГ2 и др.	99	-
б/ <u>Аппараты и установки мокрой очистки</u>		
Циклоны с водяной пленкой ЦВП и СИОТ	80-90	-
Полные скрубберы	70-89	-
Пенные аппараты	75-90	-

Продолжение таблицы 3.1

I	2	3
Центробежный скруббер ЦС-ВТИ	88-93	-
Низконапорные пылеуловители КМП	92-96	-
Мокрые пылеуловители с внутренней циркуляцией типа ПВМ, ПВ-2 и др.	90-95	-
<u>Вентиляционные выбросы при окраске изделий</u>		
Гидрофилтры:		
форсуночные	86-92	-
каскадные	90-92	20-30
барботажно-вихревые	94-97	40-50
Установки рекуперации растворителей /адсорбция твердыми поглотителями/	-	92-95
Установки термического окисления паров растворителей	-	92-97
Установка каталитического окисления паров растворителей	-	95-99
<u>Вентиляционные выбросы при нанесении гальванопокрытий</u>		
Очистка от аэрозоля хромового ангидрида:		
Насадочные скрубберы с горизонтальным ходом газа	90-95	-
Насадочные скрубберы с горизонтальным ходом газа	90-95	-
Волокнистые туманоуловители ФВЛ-Г	90-95	-
Гидрофилтр ГПИ "Сантехпроект"	87-90	-
Пенные аппараты ППА-И	80-87	-
Жалюзийный сепаратор	85-90	-

Продолжение таблицы 3.1

I	2	3
Очистка от паров кислот и щелочей		
пенные аппараты ППИ-И	-	80-85
абсорбционно-фильтрующий скруббер НИИОГАЗ	95-98	50-60
форсуночно-насадочные скрубберы	-	55-60
двухступенчатые абсорбционные аппараты		
по парам соляной кислоты	-	93-95
по парам аммиака	-	20-30
по парам хлора	-	12-15
Установка очистки от окислов азота на операциях травления	-	65-90
Низкоскоростные газопромыватели Вентури	-	90-94

Общий улов вредных веществ по каждому из компонентов может быть определен соответственно формулам 3.7-3.10.

$$Y_{общ}^x = Y_1^x + Y_2^x + \dots + Y_n^x = \sum_1^n Y_i^x, \quad (3.12)$$

а общий суммарный улов по всем компонентам

$$Y_{общ} = Y_{общ}^x + Y_{общ}^y + \dots + Y_{общ}^z \quad (3.13)$$

3.3. Определение валовых выбросов вредных веществ в атмосферу

Масса вредных веществ, выбрасываемых в атмосферу данным

технологическим процессом или группой однотипного производственного оборудования B_i^x , определяется как разность между их количеством, выделенным за установленный промежуток времени и уловленным аппаратами и установками газоочистки

$$B_i^x = G_i^x - Y_i^x ; \quad (3.14)$$

Если одновременно с очисткой выбросов производится сокращение выделения вредных веществ за счет совершенствования технологических процессов C_i^x , то формула примет вид:

$$B_i^x = G_i^x - (Y_i^x + C_i^x) ; \quad (3.15)$$

Определение валовых выбросов вредных веществ по группам одинаковых компонентов, по агрегатному составу и другим признакам в целом для предприятия /участка, цеха и т.п./ осуществляется по формулам, аналогичным 3.7-3.10, т.е.

$$B_{общ}^x = G_{общ}^x - Y_{общ}^x ; \quad (3.16)$$

$$B_{общ} = G_{общ} - Y_{общ} . \quad (3.17)$$

3.4. Определение удельных выбросов в атмосферу

Для создания нормативной базы, обеспечивающей научно-обоснованное планирование мероприятий по сокращению промышленных выбросов, определение их целесообразности и экономической эффективности. соединение данных об основной деятельности предприятия с его работой по защите окружающей среды нужны объективные оценочные показатели. Такими показателями

являются удельные выбросы вредных веществ на единицу продукции.

Порядок и схема их расчета изложены в "Методических указаниях для проведения исследований в основных отраслях промышленности по определению удельных выбросов в атмосферу на единицу продукции", разработанных научно-исследовательскими институтами планирования и нормативов Госплана СССР, /Москва, 1978г./, изложение которых в настоящей методике нецелесообразно.

Настоящая методика может служить только базой для определения удельных выбросов по "Методическим указаниям", в части установления количества вредных веществ, выделяемых технологическим оборудованием и выбрасываемых в атмосферу.

ЛИТЕРАТУРА

С.И.Дуговской, И.С.Андрианов. Очистка газов, отходящих от вагранок и электросталеплавильных печей. М., Машиностроение, 1972, 148с.

Д.Н.Худокормов, Л.Е.Ровин, Ю.П.Ледян. Перспективные методы очистки газовых выбросов в литейном производстве. Минск, БНИИТИ, Обзорная информация. Минск, 1975, 64с.

Ф.Е.Дубинская, Г.К.Лебедев, Н.А.Пантехов, А.К.Юдкин. Очистка газов чугунолитейных вагранок. М., ЦИНТИхимнефтемаша, 1978, 48с.
М.С.Андоныев, О.В.Филиппев. Пылегазовые выбросы предприятий черной металлургии. М., "Металлургия", 1979, 192с.

С.Б.Старк. Пылеулавливание и очистка газов в металлургии. М., "Металлургия", 1977, 327с.

М.И.Гримитилин, О.Н.Тимофеев, В.М.Эльтерман, Е.М.Эльтерман, А.С.Эльянов. Вентиляция и отопление цехов машиностроительных заводов. М. Машиностроение, 1978, 272с.

Э.Рышка. Защита воздушного бассейна от выбросов предприятий черной металлургии. М., Металлургия, 1979, 239с.

Справочник проектировщика. Вентиляция и кондиционирование. Ч. II. Под общ. ред. И.Г.Старовойтова. М., Стройиздат, 1978, 510с.

Указания по проектированию отопления и вентиляции предприятий машиностроительной промышленности: АЗ-191И /кузнечно-прессовые цехи/, АЗ-194И /термические цехи/, АЗ-170И /термообрубные цехи/, АЗ-499И /сборочно-сварочные цехи/. М., ГПИ "Сантехпроект".

Временное методическое руководство по разработке плана и мероприятий по охране воздушного бассейна на предприятиях угольной промышленности. Минуглепром СССР, НИИСУголь, М., 1979, 203с.

Временная методика проведения инвентаризации и определения валовых выбросов в атмосферу от источников загрязнения воздуха. 346.Т. 318.33.011. Минсудпром СССР, 1979, 95с.

Временная методика по расчету количественных характеристик выбросов вредных веществ в атмосферу от основного технологического оборудования предприятий химического и нефтяного машиностроения. НИИОГАЗ, М., 1980, 41с.

М.И.Гримитилин, О.Н.Тимофеева, Е.М.Альтерман, Л.С.Алентьев. Вентиляция и отопление цехов судостроительных заводов. "Судостроение", 1978, 240с.

Е.Н.Бошняков. Аспирационно-технологические установки предприятий цветной металлургии. М., "Металлургия", 1978. Очистка ваграночных газов. Материалы совещания. ВЦСПС, 1971, 87с.

Охрана труда при сварке в машиностроении. Под ред. Е.И.Бабичевой. М., Машиностроение, 1978, 142с.

К.В.Васильев. Плазменно-дуговая резка. М., Машиностроение, 1974, 111с.

Т.А.Фиалковская. Вентиляция при окраске изделий. М., Машиностроение, 1977, 182с.

Б.И.Мягков, И.Г.Каменьщиков, Ф.Б.Резник. Очистка электролитических ванн. М., ЦИНТИхимнефтемаш, 1978, 48с.

Руководство по проектированию отопления и вентиляции предприятий машиностроительной промышленности. Гальванические цехи /шифр № 9828/ М., Проектпромвентилизмаш, 1978, 20с.

Рекомендации по проектированию отопления и вентиляции предприятий химической промышленности. Производство изд.

из стеклопластиков методами прессования, непрерывного потока, контактного формования и намотки. Серия АЗ-577и. Сантехпроект.М., 1973г.

Требования по обеспечению санитарно-гигиенических условий труда в цехах, применяющих смеси на полимерных связующих.ВНИИОТ. г.Свердловск 1979г.

Методические указания по улучшению условий труда на основных участках литейных цехов при изготовлении отливок с применением оболочковых форм и стержней из сухих песчано-смоляных смесей. ВЦНИИОТ ВЦСПС, г.Свердловск,1975г.

Временные рекомендации по определению количественного и качественного состава вредных выбросов, выделяемых в атмосфере предприятиями шинной промышленности, радиотехнических, асбестотехнических изделий и резиновой обуви. Миннефтехимпром СССР,М., 1978г.

Временные рекомендации по расчету выбросов вредных веществ в атмосферу при проведении инвентаризации и составлению отчетов по форме 2-ТП /воздух/. Белорусское республиканское управление по гидрометеорологии и контролю природной среды. Минская гидрометеорологическая обсерватория. Минск,1980г.

Рекомендации по проектированию отопления и вентиляции машиностроительных заводов. Литейные цехи производства чугуна, стали и медных сплавов /латуни и бронзы/. Серия АЗ-489. Сантехпроект. М., 1970г.

О.Н.Русак. Проблемы охраны труда в деревообрабатывающей промышленности.Л., изд-во ЛГУ,1975, 239с.

Справочник по пыли- и золоулавливанию. Под ред. А.А.Русанова М., "Энергия",1975.

Альбом оборудования. Пылеуловители и фильтры. Ч.І и II.М.,

ГПИ Сантехпроект. 1968, 338с.

Правила технической эксплуатации и безопасного обслуживания газопылеулавливающих установок. М., 1978, 22с.

Методические указания для проведения исследований в основных отраслях промышленности по определению выбросов вредных веществ в атмосферу на единицу продукции. М. Госплан СССР, 1978г.