

Источник выбросов: 6034 / 034
 Наименование: Пост электросварки
 Методика расчета: РНД 211.2.02.03-2004, Астана, 2004

№	Наименование		Обозначени я	Ед. изм	Значения / итог	Примечание / Формулы
1	Расход применяемого сырья и материалов		Вгод	кг/год	50	электроды АНО-4
2	Время работы ед-цы оборудования		Т	час/год	75	
3	Удельный показатель выброса ЗВ «х» на ед-цу массы расходуемых (приготов-ых) сырья и материалов:					табл.1
	123	оксид железа	Km	г/кг	15,73	
	143	марганец и его оксиды			1,6	
	2908	пыль неорганическая (SiO2 20-7)			0,41	
4	Степень очистки воздуха в соответствующем аппарате, которым снабжается группа технологических агрегатов		п		0	
5	Фактический максимальный расход применяемых сырья и материалов, с учетом дискретности работы оборудования		Вчас	кг/час	0,66666667	Вчас = Вгод / Т
6	Максимальные разовые выбросы					$M_{сек} = \frac{K_m^x \times B_{час}}{3600} \times (1 - \eta)$
	123	оксид железа	Мсек	г/с	0,00291296	
	143	марганец и его оксиды			0,0002963	
	2908	пыль неорганическая (SiO2 20-7)			0,00007593	
7	Выловые выбросы					$M_{год} = \frac{B_{год} \times K_m^x}{10^6} \times (1 - \eta)$
	123	оксид железа	Мгод	т/г	0,0007865	
	143	марганец и его оксиды			0,00008	
	2908	пыль неорганическая (SiO2 20-7)			0,0000205	

Источник выбросов: 6035 / 035
 Наименование: Газосварка
 Методика расчета: РНД 211.2.02.03-2004, Астана, 2004

№	Наименование		Обозначени я	Ед. изм	Значения / итог	Примечание / Формулы
1	Расход применяемого сырья и материалов		Вгод	кг/год	100	пропан
2	Время работы ед-цы оборудования		Т	час/год	62,5	
3	Удельный показатель выброса ЗВ «х» на ед-цу массы расходуемых (приготов-ых) сырья и материалов:					табл.3
	301	диоксид азота	Km	г/кг	12	
	304	оксид азота		г/кг	1,95	
4	Максимальные разовые выбросы					$M_{сек} = \frac{M_{год} * 10^6}{T * 3600}$
	301	диоксид азота	Мсек	г/с	0,00533333	
	304	оксид азота		г/с	0,00086667	
5	Выловые выбросы					$M_{год} = \frac{B_{год} * K_m^x}{10^6}$
	301	диоксид азота	Мгод	т/г	0,0012	
	304	оксид азота		т/г	0,000195	

Источник выбросов: 6036 / 036
 Наименование: Заточной станок
 Методика расчета: РНД 211.2.02.06-2004, Астана, 2004

№	Наименование	Обозначени я	Ед. изм	Значения / итог	Примечание / Формулы	
1	Количество станков	m	шт.	1		
2	Фактический годовой фонд времени работы одной ед-цы оборудования	T	час	256		
3	Диаметр шлифовального круга	d	мм	300		
4	Удельное выделение пыли технологическим оборудованием:				табл. 1-5	
	2930	пыль абразивная	Q	г/с		0,013
	3909	пыль металлическая				0,021
5	Коэффициент гравитационного оседания	k		0,2	п.5.3.2	
6	Максимальные разовые выбросы				$M_{сек} = k \times Q$	
	2930	пыль абразивная	Мсек	г/с		0,0026
	3909	пыль металлическая				0,0042
7	Выловые выбросы				$M_{год} = \frac{m \times 3600 \times k \times Q \times T}{10^6}$	
	2930	пыль абразивная	Мгод	т/г		0,00479232
	3909	пыль металлическая				0,00774144

Источник выбросов: 6037 / 037
 Наименование: Сверлильный станок
 Методика расчета: РНД 211.2.02.06-2004, Астана, 2004

№	Наименование	Обозначени я	Ед. изм	Значения / итог	Примечание / Формулы
1	Количество станков	m	шт.	1	
2	Фактический годовой фонд времени работы одной ед-цы оборудования	T	час	256	
3	Удельное выделение пыли технологическим оборудованием:				табл. 1-5
	3909 пыль металлическая	Q	г/с	0,0022	
4	Коэффициент гравитационного оседания	k		0,2	п.5.3.2
<i>Максимальные разовые выбросы</i>					$M_{сек} = k \times Q$
5	3909 пыль металлическая	Мсек	г/с	0,00044	
<i>Выловые выбросы</i>					$M_{год} = \frac{m \times 3600 \times k \times Q \times T}{10^6}$
6	3909 пыль металлическая	Мгод	т/г	0,0004055	