##  Малярный участок

 При определении выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу от технологических операций нанесения (сушки) лакокрасочных материалов используются расчётные методы с применением удельных показателей выделения загрязняющих веществ.

 Расчёт выделений (выбросов) загрязняющих веществ выполнен в соответствии с «Методикой расчёта выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при нанесении лакокрасочных материалов (на основе удельных показателей). СПб, 2015».

Количественная и качественная характеристика загрязняющих веществ, выбрасываемых до и после очистки, приведена в таблице 1.

Таблица 1 – **Характеристика выбросов загрязняющих веществ до и после очистки**

| Загрязняющее вещество | До очистки | Очистка, % | После очистки |
| --- | --- | --- | --- |
| код | наименование | г/с | т/год | K⁽¹⁾ | K⁽²⁾ | г/с | т/год |
| 2750 | Сольвент | 0,277778 | 0,00175 | 100 | 90 | 0,0277778 | 0,000175 |
| 2902 | Взвешенные вещества | 0,025 | 0,000634 | 100 | 82 | 0,0045 | 0,000114 |

Примечание – K⁽¹⁾ - средневзвешенный коэффициент обеспеченности очисткой; K⁽²⁾ - средняя степень очистки.

 Исходные данные для расчёта выделений (выбросов) загрязняющих веществ приведены в таблице 2.

Таблица 2 – **Исходные данные для расчёта**

| Наимено­вание | Расчётный параметр |
| --- | --- |
| характеристика, обозначение | единица | значение |
| **ИВ №000001. Шпатлевка ПФ-002** |
|  | Расход материала за год | кг/год | 35 |
|  | Доля летучей части в лакокрасочном материале, ***ƒр*** | % | 25 |
|  | Доля лакокрасочного материала, потерянная в виде аэрозоля, ***δа*** | % | 30 |
|  | Пары растворителя, выделяющиеся при окраске, ***δ'р:*** | % | 25 |
|  | Масса ЛКМ, расходуемая на выполнение окрасочных работ, ***Ро*** | кг/ч | 5 |
|  | Масса покрытия ЛКМ, высушиваемая за 1 час, ***Рс*** | кг/ч | 25 |
|  | Расчёт выделения ЗВ в помещение | - | Да |
|  | Коэффициент эффективности местного отсоса, ***η*** | дол.ед. | 0,8 |
|  | Степень очистки воздуха в УОГ, ***η1 i*** : | дол.ед. | 0,9 |
|  |  2902. Взвешенные вещества | дол.ед. | 0,82 |
|  | Общая продолжительность операции нанесения ЛКМ за год, ***T*** | час | 7 |
|  | Общая продолжительность операции сушки ЛКМ за год, ***Tс*** | час | 1,4 |
|  | Содержание компонента i-го ЗВ в летучей части, ***δi*** : |  |  |
|  |  2750. Сольвент | % | 100 |
|  |

 Принятые условные обозначения, расчётные формулы, а также расчётные параметры и их обоснование приведены ниже.

 Максимально разовое значение мощности выделения окрасочного аэрозоля (***MаОi***, г/с), определяется по формуле (1):

 ***MаОi*** *=* ***PO*** *·* ***δа****· (100 -* ***ƒР****) ·* ***КГР*** *· (1-* ***η****)**· (1-* ***η1****) / (10 · 3600)* (1)

где ***PO***  – масса ЛКМ, расходуемая на выполнение окрасочных работ, кг/час;

***δа***  – доля лакокрасочного материала, потерянная в виде аэрозоля, %;

***ƒР***  – доля летучей части в лакокрасочном материале, %;

***КГР***  – поправочный коэффициент, учитывающий гравитационное осаждение крупнодисперсных твердых частиц;

***η***  – эффективность местного отсоса, в долях единицы;

***η1***  – степень улавливания красочного аэрозоля в установке очистки газов, в долях единицы.

 Максимально разовое значение мощности выделения летучих веществ при окраске (***MОi***, г/с), определяется по формуле (2):

 ***MОi*** *=* ***PO*** *·* ***δ’Р*** *·*  ***ƒР*** *· (1-* ***η****)**· (1-* ***η1****) ·* ***δi*** */ (1000 · 3600)* (2)

где ***PO***  – масса ЛКМ, расходуемая на выполнение окрасочных работ, кг/час;

***δ’Р***  – пары растворителя, выделяющиеся при окраске, %;

***ƒР***  – доля летучей части в лакокрасочном материале, %;

***η***  – эффективность местного отсоса, в долях единицы;

***η1***  – степень улавливания красочного аэрозоля в установке очистки газов, в долях единицы.

***δi***  – содержание компонента i-го ЗВ в летучей части ЛКМ, %.

 Максимально разовое значение мощности выделения летучих веществ при сушке (***MCi***, г/с), определяется по формуле (3):

 ***MCi*** *=* ***PC*** *·* ***δ”Р*** *·*  ***ƒР*** *· (1-* ***η****)**· (1-* ***η1****) ·* ***δi*** */ (1000 · 3600)* (3)

где ***PС***  – масса покрытия ЛКМ, высушиваемого за 1 час, кг/час;

***δ”Р***  – пары растворителя, выделяющиеся при сушке, %;

***ƒР***  – доля летучей части в лакокрасочном материале, %;

***η***  – эффективность местного отсоса, в долях единицы;

***η1***  – степень улавливания красочного аэрозоля в установке очистки газов, в долях единицы.

***δi***  – содержание компонента i-го ЗВ в летучей части ЛКМ, %.

 Валовой (годовой) выброс аэрозоля при проведении окрасочных работ (***MГаОi***, т/год), определяется по формуле (4):

 ***MГаОi*** *=* ***MаОi*** *·* ***T*** *· 3600 · 10-6* (4)

где ***MаОi*** – максимально разовые выбросы i-го загрязняющего вещества, г/с;

***T*** – общая продолжительность операции нанесения ЛКМ за год, час.

 Валовой (годовой) выброс летучих веществ при проведении окрасочных работ (***MГОi***, т/год), определяется по формуле (5):

 ***MГОi*** *=* ***MОi*** *·* ***T*** *· 3600 · 10-6* (5)

где ***MОi*** – максимально разовые выбросы i-го загрязняющего вещества, г/с;

***T*** – общая продолжительность операции нанесения ЛКМ за год, час.

Валовой (годовой) выброс летучих веществ при сушке (***MГСi***, т/год), определяется по формуле (6):

 ***MГСi*** *=* ***MСi*** *·* ***TС*** *· 3600 · 10-6* (6)

где ***MСi*** – максимально разовые выбросы i-го загрязняющего вещества, г/с;

***TC*** – общая продолжительность операции сушки ЛКМ за год, час.

 Расчёт годового и максимально разового выделения (выброса) загрязняющих веществ в атмосферу приведен ниже.

ИВ №000001. Шпатлевка ПФ-002

*MаO 2902 = 5 · 30 · (100 - 25) · 0,4 · (1 - 0,8) · (1 - 0,82) / (10 · 3600) = 0,0045 г/с;*

*MГаO 2902 = 0,0045 · 7 · 3600 · 10-6 = 0,000114 т/год.*

*MO 2750 = 5 · 25 · 25 · (1 - 0,8) · (1 - 0,9) · 100 / (1000 · 3600) = 0,0017362 г/с;*

*MГO 2750 = 0,0017362 · 7 · 3600 · 10-6 = 0,000044 т/год.*

*MС 2750 = 25 · 75 · 25 · (1 - 0,8) · (1 - 0,9) · 100 / (1000 · 3600) = 0,0260417 г/с;*

*MГС 2750 = 0,0260417 · 1,4 · 3600 · 10-6 = 0,000132 т/год.*