

ვებგვერდი, 10/01/2014
სარეგისტრაციო კოდი
300160070.10.003.017660

**საქართველოს მთავრობის
დადგენილება №435
2013 წლის 31 დეკემბერი ქ.თბილისი**

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე

პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის“58-ე მუხლის მე-2 ნაწილის, 103-ე მუხლის პირველი ნაწილისა და „ნორმატიული აქტების შესახებ“ საქართველოს კანონის მე-12 და 25-ე მუხლების საფუძველზე,

მუხლი 1

დამტკიცდეს თანდართული „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტი“.

მუხლი 2

ძალადაკარგულად გამოცხადდეს „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის

დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ” დებულების დამტკიცების თაობაზე“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2003 წლის 28 ივლისის N67 ბრძანება.

მუხლი 3

დადგენილება ამოქმედდეს 2014 წლის პირველი იანვრიდან.

პრემიერ-მინისტრი

ირაკლი ღარიბაშვილი

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტი

მუხლი 1. ტექნიკური რეგლამენტის რეგულირების საგანი

ტექნიკური რეგლამენტი არეგულირებს სამართლებრივ ურთიერთობებს სახელმწიფო ხელისუფლების ორგანოებსა და ფიზიკურ და იურიდიულ (საკუთრებისა და ორგანიზაციულ-სამართლებრივი ფორმის მიუხედავად) პირებს შორის დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის ან საანგარიშო მეთოდის გამოყენების შემთხვევაში.

მუხლი 2. ტექნიკური რეგლამენტის მიზანი და ამოცანები

1. ტექნიკური რეგლამენტის მიზანია დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ფაქტიური გაფრქვევების თვისობრივ და რაოდენობრივ მახასიათებელთა დადგენა გაფრქვევათა ფაქტობრივი რაოდენობების განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის ან საანგარიშო მეთოდის გამოყენებით.

2. ტექნიკური რეგლამენტის ამოცანებია:

ა) დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდების შემუშავება;

ბ) დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ - საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალის დადგენა;

გ) დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შემუშავება.

მუხლი 3. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დადგენის მეთოდები

1. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობა დგინდება ატმოსფერული ჰაერის მავნე ნივთიერებებით დაბინძურების კონტროლის გამოყენებითი მეთოდების საშუალებით. ატმოსფერული ჰაერის მავნე ნივთიერებებით დაბინძურების კონტროლის გამოყენებითი მეთოდებია:

ა) დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდი, რომლის საფუძველია დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დადგენა სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატის გამოყენებით;

ბ) დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის საანგარიშო მეთოდი, რომლის საფუძველია დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დადგენა საანგარიშო მეთოდის გამოყენებით.

2. ატმოსფერული ჰაერის მავნე ნივთიერებებით დაბინძურების კონტროლის გამოყენებითი მეთოდების საშუალებით განსაზღვრული მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის რაოდენობრივი მაჩასიათებლები გამოიყენება დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების თვითმონიტორინგისა და სახელმწიფო აღრიცხვის წარმოებისას, პროექტირებად და რეკონსტრუირებად საწარმოთა პროექტების გარემოსდაცვითი ექსპერტიზის ჩატარებისას, მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის პროექტის შემუშავებისას და მის საფუძველზე მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევებზე ნორმების დადგენისას, ატმოსფერული ჰაერის დამაბინძურებელი სტაციონარული წყაროების საქმიანობის კონტროლისათვის, ჰაერდაცვითი ღონისძიებათა დაგეგმვისას და ამ სფეროში ადმინისტრაციულ გადაწყვეტილებათა მიღებისას.

მუხლი 4. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის ინსტრუმენტული მეთოდით განსაზღვრის ძირითადი პირობები

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის ინსტრუმენტული მეთოდით განსაზღვრისთვის აუცილებელია:

ა) სინჯების აღების მეთოდების შერჩევა;

ბ) სინჯების აღებისთვის გამოყენებული საშუალებების შერჩევა;

- გ) სინჯების ალების ადგილის შერჩევა;
- დ) სინჯების ალება;
- ე) სინჯების ანალიზის ჩატარება.

მუხლი 5. აირჰაერმტვერნარევის სინჯების ალების მეთოდები

1. არსებობს ჰაერსატარში სინჯების ალების ორი მეთოდი - გარე და შიდა ფილტრაციის.

2. გარე ფილტრაციის დროს გამფილტრავი მოწყობილობა იმყოფება ჰაერსატარის გარეთ და გამოსაკვლევი აირჰაერმტვერნარევი მიეწოდება მას სინჯამლები მილის მეშვეობით, რომელიც იმყოფება ჰაერსატარის შიგნით, ხოლო სინჯამლები მილის ნახვრეტი მიმართულია აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მოძრაობის საწინააღმდეგოდ (დანართი 1).

3. შიდა ფილტრაციის მეთოდი გამოიყენება მტვრის და აეროზოლის სინჯების ასაღებად, როცა აირჰაერმტვერნარევის ნამის ტემპერატურა აღემატება გარემოს ტემპერატურას. ამ შემთხვევაში გამფილტრავი მოწყობილობა მოთავსებულია უშუალოდ ჰაერსატარში, რადგანაც გარე ფილტრაციის მეთოდით სინჯების ალებისას ტენი კონდენსირდება სინჯამლები მილის შიგნით, რასაც თან ახლავს მტვრის დალექვა და რაც იწვევს ანალიზის შედეგების უხეშ დამახინჯებას (დანართი 2).

მუხლი 6. აირჰაერმტვერნარევის სინჯების ალებისთვის გამოყენებული საშუალებანი

1. ჰაერსატარიდან სინჯების ასაღებად იყენებენ იგივე აპარატურას, რასაც ატმოსფერული ჰაერის და საწარმოო შენობებში ჰაერის სანიტარული კონტროლისას:

ასპირატორი (ტუ 64-1-862-77), მოდელი 822; როტაციული დანადგარი ПРУ-4; ელექტრო-ასპირატორი ЭА-40ა და სხვა.

2. სინჯების ასაღებად შეიძლება გამოყენებულ იქნეს საყოფაცხოვრებო დანიშნულების მტვერსასრუტი, რომელსაც უერთდება ჰაერის ხარჯის შემდეგი ინდიკატორები:

- ა) ლაბორატორიული აირის მრიცხველი თხევადი შემავსებლით ГСБ;
- ბ) საწარმოო როტაციული აირის მრიცხველი РС (გოსტ 8700-63);
- გ) რეომეტრი ებონიტის, დიურალუმინის ან ფოლადის ტივტივით РС-3, РС-5;
- დ) РДС ტიპის მინის რეომეტრი დიაფრაგმით (გოსტ 9932-61) 160 ლ/წთ-მდე ხარჯისას და РКС ტიპის (კაპილარით)-მცირე ხარჯისას;
- ე) რეომეტრი მბრუნავი დიაფრაგმით Т-2-80.

3. ხანძარ და აფეთქებადსაშიშ პირობებში სინჯების ალებისას იყენებენ ექვეტორებს (ტუ 03-75).

4. გაფრქვევების კონტროლისას შეიძლება გამოყენებულ იქნეს УГ ტიპის აირანალიზატორები ინდიკატორული მილაკებით, აგრეთვე ГХ ტიპის აირანალიზატორები АМ ტიპის მექანიკური ასპირატორით და ინდიკატორული მილაკებით ნახშირჟანგის, აზოტის ოქსიდთა, გოგირდის დიოქსიდის, გოგირდწყალბადის და ნახშირწყალბადთა სინჯების ასაღებად და საანალიზოდ.

5. ადებულ სინჯთა საანაზალიზოდ რეკომენდირებულია შემდეგი ხელსაწყო-აპარატურის გამოყენება:

ა) ფოტოკოლორიმეტრი-ნეფელომეტრი (ФЕК-60, ФЕК-Н-57);

ბ) სპექტროფოტომეტრი (СФ-8, 10, 14, С-107);

გ) პოლაროგრაფი (ППТ-1; ПО-5122; ПЛ-3);

დ) ქრომატოგრაფი (цвет-100, მოდელი 102-110, გაზოქრომი 1106);

ე) სპექტრომეტრი (ИСП-30; ДСФ-12).

6. გამოსაკვლევ მავნე ნივთიერებათა დაჭერა უშუალოდ ხდება გამფილტრავ მოწყობილობებში.

7. აიროვან ნივთიერებათა და ორთქლთა დასაჭერად გამოიყენება სხვადასხვა თხევადი მშთანთქმელები, აიროვანი პიპეტები, შპრიცები, ბოთლები, მყარი მარცვლოვანი სორბენტები.

8. მტვრის და აეროზოლის სინჯების აღება წარმოებს ბოჭკოვანი გამფილტრავი მასალებიდან, რომლებიც მოთავსებულია ალონჟებში ან სხვადასხვა კონსტრუქციის ვაზნებში. ყველაზე ხშირად გამოიყენება ანალიზური აეროზოლური ფილტრები АФА (АФА-ВП-10, АФА-ВП-20, АФА-ХА-20, АФА-ХП-20, АФА-ХС-20), ქაღალდის ფილტრები, ბოჭკოვანი მინა, ბოჭკოვანი აზბესტი. ანალიზური აეროზოლური ფილტრების (АФА) ნიშანდების პრინციპი შემდეგშია: АФА აღნიშვნის შემდეგ დაწერილი ორი ასო ნიშნავს შესასრულებელი ანალიზის სახეობას. მაგალითად, პირველი ასოები: "В"-წონით ანალიზი, "Х"-ქიმიური ანალიზი, ხოლო მეორე ასოები აღნიშნავენ გამფილტრავი მასალის დასახელებას: "П" - პერქლორვინილი, "А" - აცეტილცელულოზა. ნიშანდების ბოლოში დაწერილი ციფრი აღნიშნავს ფილტრის მუშა ზედაპირის ფართობს $см^2$ -ში

9. იმ შემთხვევაში, როცა, ჰაერის დამტვრიანების განსაზღვრის პირობიდან გამომდინარე, საჭიროა АФА ტიპის ფილტრის მტვერტევადობაზე მეტი რაოდენობით მტვრის დაჭერა, და აგრეთვე, როცა აირჰაერნარევის ტემპერატურა $60^{\circ}C$ -ზე მეტია ($105^{\circ}C$ -მდე), უნდა გამოყენებულ იქნეს ქაღალდის ჰილზები და ალონჟები, შევსებული ბოჭკოვანი მინით ან ბოჭკოვანი აზბესტით.

10. АФА ტიპის ფილტრებისთვის დისპერსიული ფაზის დასაშვები წონაკი Δm იანგარიშება ფორმულით:

$$\Delta m = a \cdot S,$$

სადაც

a -არის დასაშვები წონაკი ფილტრის მუშა ზედაპირის ფართობის ერთეულზე, მგ/ $см^2$; აეროზოლთათვის მყარი დისპერსიული ფაზით (მტვერი, აეროზოლი) $a = 5$ მგ/ $см^2$, ხოლო თხევადი დისპერსიული ფაზით (ნისლი) $a = 3$ მგ/ $см^2$.

S -ფილტრის მუშა ზედაპირის ფართობია, $см^2$.

11. აეროზოლური სავაზნეები გამოიყენება ფილტრების დასამაგრებლად სინჯების აღებისას. ჰაერსატარში სინჯების ასაღებად გამოიყენება დახურული ალონჟები-ფუძეებით შეთავსებული ორი ღრუ კონუსი, რომელთა შორისაც

(ფუძეების შეთავსების სიბრტყეში) მაგრდება ანალიზური ფილტრი. ალონჟები მზადდება დარტყმამდეგი პოლისტიროლისგან ან ალუმინისგან და ნიშანდებულია შემდეგნაირად: ასობის IPA-ს შემდეგ იწერება ფილტრის მუშა ზედაპირის ფართობის (სმ²-ში) აღმნიშვნელი ციფრი, ხოლო შემდეგ ორი ასო, რომელთაგან პირველი მიუთითებს ალონჟის სახეობას ("O"-ღია, "3"-დახურული), მეორე კი ალონჟის მასალას ("Π"-პოლისტიროლი, "A"-ალუმინი). მაგალითად, IPA -20-PF ნიშნავს: ალუმინისგან დამზადებული, დახურული ალონჟი, ფილტრის მუშა ზედაპირის ფართობით 20 სმ².

12. აირჰაერმტვერნარევის სიჩქარეთა ფართო დიაპაზონისას მტვრის ანალიზების ასაღებად გამოიყენება მტვერამლები მილაკები მოსახსნელი ბუნიკებით, რომლებსაც გააჩნიათ შემავალი ნახვრეტების სხვადასხვა დიამეტრები. მტვერამლები მილაკების მოსახსნელი ბუნიკების ნახვრეტების დიამეტრები იანგარიშება ფორმულით:

$$d = \sqrt{\frac{W}{0,0471 \cdot V}}, \text{ მმ}$$

სადაც

W -საანალიზოდ აღებისას ჰაერის მოცულობითი სიჩქარეა (ხარჯი), ლ/წთ;

V-ჰაერსატარში სინჯის აღების ადგილზე ჰაერის მოძრაობის წრფივი სიჩქარეა, მ/წმ.

მუხლი 7. სინჯების აღების ადგილის შერჩევა.

1. სინჯების აღების ადგილად უნდა შეირჩეს ჰაერსატარის სწორხაზოვანი უბანი გაფრქვევის წყაროს გამოსასვლელამდე-მისგან 2-3 ჰიდრავლიკური დიამეტრის დაშორებით და არაუმცირეს 6 ჰიდრავლიკური დიამეტრის დაშორებით ჰაერის ნაკადის მკვეთრი ცვლილებების უახლოესი ადგილიდან. როცა გაფრქვევის წყაროს გამოსასვლელამდე ჰაერსატარი მილის სწორხაზოვან მონაკვეთის სიგრძე ნაკლებია 7 ჰიდრავლიკური დიამეტრის სიგრძეზე, უნდა შეირჩეს სინჯის აღების ისეთი განივკვეთი, რომელიც მონაკვეთს ჰაერის მოძრაობის მიმართულებით ყოფს თანაფარდობით 3:1.

2. გამწვანებული პირობების შემთხვევაში (მაღალი მიწები) სინჯთა აღება დასაშვებია ჰაერსატარის სხვა უბნიდანაც.

3. სინჯების აღებისთვის, გამოყენებულ უნდა იქნეს ჰაერსატარის იგივე ნახვრეტი, რაც გამოყენებულ იქნა აეროდინამიური გაზომვებისთვის.

4. აუცილებელია სინჯების აღების ადგილები შერჩეულ იქნეს უპირატესად ჰაერსატართა ვერტიკალურ მონაკვეთებზე დროსელებიდან, ფარსაკეტებიდან, სარქველებიდან მოშორებით.

5. სააერაციო ფანრებიდან გაფრქვევათა კონტროლისას სინჯთა აღების ადგილების

დაშორება ფანრის სიგრძის გასწვრივ არ უნდა აღემატებოდეს 10 მეტრს.

6. სააერაციო ფანრებში მტვრის და აეროზოლების სინჯთა აღება დაშვებულია

იზოკინეტიკურობის პრინციპის (ე.ი. როცა ჰაერსატარში აირის მოძრაობის სიჩქარე ტოლია სინჯამლებ მილაკში მისი შესვლის სიჩქარისა) დაუცველობის შემთხვევაშიც.

მუხლი 8. სინჯების აღება

1. აირთა და ორთქლთა სინჯები აღება სხვადასხვა კონსტრუქციის სითხიანი დამჭერების გამოყენებით, რომლებიც შევსებულია შესაბამისი მშთანთქმელი ხსნარებით ან მყარი მარცვლოვანი სორბენტებით ("მდულარე" შრის პრინციპზე), შეზღუდული მოცულობის ტევადობაში (შპრიცები, აიროვანი პიპეტები, ბოთლები და სხვა), მყარი სორბენტის მკვრივ შრეზე კონცენტრაციულ მილაკებში, მაგალითად, ინდიკატორულ მილაკებში.

2. სითხის მიერ აირის შთანთქმის ეფექტურობა იზრდება აირის ან სითხის ტემპერატურის შემცირებით, ამიტომ ცხელ აირთა სინჯების აღებისას მშთანთქმელი საჭიროა გაცივდეს, რისთვისაც მას ათავსებენ გამაციებელ ნარევიან ჭურჭელში (ყინულის, თოვლის, მარილისა და სხვათა გამოყენებით).

3. მყარი მარცვლოვანი სორბენტების მშთანთქმელად გამოყენებით სინჯების აღებისას ყველაზე უფრო ხშირად იყენებენ სილიკაგელს და აქტივირებულ ნახშირს. მყარ მარცვლოვან სორბენტებს სინჯთა აღებისას თხევად მშთანთქმელბთან შედარებით ის უპირატესობა გააჩნია, რომ ისინი შეიძლება გამოყენებულ იქნენ დაბალი ტემპერატურების დროსაც, მაშინ როცა სითხიან მშთანთქმელთა უმრავლესობა ასეთ შემთხვევებში მყარდება (იყინება) და მათი გამოყენებით შთანთქმის პროცესის განხორციელება შეუძლებელი ხდება.

4. იმასთან დაკავშირებით, რომ სინჯების აღება მშთანთქმელ ხელსაწყოთა გამოყენებით ხდება მათი შემდგომი ლაბორატორიული ანალიზისთვის, ერთერთ აუცილებელ მოთხოვნას წარმოადგენს აღებულ სინჯთა უცვლელად შენახვა (კონსერვაცია). ამის გამო აუცილებელია ყველა შემთხვევაში ჰერმეტიულად იყოს დახურული მშთანთქმელი ხელსაწყოები-პიპეტები, რათა უცვლელედ იქნეს შენარჩუნებული აღებული სინჯის რაოდენობრივი და თვისობრივი მახასიათებლები.

5. არ შეიძლება სინჯების დატოვება გამთბარ შენობებში. პიპეტების შენახვა რეკომენდირებულია $+(2-5)^{\circ}\text{C}$ ტემპერატურისას არაუმეტეს 3 დღისა. აირთა სინჯების ანალიზი უნდა ჩატარდეს სინჯის აღების დღეს ან შემდეგ დღეს მაინც. მხოლოდ გამონაკლის შემთხვევაში დასაშვებია სინჯების შენახვა 2-5 დღის განმავლობაში $+(2-5)^{\circ}\text{C}$ ტემპერატურისას (მაცივარში).

6. აირისა და ორთქლის სინჯების აღება ხდება იზოკინეტიკურობის პრინციპის დაცვის გარეშე, რადგანაც მათი ნარევი ჰაერთან წარმოადგენს ერთგვაროვან (ჰომოგენურ) სისტემას.

7. მტვრისა და აეროზოლის კონცენტრაციების გაზომვისას აღებული სინჯები (დისპერსიული და ქიმიური შემადგენლობით, კონცენტრაციით) იდენტური უნდა იყოს საანალიზო ობიექტისა. სინჯთა აღებისას სინჯების იდენტურობის უზრუნველყოფის ერთ-ერთი უმნიშვნელოვანესი პირობაა იზოკინეტიკურობის პრინციპის დაცვა, ე.ი. ჰაერსატარში აირის მოძრაობის სიჩქარის ტოლობა სინჯამლებ მილაკში მისი შესვლის სიჩქარესთან. ამ პრინციპის დაუცველობა იწვევს მონაცემთა

როგორც რაოდენობრივ, ასევე თვისობრივ მახასიათებელთა დამახინჯებას. იზოკინეტიკურობის პრინციპის დაურღვევლობა მოწმდება შემდეგნაირად (მე-6 მუხლის მე-12 პუნქტში წარმოდგენილი ფორმულიდან გამომდინარე):

$$W = 0,0471 \cdot V \cdot d^2$$

8. ვერტიკალურ ჰაერსატარებში გაფრქვევების კონტროლისას რეკომენდირებულია სინჯის აღება ერთ წერტილში-ჰაერსატარის განივკვეთის ცენტრში. თუ კონსტრუქციული ან სხვა მოსაზრებიდან გამომდინარე (ჰაერსატარის დიდი დიამეტრი, სინჯამღები მილაკის არასაკმარისი სიგრძე) შეუძლებელი ხდება ჰაერსატარის ცენტრიდან სინჯის აღება, მაშინ დაიშვება სინჯის აღება ცენტრთან მაქსიმალურად მიახლოებული წერტილიდან.

9. კონცენტრაციათა ველის მახასიათებლების აღებისას სინჯების აღება აუცილებელია:

ა) ჰაერსატარის ჰორიზონტალურ ან დახრილ უბნებზე საკვლევი განივკვეთის მდებარეობისას, აგრეთვე ჰაერსატარის ვერტიკალური უბნის არასაკმარისი სიგრძისას;

ბ) ახალ მტვერდამჭერ მოწყობილობათა დაპროექტებისას ან არსებულის რეკონსტრუქციისას საწყისი მონაცემების შესაგროვებლად;

გ) მათი ჯამური დისპერსიული ანალიზისთვის. ამ შემთხვევისთვის სინჯთა აღების წერტილების კოორდინატები და თვით ამ წერტილთა რაოდენობა განისაზღვრება ჰაერსატარის კონსტრუქციით და საკვლევი განივკვეთის ზომებით (დანართები 3-6).

10. სინჯამღებ მილაკზე აკეთებენ ნაჭდევებს, რომლებიც შეესაბამება ჰაერსატარის განივკვეთში შემავალი ბუნის ნახვრეტის სხვადასხვა მდებარეობას. სინჯთა აღების ხანგრძლიობა თითოეული წერტილიდან უნდა იყოს ერთიდაიგივე და ის არ უნდა აღემატებოდეს თითოეული წერტილისთვის 20 წუთს.

11. სინჯთა აღების პროცესში ჰაერის მოცულობა დამოკიდებულია აირჰაერმტვერნარევი მტვრის სავარაუდო შემცველობაზე. მტვრის უმნიშვნელო შემცველობისას ჰაერის მოცულობა განისაზღვრება ფილტრზე მტვრის საკმარისი რაოდენობის (1-2 მგ) დაგროვების აუცილებლობით, რათა მიღებული შედეგები იყოს საიმედო. მტვრის დიდი კონცენტრაციისას და მასში მსხვილი ფრაქციის დიდი რაოდენობით შემცველობისას ფილტრამდე აყენებენ ხოლმე ციკლონს (მარგი ქმედების კოეფიციენტის გათვალისწინებით) მტვრის უხეში ნაწილის მოსაშორებლად.

12. მაკვნი ნივთიერებათა შერეულ-აგრეგატულ მდგომარეობაში ყოფნისას (ორთქლი+აეროზოლი) სინჯთა აღება და ანალიზი უნდა მოხდეს ცალ-ცალკე: აეროზოლური ფაზა აიღება ფილტრიდან, ხოლო ორთქლის სინჯების ასაღებად მშთანთქმელის შემავალ ნახვრეტზე წამოეცმევა ფილტრისგანვე გაკეთებული ტამპონი დისპერსიული ფაზის დასაჭერად.

მუხლი 9. სინჯების აღების ზოგიერთი თავისებურებანი

1. თითოეული სინჯი უნდა აღებულ იქნეს 20 წუთის განმავლობაში. თუ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა წარმოებს 20 წუთზე ნაკლები დროის განმავლობაში, მაშინ სინჯის აღება ხდება გაფრქვევის დაწყების მომენტიდან, მაგრამ არანაკლებ 5 წუთის განმავლობაში.

2. გაწმენდის კოეფიციენტის (ხარისხის) განსაზღვრისას აუცილებელია აირმტვერდამჭერ დანადგრამდე და მის შემდეგ ერთდროულად იყოს აღებული სინჯები სინჯთა აღების ერთიდაიგივე ხანგრძლიობით.

3. თანმიმდევრობით აღებული სინჯთა რაოდენობა უნდა იყოს საკმარისი მათი მახასიათებელთა სტატისტიკური დამუშავებისთვის. მიღებულია, რომ აღებულ სინჯთა რაოდენობა აირების და ორთქლისთვის უნდა იყოს 7-ის, ხოლო მტვრისა და აეროზოლისთვის 10-ის ტოლი.

4. სტაციონარული ტექნოლოგიური რეჟიმის შემთხვევაში, როცა მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევები წარმოებს თანაბარზომიერად, სინჯები აიღება საწარმოო პროცესის მიმდინარეობის ნებისმიერ დროს.

5. არასტაციონარული ტექნოლოგიური რეჟიმის შემთხვევაში სინჯები უნდა აღებულ იქნეს ტექნოლოგიური დანადგარის მუშაობის ყველა ციკლისათვის ცვლის განმავლობაში (გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა მაქსიმალური რაოდენობის განსაზღვრისათვის ცვლაში).

6. ტექნოლოგიური პროცესების ეპიზოდურად განხორციელებისას სინჯების აღება იწყება პროცესის დაწყებისთანავე და გრძელდება მის დამთავრებამდე.

7. ეპიზოდური და არასტაციონარული ტექნოლოგიური პროცესების შემთხვევაში თანმიმდევრობით აღებულ სინჯთა რაოდენობა განისაზღვრება ეპიზოდური პროცესის ხანგრძლიობით და არასტაციონარული პროცესის ციკლთა რაოდენობით.

მუხლი 10. სინჯების ანალიზი

1. სინჯების ანალიზის მეთოდები და მეთოდიკები უნდა აკმაყოფილებდეს შემდეგ მოთხოვნებს:

ა) მათი შერჩევითობა უნდა უზრუნველყოფდეს განსაზღვრავი ნივთიერების განსაზღვრის საიმედოებას მრავალ სხვა თანმხლები, განსაზღვრისათვის ხელისშემშლელი, ნივთიერების არსებობისას;

ბ) აღებულ სინჯთა კონცენტრაციის განსაზღვრის ცდომილება არ უნდა აღემატებოდეს $\pm 10\%$ -ს;

2. მავნე ნივთიერებათა სავენტილაციო გაფრქვევის კონტროლისას რეკომენდირებულია გამოყენებულ იქნეს შენობის სამუშაო ზონების კონტროლისთვის მიღებული მეთოდიკები.

3. სინჯების ანალიზის მეთოდების და მეთოდიკების შერჩევა დამოკიდებულია კონტროლის კონკრეტულ პირობებზე, ლაბორატორიის ტექნიკურ აღჭურვილობასა და, აგრეთვე, ეკონომიკურ მიზანშეწონილობაზე.

4. მავნე ნივთიერებათა შემცველ საწარმოო გაფრქვევათა სინჯების აღებისას

დაცული უნდა იქნეს საწარმოში შრომის უსაფრთხოების წესები.

მუხლი 11. აეროდინამიკურ და მეტეოროლოგიურ პარამეტრთა ინსტრუმენტული მეთოდებით გაზომვის წესის შესახებ

1. ინსტრუმენტული მეთოდებით სტაციონარული წყაროდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრისთვის აუცილებელია ინსტრუმენტულივე მეთოდით წინასწარ დადგენილ იქნეს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის აეროდინამიური და მეტეოროლოგიური პარამეტრების მნიშვნელობები, რისთვისაც საჭიროა გაიზომოს:

- ა) გაფრქვევის წყაროთა გეომეტრიული პარამეტრები (სიმაღლე, დიამეტრი);
- ბ) გარემომცველ სივრცეში ატმოსფერული ჰაერის ბარომეტრული წნევა;
- გ) გაფრქვევის წყაროს გამოსავალთან გამოფრქვეული აირჰაერმტვერნარევის ტემპერატურა, როგორც მშრალი, ასევე ტენიანი თერმომეტრთა ჩვენებების მიხედვით;
- დ) გარემომცველი ატმოსფერული ჰაერის ტემპერატურა;
- ე) აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის დინამიური წნევა;
- ვ) აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის სტატიკური წნევა;
- ზ) გაფრქვევის წყაროს განივკვეთის გასწვრივ ფართობზე ანემომეტრის გადანაცვლების ხანგრძლიობა;
- თ) გაფრქვევის წყაროს განივკვეთის გასწვრივ, კვეთის ფართზე, ანემომეტრის შემოტარების ხანგრძლიობისას-მექანიკური ანემომეტრის მთვლელი მექანიზმის დანაყოფთა რიცხვი;
- ი) გაფრქვევის წყაროს განივკვეთის დიამეტრი (ზომები).

2. ამ მუხლის პირველი პუნქტით წარმოდგენილ პარამეტრთა გაზომვების საფუძველზე და, აგრეთვე, გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა გაზომვით განსაზღვრული კონცენტრაციების გამოყენებით, დგინდება გაფრქვეული ნაკადის

- ა) ფარდობითი ტენიანობა;
- ბ) სიმკვრივე;
- გ) მოძრაობის საშუალო წრფივი სიჩქარე;
- დ) მოძრაობის საშუალო მოცულობითი სიჩქარე (ხარჯი);
- ე) გაფრქვევის სიმძლავრე (ინტენსიობა).

3. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის მახასიათებელთა დადგენისას მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაციების გაზომვის დროს აუცილებელია ამ მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროების ტექნოლოგიურ პარამეტრთა აღნიშვნა.

4. გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობრივი მახასიათებლების დადგენისას განსაზღვრულ პარამეტრთა საიმედოობამ უნდა უზრუნველყოს გაფრქვევის მაქსიმალური წამური ინტენსიობის (გ/წმ) და ჯამური წლიური რაოდენობრივი მახასიათებლის - წლიური გაფრქვევის (ტ/წელი) სიდიდეთა მნიშვნელობების განსაზღვრის საიმედოობა.

5. სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის მახასიათებელთა დადგენისას გამოსაყენებელ საკონტროლო-გამზომ ხელსაწყოთა და ინსტრუმენტული კონტროლის ლაბორატორიულ აღჭურვილობათა ჩამონათვალი წარმოდგენილია დანართ 7-ში.

მუხლი 12. აირჰაერმტვერსატარში სტატიკური წნევის გაზომვის შესახებ

1. სტატიკური წნევის გაზომვა აირჰაერმტვერსატარში ხდება მიკრომანომეტრით წნევის 1,96 კილოპასკალ მნიშვნელობამდე, ხოლო წნევის 9,81 კილოპასკალამდე გასაზომად გამოიყენება U-ს მსგავსი მინის მანომეტრი. სტატიკური წნევის მნიშვნელობა გამოითვლება:

ა) მიკრომანომეტრით გაზომვისას ფორმულით:

$$p_{st.} = 9,81 \cdot a \cdot h \cdot \rho$$

სადაც:

a - მიკრომანომეტრის დახრის მახასიათებელი კოეფიციენტი;

h - გამზომი სითხის სვეტის სიმაღლის ცვლილება მიკრომანომეტრში;

ρ - მიკრომანომეტრში ჩასხმული მუშა სითხის სიმკვრივე, კგ/მ³;

ბ) U-ს მსგავსი მინის მანომეტრით გაზომვისას ფორმულით:

$$p_{st.} = 9,81 \cdot h \cdot \rho$$

მუხლი 13. აირჰაერმტვერსატარში (მილში) გაფრქვევის წრფივი და მოცულობითი სიჩქარეთა (ხარჯის) გაზომვის შესახებ

1. ჰაერსატარის (მილგაყვანილობის, მილის) განივკვეთის მიერ გატარებული აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მილში წრფივი სიჩქარე V (მ/წმ) და მისი მოცულობითი სიჩქარე (ხარჯი) W (მ³/წმ) განისაზღვრება სხვადასხვა კონსტრუქციის პნევმომეტრული მილაკთა და მიკრომანომეტრის გამოყენებით, რომელთა საშუალებითაც იზომება გაფრქვეული ნაკადის დინამიური დაწნევა (რომელიც პროპორციულია მისი წრფივი სიჩქარის კვადრატისა). პნევმომეტრულ მილაკთა გამოყენებით დგინდება მილის განივკვეთში დინამიურ დაწნევათა (და სიჩქარეთა) განაწილების მდგომარეობა, რის საფუძველზეც ისაზღვრება მილის განივკვეთში ნაკადის მოძრაობის საშუალო წრფივი სიჩქარე, რომლის მნიშვნელობის გამრავლებით განივკვეთის ფართის მნიშვნელობაზე გამოიანგარიშება აირჰაერმტვერნარევის მოცულობითი სიჩქარე (ხარჯი) W, რისი განხორციელებაც აგრეთვე, შესაძლებელია დროსელური მოწყობილობის (მაგალითად, ვენტურის საქმენი, დიაფრაგმა) გამოყენებითაც. ასეთი მოწყობილობათა გამოყენებისას საჭიროა აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მტვერისაგან წინასწარი გასუფთავება, ვინაიდან გაზომვის პროცესში მტვერგამოლექვა ამცირებს განივკვეთის ფართის გაზომილ მნიშვნელობას. აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მცირე მნიშვნელობის სიჩქარეთა

გასაზომად გამოიყენება თევშიანი ანემომეტრი MC-13. ამ შემთხვევაშიც, გაზომვისას თევშებზე მტვრის გამოლექვის მავნე, ხელისშემშლელი ზეგავლენის ჩასახშობად, საჭიროა აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მტვრისგან წინასწარი გაწმენდა.

2. აირმტვერნარევის ნაკადის სიჩქარის გასაზომად გამოიყენება: НИИОГаз-ის კონსტრუქციის პნევმომეტრული მილაკი, ГИИЦВЕТМЕТ-ის კონსტრუქციის პნევმომეტრული ცილინდრული მილაკი, ММН ტიპის მიკრომანომეტრი, თევშებიანი ანემომეტრი MC-13. გაზომვებისას აგრეთვე გამოიყენება: სახაზავი, რულეტი, რეზინის მილები, ხის ლარტყები, 10-12 მილიმეტრის ლითონის ღეროები, მიკრომანომეტრის შესავსებად-ეთილის სპირტი.

3. გაზომვათა ჩასატარებლად წინასწარ აირჰაერმტვერსატარის (მილის) კედლებზე ორგან, მილის წრიული განივკვეთის ურთიერთპერპენდიკულარული დიამეტრების ბოლოებზე (ე.ი. ერთმანეთთან მართი კუთხით) მილი გაიხვრიტება და ამ ნახვრეტებში ჩამაგრდება 3ნ მილიმეტრის დიამეტრიანი შტუცერები (რომელთაც გაზომვების ჩატარებამდე თავებს დაუცობენ ან რეზინის საცობებით, ან ხრახნიანი თავსახურებით). ამ შტუცერთა მიერთების ადგილებს შეარჩევენ იმგვარად, რომ გაზომვათა ჩატარებისთვის საჭირო მოწყობილობათა მიერთება-მიმაგრება მოხერხებული იქნეს. შტუცერთა ზემოთ, მისგან ოპტიმალურ მანძილზე, სასურველია ლითონური ღეროს მიდუღება მილის გარე კედელზე გამზომ მილთა მოხერხებული მიმაგრების მიზნით. ამავე ღეროზე ამაგრებენ ხის ლარტყს მათზე აირჰაერმტვერსატარის განივკვეთში გაზომვის წერტილთა აღნიშვნით.

4. წრიული განივკვეთის აირჰაერმტვერსატარს წარმოდგენით (წინასწარ მაკეტზე) ყოფენ ფართით ტოლდიდ კონცენტრულ წრეებად გაზომვათა ჩატარების ადგილებს აღნიშნავენ მილის განივკვეთის ურთიერთპერპენდიკულარულად გატარებულ დიამეტრებზე (დანართი 3-ის ნახაზზე შავი მუქი წერტილები).

5. თუ აირჰაერმტვერსატარის განივკვეთი მართკუთხაა, მაშინ მას წარმოსახვით (მაკეტზე) გაყოფენ ურთიერთმსგავს ტოლდიდ ოთხკუთხედებად (.დანართი 6). თითოეული ასეთი ტოლდიდი მართკუთხედის გვერდის სიგრძე უნდა იყოს 150-200 მმ და მათი ცენტრი იქნება გაზომვის ჩატარების ადგილი. გაზომვათა ჩატარების ადგილების (წერტილების) საერთო რაოდენობა განისაზღვრება წრიული კვეთის მილისთვის მისი დიამეტრის მნიშვნელობით, ხოლო მართკუთხა კვეთის მილისთვის კი - დიდი მართკუთხედის გვერდების სიგრძით. წრიული განივკვეთის მილისთვის მისი შიგა დიამეტრის მნიშვნელობის მიხედვით დგინდება კონცენტრულ წრეთა რაოდენობა (დანართი 5).

6. წრიული განივკვეთის მქონე მილისთვის დიამეტრის ზომად მიიღება ამ მილის შიგა დიამეტრი. მართკუთხა კვეთის მილისთვის გამოიანგარიშება ე.წ. ექვივალენტური დიამეტრი- D_{equiv} . შემდეგი ფორმულით:

$$D_{equiv} = \frac{A+B}{2}$$

სადაც

A და B - მართკუთხა კვეთის მქონე აირჰაერმტვერსატარის გვერდების შიგა სიგრძეა მილიმეტრებში.

7. აირჰაერმტვერსატარში გაზომვისას პნევმომეტრული მილაკის შეყვანის სიღრმე (მმ), ე.ი. მანძილი მილის გარე კედლიდან მილში გაზომვის ჩატარების ადგილამდე (წერტილამდე) იანგარიშება ფორმულით:

$$l_i = k_i \frac{D}{100}$$

სადაც

D-მილის შიგა დიამეტრია (მმ);

i-გაზომვის ადგილის (წერტილის) რიგითი ნომერია;

K-გადაანგარიშების კოეფიციენტი; (დანართი 4).

8. ამ მუხლის მე-6 და მე-7 პუნქტებში წარმოდგენილი ფორმულებით დადგენილი გაზომვის ადგილების (წერტილების) აღნიშვნას გაზომვამდე აკეთებენ ხის ლარტყხე, რომელზედაც გადაიტანენ (გაატარებენ) ჰაერმტვერსატარის შიგა დიამეტრს, წრიული განივკვეთის წრის ცენტრს და ამ ცენტრის ორთავე მხარეს დიამეტრზე აღნიშნავენ წერტილებად მანძილებს, რომლებიც გაზომვის წერტილთა ცენტრიდან კონცენტრულად განთავსებულ წრეწირთა რადიუსს განსაზღვრავს:

$$R_i = \frac{D}{2} - l_i$$

9. პნევმომეტრულ მილაკს რეზინის მილებით მიაერთებენ მიკრომანომეტრს იმგვარად, რომ სრული დაწნევის მიმდები რეზინის მილი, მიერთებული იქნეს მიკრომანომეტრის პლიუსნიშნიან შტუცერთან, ხოლო სტატიკური წნევის მიმდები მილი-მისსავე მინუსნიშნიან შტუცერთან. ამგვარ მიერთებათა შემდეგ ეს სისტემა მოწმდება ჰერმეტიულობის დაცვაზე, რისთვისაც პნევმომეტრული მილის არხებში მონაცვლეობით ქმნიან დაწნევას, შემდეგ კი გამოსაკვლევი არხის შემავალ ნახვრეტს მჭიდროდ თავს დაუცობენ და აკვირდებიან მიკრომანომეტრის ჩვენების (ანათვალის) მუდმივობას. მიკრომანომეტრიდან გამზომი სითხის შეწოვა პნევმომეტრთან მის მიმართებულ რეზინის მილში ამახინჯებს გაზომვის შედეგებს. ასეთ შემთხვევაში საჭიროა ამ რეზინის მილთა მოხსნა, მათი გასუფთავება შეწოვილი ხსნარისგან ჰაერის შებერვით და მათი გაშრობა. რეზინის მილებში შემთხვევით შეწოვილი მუშა სითხის ყოფნა-არყოფნის შესამოწმებლად ამ მილებს რიგრიგობით აწევ-დაწევენ მიკრომანომეტრთან შესაბამისად. ამ დროს მიკრომანომეტრის ჩვენება არ უნდა შეიცვალოს. (დანართი 8).

10. გაზომვის მოსამზადებელ სამუშაოთა დასრულების შემდეგ აირჰაერმტვერსატარის ერთ-ერთ წინასწარგამზადებულ შტუცერში ჩაამაგრებენ ორ პნევმომეტრულ მილს მათზე წამოცმული რეზინის საცობთა დახმარებით ნაკადის ტემპერატურისას 150°C-მდე ან 150°C-ზე უფრო მაღალი ტემპერატურის მქონე გაფრქვეული ნაკადისთვის უფრო თერმომდგრადი სპეციალური შემამჭიდროებლით. ამ მილთაგან ერთერთს მოათავსებენ აირჰაერმტვერსატარის ცენტრში, მეორე მილს კი-გაზომვის ადგილზე (წერტილში) აირჰაერმტვერსატარში, რომელიც უფრო ახლოსაა აირჰაერმტვერსატარის მილის კედელთან. მილის აირჰაერმტვერსატარის ცენტრში დასაყენებლად საჭიროა მისი თავიდან ბოლომდე

გადიზომოს აირჰაერმტვერსატარის შიგა რადიუსის, მისი კედლის სისქის, შტუცერის სიმაღლის და მისი საცობის გამოწეული ნაწილთა სიგრძეების ჯამური სიგრძე და ამ ზომით იქნეს აირჰაერმტვერსატარის მილში პნევმომეტრული მილიდან ცენტრში განთავსებული მილი შეყვანილი. ამისთვის საჭიროა ხის ლარტყის A წერტილის ნიშნულს (რომელიც შეესაბამება აირჰაერმტვერსატარის ცენტრს) დაემთხვეს მილაკზე გაზომვის მაჩვენებელი. ანალოგიურად მოათავსებენ აირჰაერმტვერსატარში მეორე პნევმომეტრულ მილსაც, მხოლოდ იმ განსხვავებით, რომ მისთვის გაზომვის მაჩვენებელს შეუთავსებენ ხის ლარტყზე იმ წერტილს, რომელიც შეესაბამება გაზომვის უახლოეს წერტილს. უშუალოდ გაზომვის წინ, გაზომვამდე დაახლოებით 15 წუთით ადრე, უკვე აირჰაერმტვერსატარში განთავსებულ ორივე პნევმომეტრულ მილს გაათბობენ გაფრქვევის ნაკადის ტემპერატურამდე გაფრქვეული ნაკადითვე. ამის მერე ამ მილებს შეატრიალებენ 1800-ით იმგვარად, რომ მისი (მილის) თავი განიკვეთით ზუსტად პერპენდიკულარულად, შემხვედრად ხვდებოდეს გაფრქვეულ ნაკადს (დასაშვებია გაფრქვევის ნაკადის მიმართულებისაგან 50-ზე ნაკლები გადახრა). თუ კი არის მილის დახრა მიკრომანომეტრისაკენ, მაშინ ტენშემცველი ნაკადის გაზომვისას მიკრომანომეტრამდე აყენებენ ტენდამჭერს (ან U-ს მსგავს მილს).

11. სიჩქარეთა ველის დასადგენად იყენებენ ერთდროულად ორ პნევმომეტრულ მილს, რომელთაგან ერთერთი მუდმივად მოთავსებულია აირჰაერმტვერსატარის ცენტრში, ხოლო მეორეთი გაზომვებს ახორციელებენ ამ მეორე მილის გადაადგილებით აირჰაერმტვერსატარის დიამეტრის გასწვრივ თავიდან-უახლოესი კედლიდან უშორესისაკენ, შემდეგ კი პირიქით, ე.ი. გაზომვები ხდება აირჰაერმტვერსატარის ერთიდაიგივე დიამეტრის გასწვრივ.

12. აირჰაერმტვერსატარში გაფრქვევის ნაკადის წრფივი სიჩქარე- V_i (მ/წმ) მისი განიკვეთის ნებისმიერ წერტილში იანგარიშება ფორმულით:

$$V_i = \sqrt{\frac{2 \cdot \rho \cdot P_d}{9,81 \cdot P}} = \sqrt{\frac{2P_d}{\rho}}$$

სადაც

P_d - დინამიური წნევაა (პასკალი);

ρ - გაზომვისას აირჰაერმტვერნარევის სიმკვრივეა (კგ/მ³).

13. დინამიური წნევა- P_d იანგარიშება ფორმულით:

$$P_d = 9,81 \cdot h \cdot k \cdot a \cdot \frac{\rho_1}{\rho_2}$$

სადაც

K - პნევმომეტრული მილის შესწორების კოეფიციენტი;

h - მიკრომანომეტრის სკალის ანათვალია;

a - მიკრომანომეტრის დახრის მახასიათებელი კოეფიციენტი;

ρ_1 - მიკრომანომეტრში მუშა სხეულად ჩასხმული სითხის სიმკვრივეა (კგ/მ³);

ρ_2 - სუფთა სპირტის სიმკვრივეა ($\rho_2 = 809,5$ კგ/მ³).

14. ჰაერისა და გაფრქვევათა სხვა აიროვან კომპონენტთა სიმკვრივეთა მნიშვნელობები ნორმალური პირობებისთვის, ე.ი. 0°C ტემპერატურისას და 1 ატმოსფეროს ტოლი (ანუ 101,325 კილოპასკალის ტოლი) ატმოსფერული წნევისას, წარმოდგენილია დანართ 9-ში.

15. მშრალი აირნარევათა სიმკვრივე გამოითვლება ფორმულით:

$$\rho_m = 0,01(a\rho_a + b\rho_b + \dots + i\rho_i + \dots + n\rho_n)$$

სადაც

a, b, \dots, i, \dots, n - აირნარევაში მის შემადგენელ კომპონენტთა მოცულობითი პროცენტული წილია;

$\rho_a, \rho_b, \dots, \rho_i, \dots, \rho_n$ - თითოეული ამ კომპონენტის სიმკვრივეა (ნორმალური პირობებისას), კგ/მ³-ში.

16. ცალკეული აიროვანი კომპონენტის ρ_i სიმკვრივე (ნორმალური პირობებისას) იანგარიშება ფორმულით:

$$\rho_i = \frac{M_i}{V_0}$$

სადაც

M_i - აირნარევაში i -ური კომპონენტის 1 კილომოლის მასაა კილოგრამში;

V_0 - 1 კილომოლი აირის მოცულობაა (ავოგადროს კანონის მიხედვით), მ³.

17. აირჰაერმტვერსატარში გაფრქვეული ნაკადის P წნევისას და t ტემპერატურისას ρ_t სიმკვრივე იანგარიშება ფორმულით:

$$\rho_t = \rho_0 \cdot \frac{273}{101080} \cdot \frac{P_a \pm P}{273 + t} = 0,0027\rho_a \frac{P_a \pm P}{273 + t}$$

სადაც

ρ_0 - აირის სიმკვრივეა ნორმალური პირობებისას;

P_a - ატმოსფერული წნევაა (პასკალი);

P - ჭარბი წნევაა (პასკალი).

18. ტენიანი ჰაერის სიმკვრივე (ნორმალური პირობებისას) იანგარიშება ფორმულით:

$$\rho_1 = \frac{\rho_0 + f_1}{1 + \frac{f_1}{0,804}}$$

სადაც

$f_1 - 1$ მ³ ჰაერის ტენშეცულობაა (ნორმალური პირობებისას 1მ³ მშრალ ჰაერზე გადაანგარი ებით) გ/მ³, რომლის მნიშვნელობაც ტემპერატურისა და ტენიანობის მიხედვით აიღება დანართი 10-ის მიხედვით..

19. ტენიანი ჰაერის სიმკვრივე - ρ_x , ნაკადის t ტემპერატურისას და P ჰარბი წნევისას, იანგარიშება ფორმულით:

$$\rho_x = \frac{0,00216(\rho_0 + f_1)(P_a \pm P)}{(0,804 + f)(273 + t)}$$

20. აირჰაერმტვერსატარის S განივკვეთში წამში გატარებული გაფრქვეული ნაკადის მოცულობითი სიჩქარე (ხარჯი)- W მ³/წმ იანგარიშება ფორმულით:

$$W = V_1 \cdot S = \alpha_1 V_0 S$$

სადაც:

V_1 - აირჰაერმტვერსატარის განივკვეთში გაფრქვევის ნაკადის წრფივი სიჩქარის გასაშუალოებულ მნიშვნელობაა, მ/წმ;

S - აირჰაერმტვერსატარის (მილის) განივკვეთის ფართია, მ²;

V_0 - აირჰაერმტვერსატარის ცენტრში გაფრქვევის წრფივი სიჩქარის საშუალო მნიშვნელობაა მ/წმ,;

α_1 - განივკვეთის მიხედვით წრფივ სიჩქარეთა განაწილების კოეფიციენტი, რომელიც იანგარიშება ფორმულით:

$$\alpha_1 = \frac{\sum \alpha_i}{n}$$

სადაც

α_i - i -ურ წერტილში გაზომვით დადგენილი წრფივი სიჩქარის შეფარდებაა აირჰაერმტვერსატარის ცენტრში ანალოგიური V_0 სიჩქარის მნიშვნელობასთან;

n - განივკვეთში წრფივ სიჩქარეთა გაზომვების რაოდენობაა.

21. ამ მუხლის მე-20 პუნქტში წარმოდგენილი ფორმულით იანგარიშება გაფრქვევის პრაქტიკული ხარჯი წნევის და ტემპერატურის კონკრეტული მნიშვნელობებისთვის, რომელთა გადაანგარიშება ნორმალური პირობებისთვის ხდება ფორმულით:

$$W_0 = W \frac{(P_a \pm P) \cdot 273}{101080 \cdot (273 + t)} = 0,0027 \cdot W \frac{P_a \pm P}{273 + t}$$

მუხლი 14. ჰაერის (აირის, აირჰაერმტვერნარევის) ტენშეცულობის განსაზღვრის შესახებ

1. ჰაერის ან აირის (აირჰაერმტვერნარევის) ტენიანობის განსაზღვრისთვის გამოიყენება სორბციული (აბსოლუტური), ფსიქრომეტრული, კონდენსაციური

მეთოდები, ნამის წერტილის მეთოდი და ა.შ. გაზომვის მეთოდთა შერჩევას გაითვალისწინება გასაზომი ნაკადის კონკრეტული თავისებურებანი. მაგალითად, ელექტროტექნიკურ ნაკეთობათა წარმოებების ასპირაციული სისტემების გაფრქვევებში ტენიანობის განსაზღვრისთვის უფრო მოხერხებულია ფსიქრომეტრული მეთოდი, რომელიც ეფუძნება ნაკადში წყლის ორთქლის პარციალური წნევის ირიბ განსაზღვრას მშრალი და ტენიანი თერმომეტრთა ჩვენებების მიხედვით; მშრალი თერმომეტრი აჩვენებს წყლის ორთქლით გაუჯერებელი, თერმომეტრის გარემომცველი ნაკადის ტემპერატურას, ხოლო ტენიანი თერმომეტრი კი-იგივე გარემოში, ტენის აორთქლებაზე დახარჯული სითბოს გამო, უფრო ნაკლებ ტემპერატურას. ასეთი ტემპერატურათა სხვაობა მით მეტია, რაც მეტია წყლის აორთქლება (ე.ი. რაც უფრო მეტად მშრალია ჰაერი). ფსიქრომეტრული მეთოდით ტენიანობის განსაზღვრისათვის გამოიყენება: სინჯამდები მილი, მტვერდამჭერი მოწყობილობა, ბარომეტრი-ანეროიდი, სხვადასხვა კონსტრუქციის ფსიქრომეტრები, რეომეტრი ან როტამეტრი, საბერველი (ჰაერშემბერი), ლაბორატორიული (ვერცხლისწყლიანი) თერმომეტრები, 10-12 მილიმეტრის დიამეტრის მქონე რეზინის მილები და მომჭერები.

2. ჰაერშემბერის ჩართვის შემდეგ გაფრქვევის ნაკადიდან 20-25 ლ/წთ ხარჯით სინჯის ასაღებად გამართავენ რეომეტრს და ამ რეჟიმში გაზომვის სისტემას მოიყვანენ თერმულ წონასწორობაში გასაზომ ნაკადთან 10-15 წუთის გან, ავლობაში ასეთი ნაკადის სისტემაში გატარებით. ამის შემდეგ ჩაიწერენ თერმომეტრთა ჩვენებებს ყოველ 15 წუთში ერთხელ. ერთდროულად ბარომეტრ-ანეროიდის საშუალებით იზომება ატმოსფერული წნევა. თუ ამ გაზომვათა მონაცემები ერთმანეთისგან მცირედ განსხვავდება, მაშინ ასეთი რამოდენიმე გაზომვის შედეგთა გასაშუალოებით მიიღება გაზომილ სიდიდეთა საიმედო მნიშვნელობა. გაზომვების მონაცემთა მნიშვნელობებს შორის დიდი სხვაობისას ასეთი გასაშუალოება დაუშვებელია.

3. გაფრქვევის ნაკადში გაზომვისას წყლის ორთქლის პარციალური წნევა P_w (პასკალი) განისაზღვრება ფორმულით:

$$P_w = [P_1 - C(t_2 - t_1)(P_2 \pm P_3)] \frac{(P_2 \pm P_4)}{(P_2 \pm P_3)}$$

სადაც

P_1 - ტენიანი თერმომეტრის მიერ ნაჩვენები ტემპერატურისას ნაჯერი წყლის ორთქლის პარციალური წნევაა (პასკალი), აიღება დანართი 10-ის მიხედვით;

C - კოეფიციენტი, რომელიც დამოკიდებულია ტენიანი თერმომეტრის ირგვლივ ჰაერის (აირის) მოძრაობის წრფივ სიჩქარეზე (როცა სიჩქარე მეტია 5 მ/წმ-ზე მაშინ $C=0,66 \cdot 10^{-3}$, რაც შეესაბამება ჰაერის (აირის) 20-25 ლ/წთ მოცულობით სიჩქარეს-ხარჯს);

t_1 და t_2 - სათანადოდ მშრალი და ტენიანი თერმომეტრის ჩვენებებია, $^{\circ}C$;

P_2 - ატმოსფერული წნევაა, პასკალი;

P_3 - წნევა ფსიქომეტრში, რომელსაც რეომეტრი საზღვრავს, პასკალი;

P_4 - მილში ჰაერის (აირის, აირჰაერმტვერნარევის) წნევა, პასკალი.

5. ტენიანობა ტენიანი ჰაერისთვის იანგარიშება ფორმულით:

$$f'' = 2180P_w'(273 + t)$$

ხოლო მშრალი ჰაერისთვის კი ფორმულით:

$$f' = 804 \frac{P_w}{P_a \pm P_b}$$

მუხლი 15. აირმტვერნარევთა გაფრქვევებში ძირითად მავნე ნივთიერებათა (მტვრის, ნახშირჟანგის, გოგირდის დიოქსიდის, აზოტის ოქსიდთა (NO_2 -ის სახით) და ნახშირწყალბადთა) კონცენტრაციების ინსტრუმენტული მეთოდით გაზომვის ზოგადი პრინციპები

1. გაფრქვევებში მავნე კომპონენტთა კონცენტრაციათა განსაზღვრის მეთოდების და სათანადო აპარატურის შერჩევისას გათვალისწინებულ უნდა იქნეს: გაფრქვევებში განსაზღვრავ კომპონენტთა შემცველობის სიმცირე, კონცენტრაციის განსაზღვრისთვის გამოყენებული ხელსაწყო-აპარატურის მგრძობიარობა, მისი განსაზღვრის ზედა ზღვარი, განსაზღვრავი კომპონენტის ატმოსფეროში ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციათა (სამუშაო ზონის, საშუალო დღე-ღამური, მაქსიმალური ერთჯერადი) მნიშვნელობები, რომელთა გათვალისწინებითაც კონცენტრაციის განსაზღვრა უნდა ჩატარდეს იმგვარად, რომ განსაზღვრის ცდომილება იყოს მინიმალური (ანუ განსაზღვრისას მდგრძობიარობა იყოს მაქსიმალური).

2. გაფრქვევებში მყოფი მავნე კომპონენტთა კონცენტრაციების მაქსიმალური სიზუსტით და საიმედოობით განსაზღვრისათვის კონცენტრაციის ინსტრუმენტული მეთოდით განსაზღვრის ხანგრძლიობა უნდა იქნეს იმგვარად შერჩეული, რომ უზრუნველყოფილ იქნეს. კონცენტრაციის განსაზღვრა მოცემული ინსტრუმენტისთვის განსაზღვრის ოპტიმალურ უბანში და ამავდროულად განსაზღვრული სიდიდე ადეკვატურად უნდა ასახავდეს საწარმოო პროცესის სიმძლავრესთან (წარმადობასთან) კავშირში გაფრქვევათა რაოდენობრივ მხარეს. ასეთ გაზომვათა ხანგრძლიობა დაახლოებით შეადგენს 20 წუთს.

3. გაზომილი სიდიდის საშუალო მნიშვნელობის საბოლოოდ დასადგენად განმეორებით ჩატარებულ გაზომვათა (გასაზომად აღებულ სინჯთა) რაოდენობა ორთქლთა და აირთათვის არის არაუმცირეს შვიდისა, ხოლო აეროზოლებისთვის-არაუმცირეს ათისა.

4. აირჰაერმტვერსატარიდან საანალიზო სინჯის ასაღებად გამოიყენება ისეთივე მოწყობილობა, რასაც იყენებენ სამუშაო სივრცეში ჰაერის სინჯის ასაღებად სანიტარულ-ქიმიური ანალიზის ჩატარებისთვის. ამ მიზნით შეიძლება ანალიზის

ექსპრეს-მეთოდთა გამოყენება, ზოგიერთი მავნე ნივთიერების ატმოსფერული კონცენტრაციის განსაზღვრა კი- ინდიკატორული მილაკის საშუალებით (დანართი 11).

5. ზოგიერთი მეთოდით აიროვან აგრეგატულ მდგომარეობაში მყოფი მავნე ნივთიერებათა ატმოსფერული კონცენტრაციების განსაზღვრისათვის საჭირო სინჯები აიღება სხვადასხვა ტიპის სპეციალურ საცავებში (შპრიცები, პიპეტები, ბალონები და ა.შ.) სათანადო წესების დაცვით. ამასთან ერთად, გამოიყენება, აგრეთვე, სპეციალურ მშთანთქმელებზე გატარებით განსაზღვრავი კომპონენტის ამ მშთანთქმელებზე დაგროვება მისი შემდგომი რაოდენობრივი ანალიზისთვის.

6. აიროვან აგრეგატულ მდგომარეობაში მყოფი მავნე ნივთიერებათა რაოდენობრივი ანალიზისთვის ფართოდაა გავრცელებული სხვადასხვა ტიპის და წარმოების იონსელექციური ელექტროდების გამოყენებით იონსელექციური პოტენციომეტრიის პრინციპით მომუშავე ხელსაწყოები (PAC III S, B-102), აგრეთვე, ქრომატოგრაფები, აირანალიზატორები; ამათთან შედარებით ნაკლები სიზუსტით ზომავენ გაფრქვევებში მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაციებს ინდიკატორული მილაკები. რიგ შემთხვევებში საანალიზოდ გამოიყენება, აგრეთვე: პოლაროგრაფები, სპექტრომეტრები, სპექტროფოტომეტრები, სპექტროგრაფები და ა.შ.

7. აეროზოლთა ანალიზისას მყარ დისპერსიულ ფაზას აგროვებენ გაფრქვევის ნაკადის გატარებით სპეციალურ ფილტრზე. ამ დროს ნაკადიდან სინჯის კონტროლირებულად აღება ხდება სხვადასხვა ტიპის (მაგ. ელექტრული) ასპირატორთა გამოყენებით. კონკრეტულ პირობათა მიხედვით გამოიყენება სხვადასხვა ტიპის ფილტრები. გაფრქვევათა ნაკადიდან ასპირატორთა საშუალებით აღებულ სინჯთა მოცულობა (მოცულობითი სიჩქარე ანუ ხარჯი) განისაზღვრება სისტემაში ჩართული რომელიმე ტიპის ხარჯზომით (როტამეტრი, რეომეტრი და ა.შ.) არაუმეტეს $\pm 10\%$ -იანი ფარდობითი ცდომილების პირობებში.

8. სინჯად ასაღები აირჰაერმტვერნარევის მოცულობა იანგარიშება ფორმულით:

$$W_x \tau_x = \frac{ZW_1}{CW_2}$$

სადაც

W_x - გაფრქვევის ნაკადიდან ასპირატორით სინჯის აღებისას ასპირატორის წარმადობა (ანუ მოცულობითი სიჩქარეა, ხარჯია), ლიტრი/წუთი;

τ_x -- ასპირატორის მუშაობის ხანგრძლივობაა სინჯის აღებისას, წუთი;

W_1 - ერთჯერადი განსაზღვრისთვის აღებული სინჯის საერთო მოცულობაა, მმ³;

W_2 - ერთჯერადი განსაზღვრისათვის საანალიზოდ გამოყენებული მოცულობაა სინჯის ნაწილისა, მმ³;

Z - მეთოდის მგრძნობიარობაა, მიკროგრამი;

C - გასაზომი კონცენტრაციის სავარაუდო მნიშვნელობა, მგ/მ³.

მუხლი 16. გაფრქვევებში მტვრის კონცენტრაციის გაზომვა

1. გაფრქვევებში მტვრის კონცენტრაციის გასაზომად საჭირო სინჯის მოცულობა შეფასდება მე-8 მუხლის მე-7 და მე-11 პუნქტების თანახმად. ამ სიდიდეთა საორიენტაციო მნიშვნელობები წარმოდგენილია მე-12 დანართში.

2. AΦA ფილტრის გამოყენებისას ფილტრის მიერ დასაჭერი დისპერსიული ფაზის Δm მასის (მილიგრამი) დასაშვები მნიშვნელობა იანგარიშება მე-6 მუხლის მე-10 პუნქტში წარმოდგენილი ფორმულით.

3. მტვრის ანალიზის შესრულებისთვის, სინჯიანი ფილტრები, რომლებიც ჩადებულია ქაღალდის კასეტაში და საიმედოდაა შეფუთული წონაკის უცვლელობის დასაცავად, აიწონება ლაბორატორიაში ხელმეორედ (ან აეროზოლის დისპერსიული ფაზის ქიმიური ანალიზისთვის). პირველად ხდება ცარიელი (სუფთა) ფილტრების აწონვა აწონვის წესების დაცვის შესაბამისად. ლაბორატორიაში (სასასწორე ოთახში) ფილტრები 40-60 წუთის განმავლობაში ექსიკატორში ყოვნდება ტემპერატურის და ტენიანობის მხრივ მათი წონასწორობაში მოსაყვანად. სინჯიან ფილტრთა აწონვა ხდება ერთიდაიგივე ანალიზურ საწორზე. სინჯიან ფილტრს იღებენ პაკეტიდან, მას ფრთხილად მოაცილებენ დამცველ რგოლს, დადებენ სასწორის თევზის შუაგულში და აწონიან 0,1 მგ სიზუსტით.

4. მტვრის კონცენტრაცია გამოითვლება ფორმულით:

$$C = \frac{\Delta m}{W_0}, \text{ მგ/მ}^3$$

სადაც

Δm - მტვრის წონაკია ფილტრზე, მგ (განისაზღვრება სინჯის აღებამდე და მის შემდეგ ფილტრის წონათა სხვაობით);

W₀ -- სინჯად აღებული აირჰერმტვერევის მოცულობა, მ³

5. აირჰერმტვერნარევის მოცულობა W₀ იანგარიშება ფორმულით:

$$W_0 = \frac{W\tau}{1000}, \text{ მ}^3$$

სადაც

W - საანალიზოდ ასპირატორით სინჯის აღებისას ასპირატორის მიერ გატარებული ნაკადის მოცულობითი საჩქარეა (ხარჯია), ლ/წთ;

τ - სინჯის აღების ცანგრძლივობა, წთ.

6. აეროზოლის დისპერსიული ფაზის შემადგენლობაში ცალკეულ კომპონენტთა განსაზღვრის აუცილებლობისას, ფილტრი მუშავდება ანალიზის მიღებული მეთოდების თანახმად.

7. ქაღალდის ჰილზების გამოყენებისას, მათ წინასწარ აშრობენ საშრობ კარადაში 20-30 წუთის განმავლობაში 800°C ტემპერატურაზე, რის შემდეგაც 3 დღის განმავლობაში ინახავენ ოთახის ტემპერატურაზე ექსიკატორში. აწონვამდე

ქალაქის ჰილზებს ექსიკატორში აყოვნებენ ერთი დღე-ღამის განმავლობაში სასასწორე ოთახში. სამუშაო ფილტრების აწონვის პარალელურად, ყოველი 10 ცალის შემდეგ, წონიან საკონტროლო ფილტრს 1 მგ-მდე სიზუსტით. სინჯთა აღების შემდეგ ფილტრებს (ჰილზებს) კვლავ აყოვნებენ დღე-ღამის განმავლობაში სასასწორე ოთახში (ექსიკატორში) და წონიან საკონტროლო ფილტრებთან ერთად. სინჯიანი ფილტრის წონის მნიშვნელობაში შეაქვთ შესწორება, რომელიც ითვალისწინებს თვით ფილტრის წონის ცვლილებას.

8. მინის ალონჟები, რომლებიც შევსებულია მინის ან აზბესტის ბოჭკოთი, თერმული დამუშავებით დაიყვანება მუდმივ წონამდე სინჯის აღებამდე და აღების შემდეგ. ამისთვის მათ აშრობენ 105°C ტემპერატურაზე საშრობ კარადაში და შემდგომ ათავსებენ ექსიკატორში ტემპერატურული წონასწორობის დამყარებამდე. ამ ოპერაციას იმეორებენ მანამ, სანამ შემდგომი წონა არ გახდება წინა წონის ტოლი (წონაკის მუდმივ წონამდე დაყვანა).

მუხლი 17. გაფრქვევებში ნახშირჟანგის (CO-ს) კონცენტრაციის გაზომვა

1. გაფრქვევებში ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდების შერჩევის უმთავრესი კრიტერიუმებია: მეთოდის სიმარტივე, განსაზღვრის მოხერხებულობა, მაღალი სელექციურობა და სიზუსტე, მაღალი მგრძობიარობა, განსაზღვრის აღწარმოებადობა და განსაზღვრის ფართო ინტერვალი. ამ კრიტერიუმთა გათვალისწინებით გაფრქვევებში ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრისთვის რეკომენდირებულია:

ა) გაფრქვევებში ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის ექსპრეს-ანალიზის მეთოდი;

ბ) გაფრქვეული ნაკადის სინჯში ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდი.

2. ექსპრეს-ანალიზის მეთოდით (ინდიკატორული მილაკების GX-4 და GX CO-5 ხელსაწყოთა გამოყენებით) გაფრქვევებში ნახშირჟანგის კონცენტრაცია განისაზღვრება ნახშირჟანგის კონცენტრაციის მნიშვნელობის შემდეგ ინტერვალში: $6,25-62\ 500$ მგ/მ³. კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდი ინდიკატორულ მილაკთა და ხელსაწყოთა გამოყენებით ეფუძნება სპეციფიურ “ფერად” (თვისობრივ) რეაქციას, რომელიც ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის პროცესში ხორციელდება ნახშირჟანგსა და ინდიკატორულ მილაკში არსებულ მყარ სარჩულზე-სილიკაგეოზე დატანებულ სათანადო რეაგენტს შორის. ამ დროს ინდიკატორულ მილაკში წარმოქმნილი შეფერილი შრის სიგრძე დამოკიდებულია განსაზღვრავი აირის-ნახშირჟანგის კონცენტრაციასა და სინჯის მოცულობაზე. განსაზღვრული კონცენტრაციის მნიშვნელობა აითვლება იმ სკალაზე, რომელიც აქვს ინდიკატორულ მილაკს და მის გარსაცმს (ბუდეს). გაზომვის ჩატარება დასაშვებია სინჯში 100%-მდე ფარდობითი ტენიანობისას და $0-35^{\circ}\text{C}$ ტემპერატურულ ინტერვალში. კონცენტრაციის გამზომი საშუალებებია:

ა) ინდიკატორული მილაკები: ТИСО-0,2 (ტუ 12.43.20-76) და ТИСО-5 (ტუ 12.43.65-80);

- ბ) ხელის საბერველიანი მილი;
- დ) გამფილტრავი ვაზნა;
- ე) შემწოვი და დამჭირხნი (შტუცერებიანი) ტუმბო;
- ვ) პოლიეთილენის ტომარა ან რეზინის კამერა.

3. ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის პროცესი იწყება აირჰაერმტვერსატარიდან (მილიდან) საანალიზო სინჯის აღებით პოლიეთილენის ტომარაში ან რეზინის კამერაში. საანალიზოდ აღებულ სინჯს საცავში აყოვნებენ მანამ, სანამ მისი ტემპერატურა არ მოექცევა ინტერვალში: 0-35°C.

4. აირმზომი GX-ის ინდიკატორულ მილაკს - ТИСО - 0,2-ს ორივე ბოლოს წამტვრევენ AM-5 ასპირატორის მილაკის დამჭერის ნახვრეტში იმგვარად, რომ არ დაირღვეს მილში მდებარეობა ფილტრისა და ფხვნილისა, რის შემდეგაც მილის ისრიან ბოლოს მოათავსებენ ასპირატორის ბუდეში, ხოლო მილის მეორე ბოლოს მიუერთებენ სინჯით სავსე პოლიეთილენის ტომარას ან რეზინის კამერას და ამ ინდიკატორულ მილში ასპირატორის ერთი სვლით გაატარებენ საანალიზო სინჯს. თუ კი ასპირატორის ერთი სვლის შედეგად ინდიკატორულ მილში შეფერილობა არ შეიმჩნა ან შეფერილი სვეტი ვერ გაცდა პირველ დანაყოფს, მაშინ ასპირატორით კიდევ ცხრა სვლას (შეწოვას) გააკეთებენ სულ 1000 მილილიტრი სინჯის მილაკში გატარების მიზნით. თუ კი ასპირატორის ერთი სვლის შედეგად ინდიკატორულ მილაკში სინჯის გატარებით მთლიანად შეფერადდა ინდიკატორული სვეტი, მაშინ ხელახლა გაზომვა ტარდება GX CO - 5-ის ინდიკატორული მილაკი ТИСО - 5-ით.

5. ინდიკატორულ მილში შეფერილი სვეტის სიმაღლის მიხედვით ისაზღვრება C/ს კონცენტრაცია, რისთვისაც შეადარებენ ინდიკატორული მილაკის სკალას მის ბუდეზე არსებულ სკალასთან (მილაკში გატარებული სინჯის მოცულობის სათანადოდ). ასეთი გაზომვები ტარდება 3-ჯერ ან მეტჯერ. ანათვლები აიღება მოცულობით პროცენტებში (0,001% = 12,5 მგ/მ³).

6. გაზომვის შედეგთა დამუშავება მდგომარეობს ცალკეული გაზომვით მიღებულ მონაცემთა მნიშვნელობების საშუალო არითმეტიკულის დადგენაში შემდეგი ფორმულით:

$$C_x = \frac{\sum_{i=1}^n C_i}{n},$$

სადაც

n - ჩატარებულ გაზომვათა საერთო რიცხვია;

C_i - i-ური რიგით შესრულებული განსაზღვრისას დადგენილ CO-ს კონცენტრაციაა.

7. გაფრქვევებში ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდებიდან რეკომენდირებულია აიროვანი ქრომატოგრაფიით მისი განსაზღვრის მეთოდიკა “ТА3ОХРОМ-3101” ხელსაწყოს საშუალებით. ნახშირჟანგის რაოდენობრივი განსაზღვრის არსი ეფუძნება აირნარევთა კომპონენტების ქრომატოგრაფიულ დაცალცალკეევას, რომლის

შემდეგაც ქრომატოგრაფის დეტექტორზე CO რაოდენობრივად განისაზღვრება მისი წვის რეაქციის თბური ეფექტის მიხედვით.

8. ნახშირჟანგის კონცენტრაციის განსაზღვრის სიზუსტეზე ზეგავლენას ახდენს გაზომვისთვის გამოყენებული ასპირატორის აირმიმღები (აირგამტარი) ნაწილის ჰერმეტიულობის საიმედობის უზრუნველყოფა, აირმატარებლის ხარჯის უცვლელად შენარჩუნება, გარემოს მდგომარეობის განმსაზღვრელ პარამეტრთა უცვლელობა. CO-ს რაოდენობრივ განსაზღვრას ხელს არ უშლის აირჰაერნარევში სხვა აირთა თანაობა. გამზომი სისტემის მომარაგება ჰაერით უნდა მოხდეს ან შეკუმშული (დაჭირხნილი) ჰაერის ბალონიდან ან ჰაერსატარი მაგისტრალური მილგაყვანილობიდან ჰაერის დაწნევით არაუმცირეს 0,5 მეგაპასკალისა. კონცენტრაციის გამზომი მოწყობილობანი და საშუალებანი:

ა) აიროვანი ქრომატოგრაფი „გაზოქრომი-3101“ (ტუ 25-05-1560-74);

ბ) პოტენციომეტრი RCG-4-909 დანაყოფის ფასი 1 მილივოლტი (გოსტ 7164-71);

გ) მატარებელი აირი-არგონი (ტუ 6-02-02-377-66);

დ) დამაკალიბრებელი მოწყობილობა №65.284.004 (ქრომატოგრაფის კომპლექტში);

ე) დამაკალიბრებელი აირი (ტუ 6-2131-78);

ვ) სამედიცინო შპრიცი 5 სმ³ ტევადობის (ტუ 64-1-528-74);

ზ) პიპეტები აირისთვის 250-500 სმ³ ტევადობის;

თ) ასპირატორი (გოსტ 18954-73);

ი) ასპირატორისთვის ჩამკეტი სითხე (გოსტ 5439-76);

კ) აზბესტის ზონარი (გოსტ 1779-72);

ლ) ბოჭკოვანი მინა.

9. გაზომვისთვის მომზადება და მისი ჩატარება იწყება „გაზოქრომი-3101“ ქრომატოგრაფის დადგმა-გამართვით სამუშაო ოთახში, მისი შემდგომი ექსპლოატაციისას ამ სივრცეში ჰაერის ტემპერატურის შენარჩუნებით ინტერვალში: 10-35⁰C და 80 %-მდე ჰაერის ფარდობითი ტენიანობისას. სამუშაო ოთახში უნდა გამორიცხული იყოს ფეთქებადსაშიში და ხანძარსაშიში პირობების წარმოქმნა. ქრომატოგრაფის გამზადება ასამუშავებლად უნდა მოხდეს მისი თანმხლები ინსტრუქციის მიხედვით. ქრომატოგრაფიული ანალიზისთვის საჭიროა:

ა) ქრომატოგრაფიული სვეტი (დამზადებული ფტოროპლასტ 4L-სგან, ზომებით: სიგრძე-2,5 მ და შიგა დიამეტრი: 3,5 მმ);

ბ) სვეტის შემავსებელი-აქტივირებული ნახშირი FU-3;

გ) ქრომატოგრაფიული სვეტის და დეტექტორის ტემპერატურა (20 ± 10)⁰C;

დ) მატარებელი აირები-არგონი და ჰაერი;

ე) მატარებელ აირთა ხარჯი (80 ± 2) სმ³/წთ;

ვ) დიაგრამის ლენტის მოძრაობის სიჩქარე 600 მმ/სთ.

10. სინჯის აღება ხდება:

ა) აირთა სინჯის აღებისთვის განკუთვნილი 1 დმ³ ტევადობის მინის პიპეტით,

რომელსაც ამ მიზნით მიაერთებენ სინჯამღებ მოწყობილობასთან (ასპირატორთან) და მასში ელექტროასპირატორის საშუალებით გაატარებენ გამოსაკვლევი აირჰაერნარევის 10-ჯერად მოცულობას 1 დმ³/წთ მოცულობითი სიჩქარით. პიპეტში სინჯის ალების დასრულების შემდეგ, მაშინათვე, პიპეტის ონკანებს გადაკეტავენ და პიპეტის ერთ-ერთ ბალონში ჩაარჭობენ რეზინის მემბრანას. ასე აღებული სინჯი ანალიზის ჩატარებამდე შეიძლება შენახული იქნეს 3-4 საათის განმავლობაში;

ბ) კოროს ასპირატორით ინერტული მასალისგან (მინა, ფაიფური, უჟანგავი ფოლადი) შესრულებული სინჯამღები მოწყობილობით. სინჯის აღება დასაშვებია რეზინის კამერაში მისი შენახვით. ასე აღებული სინჯი ანალიზის ჩატარებამდე შეიძლება შენახული იქნეს 5-საათამდე ვადით.

11. ნახშირჟანგის რაოდენობრივი განსაზღვრისთვის გამოიყენება სუფთა CO-თი ან ატესტირებული აირნარევით აბსოლუტური დაკალიბრების მეთოდი. ხელსაწყოს კომპლექტში მყოფი დამაკალიბრებელი მოწყობილობის საშუალებით ქრომატოგრაფში თანმიმდევრობით შეყავთ დამაკალიბრებელი აირის (ან აირნარევის) სხვადასხვა დოზები. დამაკალიბრებელი მოწყობილობა წარმოადგენს 1-დან 32-მდე მიკროლიტრის ოდენობით მადოზირებელ მბრუნავ-დისკიან მოწყობილობას მადოზირებელი დისკის ფიქსირებული ბრუნვით. შეყვანილ სამუშაო დოზაში CO-ს პროცენტული (მოცულობითი პროცენტი) კონცენტრაცია-C_x იანგარიშება ფორმულით:

$$C_x = \frac{V_{co}}{V_1} \cdot 100, \%$$

სადაც

V_{co} - დამაკალიბრებელი მიკროდოზატორით შეყვანილი სუფთა CO-ს მოცულობაა სმ³;

V₁ - სამუშაო დოზის მოცულობაა სმ³, რის შემდეგ აიგება დამაკალიბრებელი გრაფიკი: აბსცისთა ღერძზე გადაიზომება CO-ს %-ული კონცენტრაციები, ხოლო ორდინატთა ღერძზე-ქრომატოგრამის პიკთა სიმაღლე, მმ.

12. სინჯთა ანალიზის ჩასატარებლად, საანალიზო სინჯი ქრომატოგრაფში შეიყვანება სამუშაო დოზატორით-სამედიცინო შპრიცით. ამისთვის საჭიროა წინასწარ შეიქმნას ჭარბი წნევა სინჯამღებ პიპეტში (რომელშიაც არის საანალიზო სინჯი), რისთვისაც ასპირატორზე უფრო მაღლა ასწევენ ჩამკეტსითხიან ჭურჭელს და გახსნიან პიპეტის ქვედა ონკანს. შემდეგ გახსნიან პიპეტის ზემოთა ონკანს, მერე გახვრეტენ პიპეტის ზემოთა ონკანის ჩამკეტ რეზინის მილს სამუშაო დოზატორის ნემსით და საჭიროზე ოდნავ მეტი რაოდენობით აიღებენ აირს შპრიცში; შპრიცის დგუშის ფრთხილი მოძრაობით აირის ჭარბ რაოდენობას გაუშვებენ ჰაერში, ხოლო შპრიცში დარჩენილ ზუსტ რაოდენობას შეიყვანენ ქრომატოგრაფში, რისთვისაც ქრომატოგრაფის სვეტის შესასვლელში მყოფ რეზინის მემბრანას გახვრეტენ ნემსით. მუშაობისას შპრიცი უჭირავთ მისი ზემოთა ნაწილით (რომელიც უფრო მაღლა უნდა იქნეს, ვიდრე გასაზომი მოცულობა სინჯისა), რათა გამორიცხული იქნეს ტემპერატურის შესაძლო ცვლით გამოწვეული შეცვლა საანალიზო მოცულობისა.

ქრომატოგრაფში საანალიზოდ სინჯის შეყვანამდე სამედიცინო შპრიცს არანაკლებ სამჯერ მაინც გამოავლებენ საანალიზო აირს. საწარმოო გაფრქვევაში CO-ს შემცველობის მიხედვით უნდა შეირჩეს სამუშაო დოზის ოპტიმუმი, რაც სათანადოდ უნდა აისახოს დამაკალიბრებელი გრაფიკის აგებით.

13. საანალიზო სინჯში C_x კონცენტრაციით მყოფი CO-ს შემცველობის განსაზღვრისთვის ანალიზთა შესრულების შემდეგ იზომება სკალის მასშტაბის გათვალისწინებით ქრომატოგრამის პიკის სიმაღლე და დამაკალიბრებელი გრაფიკის მოშველიებით ისაზღვრება საანალიზო სინჯში CO-ს C_x კონცენტრაცია.

14. დამაკალიბრებელ აირში, როცა CO-ს შემცველობა ნაკლებია 100%-ზე (ე.ი. როცა გამოიყენება აირნარევი), მაშინ დამაკალიბრებელი გრაფიკის დახმარებით მიღებული ანალიზის შედეგის ამსახველი სიდიდე უნდა გამრავლდეს შესწორების K კოეფიციენტზე:

$$K = \frac{C_0}{100}$$

სადაც

C_0 - დამაკალიბრებელ აირში CO-ს პროცენტული კონცენტრაციაა.

15. გაზომვათა შედეგი უნდა წარმოდგენილ იქნას შემდეგი სახით:

$$C_x = \bar{C}_n \pm \delta$$

სადაც

\bar{C}_n - n -ჯერადი განსაზღვრის საშუალო არითმეტიკული სიდიდეა;

δ - გაზომვის აბსოლუტური ცდომილებაა, რომელიც ახასიათებს შედეგის სიზუსტეს:

$$\delta = \frac{tS}{\sqrt{n}}$$

სადაც

t - სტიუდენტის განაწილების კოეფიციენტის მნიშვნელობაა, როცა სარწმუნო ალბათობა $p=0,95$;

n - შესრულებულ გაზომვათა რაოდენობაა;

S - n განსაზღვრათათვის საშუალო კვადრატული გადახრაა, რომელიც განისაზღვრება ფორმულით:

$$S = \sqrt{\frac{\sum(x - x_i)^2}{n - 1}}$$

სადაც

X_i - ერთჯერადი განსაზღვრის მნიშვნელობაა; ის შედეგები, რომლებიც

ერთმანეთისგან განსხვავდებიან $\pm \delta$ | სიდიდეზე მეტი სიდიდით, ითვლება უვარგის მნიშვნელობად და გაზომვის შედეგებში არ მიიღება. δ -ს მნიშვნელობა გაზომვათა ყოველი პარალელური სერიისათვის ცალკე დგინდება. გაზომვათა ფარდობითი ცდომილებაა $\pm 5\%$.

16. CO-ს პროცენტული შემცველობა გადაიანგარიშება მგ/მ³-ში (ნორმალურ პირობებში) შემდეგი ფორმულით:

$$C_{co} = \bar{C}_n \cdot 1,251 \cdot 10^4$$

სადაც

1,251 კგ/მ³ - ნორმალურ პირობებში CO-ს სიმკვრივეა.

მუხლი 18. გაფრქვევებში გოგირდის დიოქსიდის (SO₂) კონცენტრაციის გაზომვა

1. გაფრქვევებში გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდების შერჩევის კრიტერიუმები იგივეა, რაც მე-17 მუხლის პირველ პუნქტში წარმოდგენილ CO-ს კონცენტრაციის გაზომვისთვის.

2. ექსპრეს-ანალიზის მეთოდით (ინდიკატორული მილაკების) გამოყენებით გაფრქვევებში გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაცია განისაზღვრება გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციის მნიშვნელობის შემდეგ ინტერვალში 0,005-1,4 გ/მ³. კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდი ინდიკატორულ მილაკთა გამოყენებით ეფუძნება სპეციფიურ „ფერად“ (თვისობრივ) რეაქციას, რომელიც გოგირდის დიოქსიდის განსაზღვრის პროცესში ხორციელდება გოგირდის დიოქსიდსა და ინდიკატორულ მილაკში არსებულ მყარ სარჩულზე-სილიკაგელზე დატანებულ სათანადო რეაგენტს შორის. ამ დროს ინდიკატორულ მილაკში წარმოქმნილი შეფერილი შრის სიგრძე დამოკიდებულია განსასაზღვრავი აირის-გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციასა და ანალიზისთვის გამოყენებული აირჰაერმტვერნაკადის-სინჯის მოცულობაზე. განსაზღვრული კონცენტრაციის მნიშვნელობა აითვლება იმ სკალაზე, რომელიც აქვს ინდიკატორულ მილაკს და მის გარსაცმს (ბუდეს). გაზომვის ჩატარება დასაშვებია სინჯში 100 %-მდე ფარდობითი ტენიანობისას და 0-35°C ტემპერატურულ ინტერვალში. კონცენტრაციის გამზომი საშუალებებია:

ა) ინდიკატორული მილაკები (გოსტ 12.1.005 -76);

ბ) ხელის საბერველიანი ასპირატორი AM - 5 (ტუ 12.24. 3 -74);

გ) სინჯამლები მილაკი;

დ) გამფილტრავი ვაზნა;

ე) შემწოვი და დამჭირხნი (შტუცერებიანი) ტუმბო;

ვ) პოლიეთილენის ტომარა ან რეზინის კამერა.

3. კონცენტრაციის განსაზღვრის პროცესი იწყება აირჰაერმტვერსატარიდან

(მილიდან) საანალიზო სინჯის აღებით პოლიეთილენის ტომარაში ან რეზინის კამერაში. საანალიზოდ აღებულ სინჯს ზემოაღნიშნულ საცავში აყოვნებენ მანამ, სანამ მისი ტემპერატურა არ მოექცევა ინტერვალში: 0- 35°C.

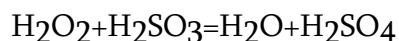
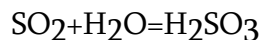
4. AM-5 ასპირატორის მილაკის დამჭერის ნახვრეტში ინდიკატორულ მილაკს ორივე ბოლოს იმგვარად წაამტვრევენ, რომ არ დაირღვეს მილში ფილტრისა და ფხვნილის მდებარეობა, რის შემდეგაც მილის ისრიან ბოლოს მოათავსებენ ასპირატორის ბუდეში, ხოლო მილის მეორე ბოლოს მიუერთებენ სინჯით სავსე პოლიეთილენის ტომარას ან რეზინის კამერას და ამ ინდიკატორულ მილში ასპირატორის ერთი სვლით გაატარებენ საანალიზო სინჯს. თუ კი ასპირატორის ერთი სვლის შედეგად შეფერილობა ინდიკატორულ მილში არ შეიცვლება ან პირველ სვეტს (დანაყოფს) ვერ გაცდა შეფერილი სვეტი, მაშინ ასპირატორით გააკეთებენ კიდევ ცხრა სვლას (შეწოვას) ინდიკატორულ მილაკში 1000 მილილიტრი სინჯის გასატარებლად. თუ კი ასპირატორის ერთი სვლის შედეგად ინდიკატორულ მილში სინჯის გატარების გამო მთლიანად შეფერადდა ინდიკატორული სვეტი, მაშინ ხელახლა გაზომვა ტარდება ისეთი ინდიკატორული მილაკით, რომლის განსაზღვრის ზედა ზღვარი მეტია, ვიდრე ადრე გამოყენებული ინდიკატორული მილაკისა.

5. ინდიკატორულ მილში შეფერილი სვეტის სიმაღლის მიხედვით ისაზღვრება SO₂-ის კონცენტრაცია, რისთვისაც შეადარებენ ინდიკატორული მილაკის სკალას მის ბუდეზე არსებულ სკალასთან (მილაკში გატარებული სინჯის მოცულობის სათანადოდ). ასეთი გაზომვები ტარდება 3-ჯერ ან მეტჯერ.

6. გაზომვათა შედეგების დამუშავება ხორციელდება მე-17 მუხლის მე-6 პუნქტში წარმოდგენილი ფორმულის თანახმად.

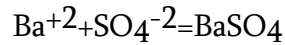
7. გაფრქვევებში გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდებიდან რეკომენდირებულია მისი განსაზღვრის ტიტრიმეტრული მეთოდი ინდიკატორად თორონ-1-ის გამოყენებით. მეთოდიკის დანიშნულებას სამრეწველო გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა არსებობისას მყოფი გოგირდის დიოქსიდის სრული დაჭერა, დაჟანგვა და მისი კონცენტრაციის განსაზღვრა, რომლის განსაზღვრის ფარდობითი ცდომილება არ აღემატება 8%-ს.

8. SO₂-ის კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდი ეფუძნება წყალბადის ზეჟანგის მიერ მისი ბოლომდე დაჟანგვის უნარს (წყალხსნარში საანალიზოდ მისი შთანთქმისას), რომელიც ხორციელდება შემდეგი რეაქციების თანახმად:



9. ამ მუხლის მე-8 პუნქტში წარმოდგენილ რეაქციას შედეგად წარმოქმნილი H₂SO₄-ის (გოგირდმჟავას) კონცენტრაცია პირდაპირპროპორციულია საანალიზოდ დაჭერილი და დაჟანგული SO₂-ის კონცენტრაციისა. წარმოქმნილი H₂SO₄-ის რაოდენობრივი განსაზღვრა ხდება ბარიუმქლორიდის ცნობილი კონცენტრაციის

(ტიტრის) ხსნარით ამ პროცესთა შედეგად წყალხსნარში დაგროვილი H_2SO_4 -ის გატიტვრით ხსნარში ინდიკატორად თორონ-1-ის არსებობისას. ამ დროს ხსნარში გოგირდმჟავას SO_4^{-2} -იონთა გატიტვრისას ხდება მათი შებმა Ba^{+2} -იონებით, შემდეგი რეაქციის თანახმად:



10. Ba^{+2} -იონებით გატიტვრისას წყალხსნარში ინდიკატორად არსებულ თორონ-1-თან ოდნავ ჭარბი რაოდენობაც კი Ba^{+2} -იონებისა წარმოქმნის ადვილად შესამჩნევ, მკვეთრი შეფერილობის მქონე კომპლექსნაერთს, რითაც ფიქსირდება გატიტვრის (რეაქციის) დასრულება.

11. SO_2 -ის განსაზღვრას ხელს უშლის საანალიზო არეში ისეთ ნაერთთა არსებობა, როგორცაა: SO_3 (გოგირდის სამჟანგი), H_2S (გოგირდწყალბადი), ამონიუმის იონი, ზოგიერთ ლითონთა იონები, ფოსფატები. SO_3 -ის მავნე ზეგავლენის აცილება ხდება სპეციალურ ფილტრთა გამოყენებით. სინჯთა აღებისას სათანადო ფილტრების გამოყენება ადკვეთს ლითონთა იონების მოხვედრას სინჯში (ე.ი. გამორიცხული იქნება SO_2 -ის განსაზღვრაზე ლითონთა მავნე ზეგავლენა). ამისთვის საკმარისია სინჯის აღებისას ასბესტის ბოჭკოს ტამპონი გავუკეთოთ სინჯამღებ მილს იმ შესაძლო (მოსალოდნელი) მტვრის დასაჭერად, რომელსაც მოჰყვება ხოლმე ლითონთა ხელისშემშლელი იონები (საწვავთა წვის მტვერი). თუ მშთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის $pH < 2$, მაშინ მიიღება SO_2 -ის კონცენტრაცია ფაქტიურზე მეტი, ხოლო თუ $pH > 4$ -ზე, მაშინ მიღებული შედეგი შემცირებულ პასუხს იძლევა SO_2 -ის ჭეშმარიტ შემცველობასთან შედარებით, ე.ი. მშთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის pH უნდა იყოს მოქცეული 2-სა და 4-ს შორის. კონცენტრაციის გაზომვის საშუალებანი და მასალა-რეაქტივებია:

ა) ბარიუმქლორიდის სტანდარტი-ტიტრი (ფიქსანალი, ნორმადოზა)-0,1 გრამ-ექვივალენტი $BaCl_2$ -ის შემცველობით (ტუ 6-09-2540-72);

ბ) წყალბადის ზეჟანგის 30%-იანი წყალხსნარი (გოსტ 10929-76);

გ) იზოპროპილის სპირტი (იზოპროპანოლი) (ტუ 6-09-712-76);

დ) ბენზოლ-2-არსონმჟავა (1-აზო-1)-2-ოქსინაფთალინი-3,6-დისულფომჟავა, სამნატრიუმის მარილი (თორონ-1) (ტუ 6-09-05-192-74);

ე) დისტილირებული წყალი (გოსტ 6709-72);

ვ) ქლორწყლბადმჟავა (მარილმჟავა) „ქიმიურად სუფთა“ („x“) (გოსტ 3118-77);

ზ) თერმომეტრი NK-2 2-B -2 (გოსტ 217-73 E);

თ) მანომეტრი (გოსტ 2405-80), (ტუ 03548-66), კლასი: 0,6 და 1,0;

ი) წყალზე მომუშავე ასპირატორი ან ელექტროასპირატორი მასში ჩამონტაჟებული ხარჯმზომით A-1 (გოსტ 13478-75);

კ) მოლიბდენის მილისგან დამზადებული სინჯამღები მილაკი 8-10მმ დიამეტრით (გოსტ 23932-79E);

ლ) მეტეოროლოგიური მემბრანული ბარომეტრი MB3-1-04 (გოსტ 23696-79);
მ) აირთა გარეცხვის მინის ჭურჭელი CBT-25 (გოსტ 10378-73);
ნ) რიხტერის მშთანთქმელი (დამჭერი) (ტუ 25-11-1081-75);
ო) ბიურეტი 1-2-25-0,1 (გოსტ 20292-74);
პ) პიპეტები 2-1-25 (გოსტ 20292-74);
ჟ) მზომი კოლბები 2-1000-2 (გოსტ 1770-74);
რ) მინისაგან დამზადებული შემაერთებელი ონკანი K3X -2-32-2,5 (გოსტ 7995-80E);

ს) კონუსური კოლბა;

ტ) SO₂-ის განსაზღვრისას SO₃-ის მავნე ზეგავლენის ჩასახშობად რეკომენდირებულია უმაღლესი ხარისხის ბაზალტის ბოჭკოს გამოყენება, PCE YCCP 5013-76.

13. დასაშვებია ამ მუხლის მე-12 პუნქტში წარმოდგენილ ჩამონათვალის ნაცვლად სხვა მსგავსთა გამოყენება, თუ მათი მეტეოროლოგიური მახასიათებლები არ ჩამოუვარდება ჩამონათვალით რეკომენდირებულ ხელსაწყოთა მეტეოროლოგიურ მახასიათებლებს.

14. გაზომვათა ჩატარებისთვის სათანადო პირობების შექმნა და გაზომვათა ჩატარება ხდება CT CЭB 804-77 სტანდარტის მიხედვით. 0,1 გრამ-ექვივალენტის BaCl₂-ის (ბარიუმის ქლორიდის) სტანდარტი ტიტრიდან (ფიქსანალიდან) ამზადებენ 0,05 მოლი/ლ კონცენტრაციის BaCl₂-ის წყალხსნარს, რისთვისაც ფიქსანალებიდან ხსნართა დამზადების წესების დაცვით 1 ლიტრიან მზომ კოლბაში ფიქსანალიდან გადაიტანენ 0,1 გრამ-ექვივალენტ BaCl₂-ის ხსნარს სრულად (სტანდარტ-ტიტრიდან) და დაამატებენ დისტილირებულ წყალს 1 ლიტრის მოცულობაზე შევსებით. წყალბადის ზეჟანგის 3%-იანი კონცენტრაციის 100 მილილიტრი წყალხსნარის მოსამზადებლად 100 მილილიტრი მოცულობის მზომ კოლბაში გადაიტანენ 10 მილილიტრ 30%-იან H₂O₂-ის (წყალბადის ზეჟანგის) წყალხსნარს და შეავსებენ მზომ კოლბაში მოცულობას 100 მილილიტრამდე დისტილირებული წყლით. ამ ხსნარის გამოყენება შესაძლებელია ერთ თვემდე ვადით (H₂O₂-ის წყალხსნართა უმდგრადობის გამო არ არის რეკომენდირებული მეტი ხნით მისი გამოყენება). ანალიზისას ინდიკატორად გამოყენებული თორონ-1-ის წყალხსნარის მოსამზადებლად აიღება (0,2±0,05)გ თორონ-1, გადაიტანება 100 მლ მოცულობის მზომ კოლბაში და გაიხსნება 100 მილილიტრ დისტილირებულ წყალში. ეს ხსნარი უნდა გადატანილიქნეს და შენახულიქნეს პოლიეთილენის ჭურჭელში, ვინაიდან მინის ჭურჭელში ის მალე ფუჭდება. პოლიეთილენის ჭურჭელში შენახვისას სუფთად გამზადებული ეს ხსნარი ანალიზისთვის ვარგისია 2 თვემდე დროის განმავლობაში.

15. საანალიზო ხელსაწყოთა სისტემა (დანართი 13) მოიცავს სინჯამღებ მილაკს (1), მინისგან დამზადებულ სამსვლიან ონკანს (2), საანალიზო აირნარევის გამრეცხ მინის ჭურჭელს (3), ელექტროასპირატორს (7) (ან წყალზე მომუშავე ასპირატორს), თერმომეტრს (5) მინის შუალედური ჭურჭლით (4) აიროვანი სინჯის ტემპერატურის გასაზომად, მანომეტრს (6). თუ საანალიზო აირჰაერნარევი მოსალოდნელია SO₃-ის

არსებობა, მისი მავნე ზეგავლენის ჩასახშობად აიწყო SO₂-ის საანალიზოდ სისტემა დანართი 14-ის მიხედვით, რომელშიაც დანართ 13-ში წარმოდგენილი გაზომვის სისტემისგან განსხვავებით, დამატებით ჩართულია 1-2 წვეთი მარილმჟავათი შემჟავებული დისტილირებული წყლით (20-30 მილილიტრის მოცულობით) სავსე SO₃-ის მშთანთქმელი (დამჭერი) მინის ჭურჭელი (8) და ბაზალტის ბოჭკოთი გავსებული გოფირებული მინის დამჭერი მილი (9); გოფირებული მინის მილის სიგრძეა 130 მმ, ხოლო დიამეტრია 20 მმ.

16. უშუალოდ ანალიზის ჩატარების წინ მოწმდება (დანართ 13-ში ან დანართ 14-ში) წარმოდგენილი სისტემის ჰერმეტიულობა, რისთვისაც დაკეტავენ მინის (2) ონკანს (სისტემაში აირის შესვლის აღსაკვეთად), ელექტროასპირატორს ჩართავენ (0,25-0,50 დმ³/წმ წარმადობით) დაახლოებით სამი წუთით და აკვირდებიან რეომეტრის ტივტივას: თუ ის სულ ბოლომდე ჩამოვიდა, სისტემის ჰერმეტიულობა ითვლება მისაღებად.

17. გაფრქვევის წყაროდან გამზომ სისტემაში საანალიზო აირჰაერნარევის შესაყვანად აირსატარის (მილის) კედელს წინასწარ გახვრეტენ 20-30 მმ დიამეტრით და ამ ნახვრეტზე მილს გარედან მიადუღებენ 30-40 მილიმეტრის სიმაღლის მქონე შტუცერს. ამ შტუცერის საშუალებით (ჰერმეტიულობის დასაცავად რეზინის ან აზბესტის საცობის გამოყენებით) აირსატარში (მილში) მისი დიამეტრის 1/3-ზე შეიყვანენ სინჯამღებ მილაკს. სინჯამღებ მილაკს რეზინის მილის (შლანგის) საშუალებით მჭიდროდ (ჰერმეტიულობის დაცვით) მიუერთებენ გამზომ სისტემას (2) ონკანთან. თუ საანალიზო სინჯი მტვრიანია, მაშინ სინჯამღებ მილში მოათავსებენ აზბესტის ფილტრს.

18. სინჯის აღების სრულფასოვნად ჩატარებისთვის, უშუალოდ საანალიზო სინჯის აღებამდე, სინჯამღებ მილს (1) გამოავლებენ საანალიზო აირნარევით, რისთვისაც (2) ონკანით სისტემიდან გამორთავენ SO₂-ის (3) მშთანთქმელებს, ხოლო ელექტროასპირატორს მიუერთებენ უშუალოდ (2) ონკანის საშუალებით სინჯამღებ (1) მილაკს (ასპირატორის წარმადობით 0,25-0,50 დმ³/წმ) 1-2 წუთის განმავლობაში. შემდეგ საანალიზოდ ხელახლა ჩართავენ ასპირატორს (7), SO₂-ის მშთანთქმელ (დამჭერ) მინის (3) ჭურჭელში პიპეტით შეიტანენ 3%-იანი H₂O₂-ის წყალხსნარის 25 მილილიტრს, თუ SO₂-ის კონცენტრაცია მოსალოდნელია 5000-30000 მგ/მ³-ის ინტერვალში, SO₂-ის ასეთი დამჭერი (მშთანთქმელი) მინის ჭურჭლები გამზომ-საანალიზო სქემაში მიმდევრობით უნდა ჩაირთოს 3-7 ცალი (დანართი 15). შემდეგ ხსნიან (2) ონკანს საანალიზო სინჯის სისტემაში შესაყვანად, ჩართავენ რა ერთდროულად წამმზომს (N10 ცხრილის პირობათა გათვალისწინებით). ხელახლა ჩართავენ (7) ასპირატორს, გამორთავენ (3) მშთანთქმელ (დამჭერ) მინის ჭურჭელს. ეს პროცესები მეორდება ასაღებ სინჯთა საჭირო რაოდენობის მიხედვით.

19. სინჯთა ანალიზი ხორციელდება ლაბორატორიაში SO₂-ის მშთანთქმელი (დამჭერი) მინის ჭურჭლების შიგთავსის ანალიზით. SO₂-ის მშთანთქმელებში საანალიზოდ გატარებული აიროვან სინჯთა V მოცულობები იანგარიშება

ფორმულით:

$$V = TW,$$

სადაც

T - აიროვან სინჯთა გატარების დროა (წთ);

W - საანალიზო აირის გატარების მოცულობით სიჩქარეა (დმ³/წთ).

20. SO₂-ის მშთანთქმელ მინის ჭურჭლებში არსებული სითხე სრულფასოვნად გადააქვთ შემდგომი ანალიზისთვის სპეციალურ კონუსურ კოლბაში, სადაც ჩაემატება SO₂-ის მშთანთქმელი ჭურჭლის დისტილირებული წყლით რამოდენიმეჯერ ჩარეცხვით წარმოქმნილი წყლები. ამგვარად დაგროვილი SO₂-ის საანალიზო წყალხსნარი შეიძლება შენახულიქნეს 3 დღე-ღამემდე ვადით.

21. ანალიზის უშუალოდ ჩატარებამდე SO₂-ის განსასაზღვრავად შემზადებულ წყალხსნარს დაუმატებენ მისი მოცულობის ოთხმაგი მოცულობით იზოპროპილის სპირტს და ზემოაღწერილი წესით მომზადებული თორონ-1-ის ინდიკატორული ხსნარის 2-3 წვეთს და ამგვარად წარმოქმნილ ხსნართა ნარევის წუთში 2-3 წვეთი BaCl₂ გამტიტრავი ხსნარის დამატებით, ენერგიული, მუდმივი მორევის პირობებში ტიტრავენ მანამ, სანამ ხსნარის ფერი არ შეიცვლება ღია-ყვითელი-ჩალისფერიდან მუქ ვარდისფრამდე.

22. საანალიზო აირნარევი SO₂ -ის კონცენტრაცია (მგ/მ³) იანგარიშება ფორმულით:

$$C_x = \frac{0,1 \cdot 32 \cdot 1000 \cdot b}{V_0},$$

სადაც

b - საანალიზო სინჯის გატიტვრაზე დახარჯული BaCl₂-ის წყალხსნარის მოცულობაა (მილილიტრი);

V₀ - აიროვანი სინჯის მოცულობაა (ნორმალურ პირობებზე გადაანგარიშებული):

$$V_0 = \frac{273 \cdot V \cdot (P \pm \Delta P)}{101,3 \cdot (273 + t)}$$

სადაც

V - ანალიზისას პრაქტიკულად გამოყენებული აიროვანი სინჯის მოცულობაა (დმ³),

P - აირის წნევაა ანალიზისას (კილოპასკალი);

ΔP - ასპირატორში შესვლამდე აირის ჭარბი წნევაა (კილოპასკალი);

t - საანალიზო აირის ტემპერატურაა ანალიზისას (°C).

23. 20 წუთიანი ხანგრძლიობით აიროვან სინჯთა რამოდენიმეჯერადად

აღებულ ნიმუშებიდან მიღებული შედეგებიდან გაანგარიშდება მათი საშუალო არითმეტიკული მნიშვნელობა, რაც მიიღება SO₂-ის კონცენტრაციის საბოლოო მნიშვნელობად აიროვან სინჯში.

მუხლი 19. გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა NO_x (NO₂-ის სახით) კონცენტრაციის გაზომვა

1. გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა (NO₂-ის სახით) კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდების შერჩევის კრიტერიუმები იგივეა, რაც მე-17 მუხლის პირველ პუნქტში წარმოდგენილ CO-ს კონცენტრაციის გაზომვისთვის.

2. გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა (NO₂-ის სახით) კონცენტრაციის განსაზღვრა ექსპრეს-ანალიზის მეთოდით სათანადო ინდიკატორული მილაკების გამოყენებით პროცედურულად ხორციელდება მე-18 მუხლის მე-2 პუნქტში წარმოდგენილი მეთოდის ანალოგიურად მხოლოდ იმ განსხვავებით, რომ ამ შემთხვევაში ექსპრეს-ანალიზის ჩასატარებლად გამოიყენება NO₂-ის ექსპრეს-ანალიზისთვის განკუთვნილი ინდიკატორული მილაკები გოსტ 12.1.005-76-ის თანახმად, რომელთა განსაზღვრის ინტერვალია 0,001-0,2 გ/მ³, ხოლო განსაზღვრის მაქსიმალური ფარდობითი ცდომილება არ აღემატება 25%-ს.

3. გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა (NO₂-ის სახით) კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდებიდან რეკომენდირებულია:

ა) ფოტოკოლორიმეტრიული მეთოდი გრის-ილოსვასის რეაქტივის გამოყენებით;

ბ) ფოტოკოლორიმეტრიული მეთოდი სულფოსალიცილმჟავას გამოყენებით.

4. გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა NO_x (NO₂-ის სახით) კონცენტრაციის განსაზღვრის ფოტოკოლორიმეტრიული მეთოდის (გრის-ილოსვასის რეაქტივის გამოყენებით) დანიშნულებაა სამრეწველო გაფრქვევებში აზოტის (II) ოქსიდის და აზოტის დიოქსიდის ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრა ამ გაფრქვევებში 10-იდან 1000-მდე მგ/მ³ კონცენტრაციებით მათი არსებობისას. კონცენტრაციის განსაზღვრის მაქსიმალური ფარდობითი ცდომილებაა 13%.

5. კონცენტრაციის გაზომვის მეთოდი ეფუძნება ნიტრიტ-იონის ურთიერთქმედების პროცესს პარა-ამინობენზოსულფომჟავასთან (სულფანილის მჟავასთან) სათანადო დიაზონაერთის წარმოქმნით, რომელიც რეაქციის არეში ინდიკატორად სპეციალურად შეტანილ 1-ნაფტილამინთან რეაგირებისას იძლევა აზოსაღებავს, რაც ხსნარს აძლევს ღია-ვარდისფერიდან დაწყებული წითელი-მოიისფრომდე შეფერილობებს კონცენტრაციათა მიხედვით. რეაქციისას წარმოქმნილი შეფერილობის ინტენსიობა პირდაპირპროპორციულია განსაზღვრავი ნიტრიტ-იონის ხსნარში კონცენტრაციისა. ანალიზით მიღებული ხსნარის ოპტიკური სიმკვრივე იზომება ფოტოელექტროკოლორიმეტრით. ამ მეთოდით ნიტრიტ-იონის განსაზღვრას ხელს უშლის სარეაქციო არეში მასთან ერთდროულად SO₂-ის არსებობა, რომლის მავნე ზეგავლენის ჩასახშობად

გამოიყენება ქრომის (VI) ოქსიდი, რისთვისაც სინჯის აღებისას სინჯამღებ პიპეტამდე დააყენებენ და ამ პიპეტთან მიმდევრობით მიუერთებენ SO₂-ის მშთანთქმელ (დამჭერ) მინის მილს, რომელშიაც SO₂-ის დამჭერად (მშთანთქმელად) - დამქანგველად მოთავსებულია კრისტალები Cr(VI) ოქსიდისა და ერთდროულად NO_x-ის მშთანთქმელ ჭურჭელში შეიტანება აცეტონი იქ მისი 10%-იანი კონცენტრაციის შესაქმნელად.

6. კონცენტრაციის გაზომვის საშუალებანი და მასალა-რეაქტივებია:

ა) ფოტოელექტროკოლორიმეტრი (გოსტ 12083-78);

ბ) ანალიზური სასწორი (გოსტ 24104-80 E);

გ) წვრილსაწონი (გოსტ 7328-82 E);

დ) თერმომეტრი 0,1⁰C დანაყოფის ფასით (გოსტ 215-73 E);

ე) ბარომეტრი (გოსტ 23696-79 E);

ვ) ვაკუუმმეტრი BT 21 ტიპისა (ტუ 25.05.1481-73);

ზ) აირამღები მილი;

თ) გამფილტრავი ვაზნა;

ი) ტუმბო შემწოვი და დამჭირხნი შტუცერებით;

კ) ვაკუუმტუმბო 2 HBP- 5DM (ტუ 26-04-604-79);

ლ) აირის პიპეტები (200 მილილიტრის ტევადობის),

მ) კოლბების და სინჯარების სანჯღრეველა ABY-10p მოდელი II-2332 (ტუ 64-1-1081-73);

ნ) მზომი კოლბები: 1-50-2, 1-100-2, 1-250-2, 1-500-2, 1770-74 E);

ო) პიპეტები 1-2-1 (გოსტ 20292 -74);

პ) მზომი ცილინდრები 1-250, 1-500 (გოსტ 1770-74 E);

ჟ) ძმარმჟავა, „ქიმიურად სუფთა“, (“Xყ”) (გოსტ 61-75 E);

რ) 1-ნაფთილამინი, „ანალიზისთვის სუფთა“ (“ყAA”) (გოსტ 7727-74);

ს) პარა-ამინობენზოლსულფომჟავა, „ანალიზისთვის სუფთა“ (“ყDA”) (გოსტ 5821-78);

ტ) ნატრიუმის ნიტრიტი, „ქიმიურად სუფთა“ (“Xყ”) (გოსტ 4197-74);

უ) ქრომის (VI) ოქსიდი, „ანალიზისთვის სუფთა“ (“ყDA”) (გოსტ 3776-78);

ფ) აცეტონი, „ანალიზისთვის სუფთა“ (“ყDA”) (გოსტ 2603-79);

ქ) დისტილირებული წყალი (გოსტ 6709-72);

ღ) ქაღალდის ფილტრი (ტუ 6-09-1678-77).

7. გაზომვათა ჩატარებისთვის სწარმოებს საანალიზო ხსნართა მომზადება.

8. ძმარმჟავას 12%-იანი ხსნარის მოსამზადებლად 1000 მლ ტევადობის მზომ კოლბაში გადაიტანენ 99,5%-იანი კონცენტრაციის 128 მლ ძმარმჟავას ხსნარს და 1000 მილილიტრის ნიშნულამდე შეავსებენ დისტილირებული წყლით.

9. პარა-ამინობენზოლსულფომჟავას (სულფანილის მჟავას) ხსნარის დასამზადებლად მის 1,5გ წონაკს გახსნიან 450 მილილიტრი მოცულობის 12%-იანი ძმარმჟავას წყალხსნარში. ამ ხსნარს ამზადებენ გამოყენებამდე არაუგვიანეს ერთი დღით ადრე და მას ინახავენ მჭიდროდ მიხეხილსაცობიან მუქი მინის ჭურჭელში.

10. 1-ნაფთილამინის ხსნარი მზადდება 60 მლ დისტილირებულ წყალში მისი 0,3გ წონაკის გახსნით. ხსნარს აცხელებენ წყლის აბაზანაზე კოლბის ფსკერზე იისფერ წვეთთა წარმოქმნამდე, ხსნარს ფილტრავენ ქალაღდის ფილტრში, ნალექს ფრთხილად ჩატოვებენ რა კოლბის ფსკერზე. ფილტრატს დაუმატებენ 450 მილილიტრ 12%-იან ძმარმჟავას წყალხსნარს. ხსნარს ამზადებენ გამოყენებამდე არაუგვიანეს ერთი დღისა.

11. აზოტის ოქსიდთა მშთანთქმელ (დამჭერ) ხსნარს ამზადებენ უშუალოდ მისი გამოყენების წინ, რისთვისაც 1:1 თანაფარდობით ერთმანეთში შეურევენ 1-ნაფთილამინის და პარა-ამინობენზოლსულფომჟავას ხსნარებს საბოლოოდ მიღებულ ხსნარში იმ რაოდენობის აცეტონის შეტანით, რაც უზრუნველყოფს ხსნარის საბოლოო საერთო მოცულობაში აცეტონის 10%-იან კონცენტრაციას.

12. საწყისი სტანდარტული ხსნარის დასამზადებლად 2-3 გრამის ოდენობით ნატრიუმის ნიტრიტს დასრესენ ფაიფურის ან აქატის ჯამში და მას 2 საათის განმავლობაში შედგამენ გასაშრობად საშრობ კარადაში 50-60°C-ის ტემპერატურაზე. ამგვარად გამომშრალი ნატრიუმის ნიტრიტის წონაკს (ნორმალურ პირობებში აწონილს) 0,1497 გრამის ოდენობით გადაიტანენ 100 მლ ტევადობის მზომ კოლბაში, სადაც მას გახსნიან 100 მლ მოცულობის დისტილატში. ამ ხსნარის ერთი მილილიტრი შეესაბამება აზოტის დიოქსიდის ერთ მილიგრამს.

13. ანალიზის ჩატარების წინ ამზადებენ სამუშაო სტანდარტულ A ხსნარს, რისთვისაც 250 მლ ტევადობის მზომ კოლბაში 1 მილილიტრი ტევადობის მორის პიპეტით შეაქვთ საწყისი სტანდარტული ხსნარის 1 მილილიტრი და მას განაზავებენ დისტილირებული წყლის დამატებით 250 მლ მოცულობამდე. ამგვარად მიღებული სამუშაო სტანდარტული A ხსნარის 1 მლ შეესაბამება 0,004 მგ აზოტის დიოქსიდის შემცველობას (შეიცავს 0,004 მგ/მლ ნიტრიტ-იონს).

14. სამუშაო სტანდარტულ B ხსნარსაც ამზადებენ უშუალოდ ანალიზის ჩატარების წინ, რისთვისაც 100 მლ ტევადობის მზომ კოლბაში მორის 1 მლ-იანი პიპეტით შეიტანენ საწყისი სტანდარტული ხსნარის 1 მილილიტრს და მას დაამატებენ 100 მლ მოცულობის შევსებამდე დისტილირებულ წყალს. ასეთი სამუშაო სტანდარტული B ხსნარის 1 მლ შეესაბამება 0,01 მილიგრამ აზოტის დიოქსიდს (შეიცავს 0,01 მგ/მლ ნიტრიტ-იონს).

15. აზოტის (IV) ოქსიდად აზოტის (II) ოქსიდის დასაჟანგად გამოყენებულ Cr (VI)-ის ოქსიდს მოათავსებენ 6 მმ დიამეტრის 17 სმ სიგრძის მინის დამჭერ მილში.

16. დამაგრადუირებელული ხსნართა 3-5 სერიის გამოყენებით ააგებენ აზოტის დიოქსიდის კონცენტრაციისაგან ხსნართა ოპტიკური სიმკვრივის დამოკიდებულების ამსახველ ორ გრაფიკს. პირველი გრაფიკი ასახავს 50 მლ ხსნარში ნიტრიტ-იონთა მცირე შემცველობის ხსნარებისთვის (0,004-0,028 მგ/მლ) ზემოაღნიშნულ დამოკიდებულებას, ხოლო მეორე გრაფიკი უფრო დიდი კონცენტრაციებისთვის (0,01-0,06 მგ/მლ) ასახავს იგივე დამოკიდებულებას.

17. 50 მლ ტევადობის მზომ კოლბებში 10 მლ ტევადობის მიკრობიურეტიტ შეაქვთ სამუშაო სტანდარტული A ან B ხსნარები (დანართი 16), შეავსებენ 50 მლ-მდე 10%-ის კონცენტრაციით აცეტონის შემცველი აზოტის ოქსიდთა მშთანთქმელი

(დამჭერი) ხსნარით, მზომ კოლბაში თავმოყრილ ხსნარს კარგად შეანჯღრევენ და 30 წუთის დაყოვნების შემდეგ ზომავენ მის ოპტიკურ სიმკვრივეს ფოტოელექტროკოლორიმეტრით 540 ნანომეტრი ტალღის სიგრძისას; ეტალონური ხსნარი აქ არის იგივე მშთანთქმელი ხსნარი (იგივე 540 ნანომეტრი სიგრძის ტალღის გამოყენებით).

18. სამუშაო სტანდარტულ A ხსნართა ბაზაზე დამზადებული სამუშაო ხსნართა ოპტიკურ სიმკვრივეს ზომავენ 10 მმ სიგრძის მქონე წახნაგიანი კიუვეტით, ხოლო იმ სამუშაო ხსნართა ოპტიკურ სიმკვრივეს, რომლებიც დამზადებულია სამუშაო სტანდარტულ B ხსნართა ბაზაზე-ზომავენ 5 მმ სიგრძის მქონე წახნაგიანი კიუვეტით.

19. დამაგრადუირებელ გრაფიკთა შემოწმება უნდა მოხდეს ანალიზურ სამუშაოთა ჩატარებისას გამოყენებულ რეაქტივთა შეცვლასთან დაკავშირებით, ერთიდაიგივე რეაქტივების ბაზაზე მუშაობისას კი-3 თვეში ერთხელ მაინც.

20. საანალიზო სინჯთა აღება ხდება დანართ 17-ზე წარმოდგენილი სქემის თანახმად (ვაკუუმირებული მიმღები ჭურჭლის მიუერთებლად); ამ სქემაში უშუალოდ აღების წინ უნდა მიუერთდეს ვაკუუმირებული მიმღები ჭურჭელი (6). პირველ რიგში აირსატარში (მილში) (1) მოათავსებენ წესების დაცვით აირამღებ (სინჯამღებ) მილს (2) და სისტემაში გაატარებენ საანალიზო აირჰაერნარევს განქრევის მეთოდით ნებისმიერი აირგამწოვი (აირშემბერი) მოწყობილობის გამოყენებით (ასპირატორი, ტუმბო, ჰაერშემბერი) 3-5 წუთის განმავლობაში. ამის შემდეგ გამორთავენ აირშემბერ მოწყობილობას და სისტემაში ჩართავენ (სამსვლიანი მინის ონკანის საშუალებით) NO_2 -ის მშთანთქმელი ხსნარის შემცველ ვაკუუმირებულ მიმღებ ჭურჭელს (6) 2 600 პასკალის ტოლი ნარჩენი წნევის დამყარებამდე. ონკანს (4) დააყენებენ მდგომარეობაში: „ვაკუუმმეტრი-მიმღები ჭურჭელი“, გახსნიან ამ მიმღები ჭურჭლის ონკანს და გაზომავენ მასში გაიშვიათებას. ამის შემდეგ (4) ონკანს დააყენებენ მდგომარეობაში: „აირამღები (სინჯამღები) მილი-ვაკუუმმეტრი-მიმღები ჭურჭელი“ და აწარმოებენ აიროვანი სინჯის აღებას.

21. მიმღებ ჭურჭელში NO_2 -ის მშთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის ოდენობას შეარჩევენ სინჯში NO_2 -ის სავარაუდო შემცველობის მიხედვით (დანართი 18).

22. საანალიზოდ სინჯის აღების ხანგრძლიობა არის 20 წუთი, აღებულ სინჯთა რაოდენობა არის არანაკლები სამისა. თუ კი სინჯის აღების დამთავრებიდან 30 წუთის განმავლობაში არ მოხდება მასში NO_2 -ის შემცველობის განსაზღვრა, მაშინ აღებულ სინჯს გადაიტანენ მიხეხილსაცობიან კოლბაში, მჭიდროდ მოარგებენ საცობს და ასეთნაირად მჭიდროდ თავდაცობილს ინახავენ სიბნელეში არაუმეტეს ერთი დღე-ღამისა. NO_2 -ზე ანალიზი უნდა შესრულდეს სინჯის აღებიდან არაუმეტეს ერთი დღე-ღამისა. ანალიზისას მიმღებ ჭურჭელში ნარჩენ წნევას ზომავენ (5) ვაკუუმეტრით.

23. საანალიზოდ აღებული აირჰაერნარევის მოცულობა - V_1 . (მლ) იანგარიშება ფორმულით:

$$V_1 = V_3 - V_6,$$

სადაც

V_3 - აირამლები პიპეტის მოცულობაა, მლ;

V_6 - პიპეტში მყოფი დამჭერი (მშთანთქმელი) სითხის მოცულობაა, მლ.

24. საანალიზოდ აღებული აირჰერნარევის მოცულობა ნორმალური პირობებისთვის გაიანგარიშება ფორმულით:

$$V_0 = V_1 \frac{273(P - P' - P'')}{101,3(273 + t)}$$

სადაც

V_1 - საანალიზოდ აღებული აირჰერნარევის მოცულობაა, მლ;

P - ატმოსფერული წნევის აღმნიშვნელია, პასკალი;

P' - ვაკუუმირებულ მიმღებ ჭურჭელში ნარჩენი წნევაა, პასკალი;

P'' - აირსატარიდან (მილიდან) ვაკუუმირებულ მიმღებ ჭურჭელში საანალიზოდ სინჯის აღების შემდეგ ნარჩენი წნევაა, პასკალი;

t - გარემოში ატმოსფერული ჰაერის ტემპერატურაა, °C.

25. აღებულ სინჯში NO_x -თა კონცენტრაცია NO_2 -ის სახით იანგარიშება ფორმულით:

$$C = \frac{2aV_1}{V_0V_2} \cdot 10^6$$

სადაც

a - მაგრადუირებელი გრაფიკიდან განსაზღვრული ნიტრიტ-იონის კომცენტრაციაა მშთანთქმელ (დამჭერ) ხსნარში, მგ;

V_1 - მიმღებში მყოფი მშთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის მოცულობაა, მლ;

V_2 - შთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის ის მოცულობაა, რომლისთვისაც აგებულ იქნა მაგრადუირებელი გრაფიკი, ($V_2=50$ მლ);

V_0 - ნორმალურ პირობებზე გადაანგარიშებული საანალიზოდ აღებული აირჰერნარევის მოცულობაა, მლ.

26. ამ მუხლის 25-ე პუნქტში წარმოდგენილი ფორმულის მიხედვით ნაანგარიშევი C -ს მნიშვნელობათა მიხედვით (არანაკლებ სამჯერადი ანალიზისა) გამოიანგარიშებენ მათ საშუალო არითმეტიკულს, რაც მიიღება საანალიზო სინჯში NO_x -თა კონცენტრაციად NO_2 -ის სახით.

27. აზოტის NO_x ოქსიდთა კონცენტრაციის განსაზღვრის (NO_2 -ის სახით) ფოტოკოლორიმეტრული მეთოდის (სულფოსალიცილმჟავას გამოყენებით) დანიშნულებაა წიაღისეულ საწვავთა მოხმარებისას ენერგომწარმოებელ აგრეგატთაგან წარმოებულ და, აგრეთვე, სხვა სამრეწველო გაფრქვევებში აზოტის (II) და (IV) ოქსიდთა ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრა (NO_2 -ის სახით) მათში

გოგირდის ოქსიდთა არსებობისას საანალიზო გაფრქვევებში აზოტის ოქსიდთა შემცველობისთვის (NO_2 -ზე გადაანგარიშებით) 40-4500 გ/მ³. დასაშვებია საანალიზო აირჰაერნარევის ტემპერატურის მნიშვნელობები ინტერვალში: 10-250 °C, ფარდობითი ტენიანობა 90%-მდე, გაფრქვევის ნაკადის წნევა: 400-1200 მმ Hg-ის სვეტისა. მთელ დიაპაზონში NO_x -თა კონცენტრაციების განსაზღვრის (NO_2 -ის სახით) ფარდობითი ცდომილება არ აღემატება 15%-ს.

28. კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდის არსი ეფუძნება სულფოსალიცილმჟავას და ნიტრატ-იონს შორის მიმდინარე რეაქციას ფენოლის ნიტროწარმოებულთა წარმოქმნით, რომლებიც ტუტე არეში საანალიზო ხსნართა ნარევის აძლევენ ყვითელ ფერს. საანალიზო ხსნარის ოპტიკურ სიმკვრივეს ზომავენ ფოტოელექტროკოლორიმეტრით.

29. გაზომვის საშუალებანი და მასალა-რეაქტივებია:

- ა) ფოტოელექტროკოლორიმეტრი (ნებისმიერი ტიპის);
- ბ) ანალიზური სასწორი DKH 200 (გოსტ 24104-80 E);
- გ) წვრილსაწონები (გოსტ 7328-82 E);
- დ) თერმომეტრი 0,1⁰C დანაყოფის ფასით (გოსტ 215-73 E);
- ე) აირამლები მილი, მინისგან დამზადებული, რომლის გარე დიამეტრია 8-10 მმ, ხოლო შიგა დიამეტრია 2-3 მმ (გოსტ 23392-79 E);
- ვ) გამფილტრავი ვაზნა,
- ზ) ელექტროასპირატორი მასში ჩამონტაჟებული აირის ხარჯზომით ЭА-1, (ტუ 25-11.1414 -78);
- თ) აირის ამლები პიპეტები 250 მლ მოცულობისა,
- ი) მზომი კოლბები 2-1000-2, 1-250-2, 1-100-2, (გოსტ 1770-74);
- კ) მზომი ცილინდრები 20-50; 1-25; 2-10, (გოსტ 1770-74);
- ლ) პიპეტები 2-2-25; 2-2-10; 6-2-5, 4-2-1, (გოსტ 20292-74);
- მ) ბიურეტები 3-3-25-0,1, 6-2-10-0,05, (გოსტ 20292-74);
- ნ) ფინჯნები ФBK 1-50, (გოსტ 10973-75);
- ო) სამედიცინო ნემსები 0,5 და 0,7 მმ დიამეტრისა (გოსტ 64-1-102-73);
- პ) სალიცილის მჟავა, „ანალიზისთვის სუფთა“ („ყდა“) (გოსტ 624-70);
- ჟ) სპირტი-რექტიფიკატი (გოსტ 18300-72);
- რ) გოგირდმჟავა „ქიმიურად სუფთა“ („ყ“) (გოსტ 4204-77);
- ს) ნატრიუმის ჰიდროქსიდი, „ანალიზისთვის სუფთა“ („ყდა“) (გოსტ 4328-77);
- ტ) გამოხდილი წყალი (გოსტ 67090-72);
- უ) წყალბადის ზეჟანგი (30%-იანი წყალხსნარი) (გოსტ 10929 -75);
- ფ) აზოტმჟავა ნატრიუმი (ნატრიუმის ნიტრატი), „ანალიზისთვის სუფთა“ („ყდა“) (გოსტ 4168-79);
- ქ) კალიუმპერმანგანატის 0,1 გ-ექვივალენტის შემცველი ფიქსანალი (სტანდარტი ნორმადოზა) (ტუ 6-09-2540-72).

30. დასაშვებია ამ მუხლის 29-ე პუნქტში წარმოდგენილ ჩამონათვალის შეცვლა ანალოგიურით, რომელთა მეტროლოგიური მახასიათებლები და სისუფთავის

ხარისხი არ ჩამორჩება ჩამონათვალში წარმოდგენილი ობიექტებისას.

31. გაზომვათა ჩატარებისთვის სწარმოებს საანალიზო ხსნართა მომზადება.

32. სალიცილის მჟავას 10%-იანი სპირტხსნარის მოსამზადებლად 2გ სალიცილის მჟავა უნდა გაიხსნას 22,8 სმ³ (96%-იანი კონცენტრაციის d=0,798 გ/სმ³) ეთილის სპირტში. ნატრიუმჰიდროქსიდის 30%-იანი წყალხსნარის მოსამზადებლად 30გ მწვავე ნატრიუმს გახსნიან 70 სმ³ დისტილირებულ წყალში. ნატრიუმჰიდროქსიდის 0,1 ნორმლობის წყალხსნარის დასამზადებლად 0,4გ მწვავე ნატრიუმს გახსნიან 100 სმ³ დისტილირებულ წყალში.

33. წყალბადის ზეჟანგის 1%-იანი წყალხსნარის დასამზადებლად საჭიროა წინასწარ შემოწმდეს H₂O₂-ის საწყისი წყალხსნარის კონცენტრაცია, რისთვისაც H₂O₂-ის სავარაუდოდ 30%-იანი წყალხსნარიდან აღებულ 2,5 სმ³ სინჯს გადაიტანენ 250 მლ მოცულობის მზომ კოლბაში, შეავსებენ 250 მლ-ის ნიშნულამდე დისტილირებული წყლით, მოურევინ და დააყოვნებენ რამოდენიმე წუთით. ამ ხსნარიდან გასატიტრად ერლენმეიერის კოლბაში გადაიტანენ 25 სმ³ ხსნარს, გატიტრამდე მას დაამატებენ 1:5 განზავების გოგირდმჟავას წყალხსნარის 10 მილილიტრს და გატიტრებენ 0,1 ნორმლობის კალიუმპერმანგანატის წყალხსნარით ხსნარში ღია ვარდისფერი შეფერილობის წარმოქმნამდე; 0,1 ნორმლობის კალიუმპერმანგანატის წყალხსნარის 1 სმ³ ტიტრავს (შეესაბამება) 1,7 მილიგრამ H₂O₂-ს. ამგვარად დაზუსტდება საწყისი H₂O₂-ის წყალხსნარის ფაქტიური კონცენტრაცია, რის საფუძველზეც გაანგარიშდება H₂O₂-ის 1%-იანი წყალხსნარის 100 სმ³-ის ოდენობით დასამზადებლად საჭირო მისი რაოდენობა. ასეთი ხსნარი უნდა ინახებოდეს მაცივარში, მისი გამოყენების მაქსიმალური ვადაა 1 თვე.

34. აზოტმჟავა ნატრიუმის საწყისი სტანდარტული ხსნარის მოსამზადებლად წინასწარ 3 საათის განმავლობაში 200⁰C ტემპერატურაზე საშრობ კარადაში გამომშრალ 1,8478გ ნატრიუმის ნიტრატს გახსნიან 1 ლიტრ გამოხდილ წყალში; ამ ხსნარში ნატრიუმნიტრატის კონცენტრაცია შეესაბამება 1 მგ/სმ³ აზოტის დიოქსიდის კონცენტრაციას. ამ ხსნარის 100-ჯერადად განზავებით ამზადებან ნატრიუმნიტრატის სამუშაო სტანდარტულ ხსნარს, რომლის 1სმ³ შეესაბამება 0,01 მილიგრამ NO₂-ს.

35. შვიდ სხვადასხვა ფაიფურის ჯამში ცალ-ცალკე შეაქვთ ნატრიუმის ნიტრატის სამუშაო სტანდარტული ხსნარი სათანადოდ 1, 2, 3, 4, 5, 6 სმ³-ის ოდენობით თითოეულ მათგანში, ხოლო ერთ-ერთში არ შეაქვთ ეს ხსნარი. შემდეგ თითოეულ ამ ჯამში ამატებენ 0,1 ნორმლობის კონცენტრაციის ნატრიუმის ჰიდროქსიდის წყალხსნარის ხუთ-ხუთ წვეთს, უმატებენ, აგრეთვე, თითოეულ მათგანში 10 სმ³ დისტილატს და ჯამში არსებულ ხსნარებს აორთქლებენ წყლის აბაზანაზე. გაცივების შემდეგ ჯამზე დარჩენილ მშრალ ნაშთს დაამატებენ თითოეულ ჯამში 3 წვეთ სალიცილის მჟავას, 0,5 სმ³ კონცენტრირებულ გოგირდმჟავას და გულმოდგინედ სრესენ მინის ჩხირით ჯამის კედლებზე ამოშრობის შედეგად

დარჩენილ ნალექთან ერთად. 5 წუთის განმავლობაში ასეთი დამუშავების შემდეგ თითოეულ ჯამში დაუმატებენ 5 სმ³ დისტილირებულ წყალს და განუწყვეტელი მორევის პირობებში წვეთ-წვეთად დაამატებენ ნატრიუმჰიდროქსიდის 30%-იანი წყალხსნარის 3 სმ³-ს. ჯამებზე არსებულ მასას კარგად მოურევენ და რაოდენობრივად გადაიტანენ სათანადოდ შვიდ 100 სმ³ ტევადობის მზომ კოლბაში, რომლებშიაც 100 სმ³-ის ნიშნულამდე ჩამატებენ გამოხდილ წყალს. თითოეულ მათგანში ხსნარის გულდასმით მორევის შემდეგ წარმოქმნილი, სხვადასხვა შეფერილობის მქონე ხსნართა ოპტიკურ სიმკვრივეს ზომავენ 420 ნანომეტრი ტალღის სიგრძისას ფოტოელექტროკოლორიმეტრით, ჩაასხამენ რა ამ ხსნართა სინჯებს 10 მმ სიგანის მქონე კიუვეტებში. შესადარებელ ხსნარად გამოიყენება ის ხსნარი, რომელშიც არ იყო შეტანილი ნატრიუმნიტრატის სამუშაო სტანდარტული ხსნარი. ფოტოელექტროკოლორიმეტრ-

ირებით მიღებული შედეგების მიხედვით აგებენ დამაგრადუირებელ გრაფიკს. დამაგრადუირებელი გრაფიკი მოწმდება ანალიზისას გამოყენებული რეაქტივების შეცვლისას, მაგრამ, ნებისმიერ შემთხვევაში-არაუგვიანეს სამ თვეში ერთხელ მაინც.

36. სინჯთა ალებისთვის აირსატარის (მილის) კედელში გახვრეტენ 20-30 მმ დიამეტრის ნახვრეტს და მასზე მიადულებენ გარედან 30-40 მმ სიგრძისა და 15-25 მმ შიგა დიამეტრის მქონე შტუცერს.

37. საანალიზოდ აირის სინჯის ასაღებად სქემას ააწყობენ დანართი 19-ის მიხედვით შეერთებების ჰერმეტიულობათა დაცვით. გამფილტრავ ვაზნად შეიძლება გამოყენებულ იქნეს შედარებით დიდდიამეტრიანი მინის მილის ნაწილი, მასში ჩარჩილული ფორებიანი მილით, რომელიც ამოღებულია U-ს მაგვარი მშთანთქმელიდან (დამჭერიდან). სინჯამღები მილი და გამფილტრავი ვაზნის ერთმანეთთან შეერთების ადგილის ჰერმეტიზებისთვის გამოიყენება ასბოსილიკატური საგოზავი (თხევად მინაში არეული აზბესტი ფხვნილი).

38. აირსატარში (მილში) სინჯამღებ მილს შეიყვანენ შტუცერიდან, რომელსაც ჰერმეტიულობის უზრუნველსაყოფად უკეთდება რეზინის ან აზბესტის საცობი. დაარეგულირებენ სინჯის ალების მოცულობით სიჩქარეს (ხარჯს) 0,5 დმ³/წთ-ის ტოლად. ელექტროასპირატორის საშუალებით დანართ 19-ზე გამოსახულ სისტემაში 3-5 წუთის განმავლობაში გაატარებენ საანალიზო აირჰაერნარევს (ასრულებენ სისტემის გაქრევას საანალიზო აირჰაერნარევით), შემდეგ დაკეტავენ ლითონური მომჭერებით აირამღები პიპეტის შემავალ და გამომავალ ჩამკეტებს.

39. დროის 20-წუთიანი ხანგრძლივობისას აიღება საანალიზო სინჯი. ამგვარად აღებულ სინჯთა რაოდენობა უნდა იყოს არანაკლებ სამისა. ანალიზის საბოლოო შედეგი მიიღება ცალკეულ სინჯთა ანალიზით მიღებულ შედეგთაგან მათი საშუალო არითმეტიკული მნიშვნელობის დადგენით.

40. საანალიზო სინჯის ალებისას იზომება აირსატარში (მილში) საანალიზო აირჰაერნარევის ტემპერატურა და წნევა. აირსატარში საანალიზო აირჰაერნარევის ტემპერატურად მიიღება ასპირატორში საანალიზო აირჰაერნარევის შესვლამდე გაზომილი ამ ნაკადის ტემპერატურა, ხოლო წნევის გასაზომად სინჯამღები მილის

წინ მიაერთებენ U-ს მაგვარ მინის წყლიან მანომეტრს და წნევათა სხვაობას გაიგებენ U-ს მაგვარ მილში წყლის დონეთა სხვაობით. მიღებული შედეგის ვერცხლისწყლის სვეტის მიხედვით გადასაანგარიშებლად საჭიროა წყლის სვეტით გაზომილი წნევათა სხვაობა გაიყოს 13,5-ზე თანახმად ფორმულისა:

$$P_{Hg} = \frac{P_{H_2O}}{13,5}$$

41. სინჯის აღების დამთავრებიდან 10 წუთის განმავლობაში სინჯის შემცველ აირის პიპეტში შეიტანენ 10 სმ³-ის ოდენობით წყალბადის ზეჟანგის 1%-იან წყალხსნარს, რისთვისაც დანართ 20-ზე ნაჩვენებ ძველი მომჭერებიდან (1) ოდნავ მოშორებით, დამატებით კიდევ თითო მომჭერებს დააყენებენ ამ რეზინის მილებზე. აირამღებ პიპეტს დაამაგრებენ ჰორიზონტალურად, გახსნიან მარცხენა შიგა მომჭერს და ამ მხარეზე არსებული, ორ მომჭერთა შორის სივრცეში, ჩაარჭობენ პატარა შპრიცის ნემსს (2). ამ ოპერაციამდე წინასწარ რეზინის მილით (3) წამოაცვამენ ბიურეტის (რომელიც გამზადებულია) ბოლოს (5) დიდი შპრიცის ნემსს რეზინის საცობის დახმარებით. ბიურეტის ბოლოსთან გაკეთებულ მომჭერს გახსნიან და ბიურეტიდან აირის პიპეტში შეუშვებენ 1%-იანი H₂O₂-ის წყალხსნარის 10 სმ³ რაოდენობას; ამ დროს მარცხნივ დამაგრებული პატარა შპრიცის ნემსიდან გამოდის აირის პიპეტიდან (სითხით შეყვანით გამოწვეული) გამოძევებული აირის საერთო რაოდენობა. ამ პროცესთა დამთავრებისთანავე (ე.ი აირის პიპეტში 10 სმ³ 1%-იანი H₂O₂ -წყალხსნარის შეყვანის დამთავრებისთანავე) გადაკეტავენ რეზინის მილებზე არსებულ ყველა დამჭერს (ჩამკეტებს), კარგად, ძლიერი შენჯღრევით მოურევენ აირის პიპეტს და მისი დასაჟანგი ნაწილის გარანტირებულად დაჟანგვის და NO₂-ის შთანთქმის უზრუნველსაყოფად ამ დაკეტილ მდგომარეობაში აირის პიპეტს დატოვებენ 16 საათის განმავლობაში. ანალიზამდე მათი შენახვის მაქსიმალური ხანგრძლიობაა 3 დღე-ღამე.

42. ანალიზისთვის აიღება 1-დან 10-მდე სმ³ ხსნარი აირის პიპეტიდან (საანალიზოდ აღებული სითხის რაოდენობა დამოკიდებულია აირჰაერმტვერნარევის სინჯში NO_x-ის კონცენტრაციის მოსალოდნელ მნიშვნელობაზე). საანალიზოდ აღებულ სითხის სინჯს გადაიტანენ ფაიფურის ჯამში. სინჯთა საანალიზოდ დამუშავების თანმიმდევრობა იგივეა, რაც დამაგრადუირებულ გრაფიკთა აგებისას სინჯთა დამუშავების თანმიმდევრობა. სინჯთა ფოტოკოლორიმეტრიებისას შესადარებლად იღებენ ფუჭ სინჯს, რომელსაც ამუშავებენ იმგვარადვე, რაც ეს კეთდება სამუშაო სინჯებისთვის მხოლოდ იმ განსხვავებით, რომ NO_x-იანი სითხის ნაცვლად იქ შეიტანება 1-10 სმ³ 1%-იანი H₂O₂-ის წყალხსნარი (საანალიზო სინჯში შეყვანილი H₂O₂-ის რაოდენობის ტოლად).

43. ანალიზის შედეგების დამუშავება მოითხოვს საანალიზოდ აღებული

აირჰაერნარევის მოცულობის გაანგარიშებას ფორმულით:

$$V_1 = V_2 - 10 \text{ სმ}^3,$$

სადაც

V_2 - აიროვანი პიპეტის მოცულობაა, სმ³.

44. საანალიზოდ აღებული აირჰაერმტვერნარევის V_1 მოცულობა ნორმალური პირობებისათვის გადაანგარიშდება ფორმულით:

$$V_0 = V_1 \frac{273(P \pm \Delta P)}{(270 + t)}$$

სადაც

V_0 - ნორმალური პირობებისთვის გადაანგარიშებული V_1 -ს მოცულობაა, სმ³;

P - ატმოსფერული წნევაა, მმ ვერცხლისწყლის სვეტისა;

ΔP - აირსატარში (მილში) ჰარბი წნევაა (ან გაიშვიათებაა), მმ ვერცხლისწყლის სვეტისა;

t - ასპირატორში შესვლისას საანალიზო აირჰაერნარევის ნაკადის ტემპერატურაა, °C.

45. საანალიზო სინჯში NO₂-ის სახით NO_x-თა კონცენტრაციას გაიანგარიშება ფორმულით:

$$C_{NO_2} = \frac{m}{V_0 \cdot V_K} \cdot 10^7$$

სადაც

m - დამაგრადულირებული გრაფიკის მიხედვით მიღებული NO₂-ის რაოდენობაა მგ;

V_0 - ნორმალური პირობებისთვის გადაანგარიშებული მოცულობაა საანალიზოდ აღებული აირჰაერნარევისა, სმ³;

V_K - ფოტოკოლორიმეტრიებისთვის აღებული სითხის მოცულობაა, სმ³.

მუხლი 20. გაფრქვევებში ნახშირწყალბადთა კონცენტრაციის გაზომვა

1. გაფრქვევებში ნახშირწყალბადთა კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდების შერჩევის კრიტერიუმები იგივეა, რაც მე-17 მუხლის პირველ პუნქტში წარმოდგენილ CO-ს კონცენტრაციის გაზომვისთვის.

2. გაფრქვევებში ნახშირწყალბადთა კონცენტრაციის განსაზღვრა ექსპრეს-ანალიზის მეთოდით სათანადო ინდიკატორული მილაკების გამოყენებით პროცედურულად ხორციელდება მე-18 მუხლის მე-2 პუნქტში წარმოდგენილი მეთოდის ანალოგიურად, მხოლოდ იმ განსხვავებით, რომ ამ შემთხვევაში ექსპრეს-ანალიზის ჩასატარებლად გამოიყენება ნახშირწყალბადთა

ექსპრეს-ანალიზისთვის განკუთვნილი ინდიკატორული მილაკები გოსტ 12.1..005-76-ის თანახმად, რომელთა განსაზღვრის ინტერვალია 0.05-2.0 გ/მ³, ხოლო განსაზღვრის მაქსიმალური ფარდობითი ცდომილება არ აღემატება 25 %-ს.

3. გაფრქვევებში ნახშირწყალბადთა კონცენტრაციის განსაზღვრის ლაბორატორიული მეთოდებიდან რეკომენდირებულია „ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრის მეთოდიკა აირი-სითხე (მანაწილებელი) ქრომატოგრაფიის მეთოდით“, რომლის დანიშნულებაც სამრეწველო გაფრქვევებში მყოფი C₁-C₈ ალიფატური და C₆-C₈ ტიპის არომატული ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრა სინჯებში მათი შემცველობისას 50-30000 მგ/მ³ ზღვრებში.

4. ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრისთვის გამოიყენება ანალიზის აირქრომატოგრაფული მეთოდი, რომელიც ეფუძნება ალურ-იონიზაციური დეტექტორით ნახშირწყალბადთა ერთობლივ დეტექტირებას. ქრომატოგრაფის სვეტში (რომელიც წინასწარ ივსება ინერტული მატარებლით) შეუშვებენ საანალიზო ჰაერის სინჯს წინასწარი კონცენტრირების გარეშე. სინჯში ნახშირწყალბადთა რაოდენობრივი ანალიზი ეფუძნება ალურ-იონიზაციური დეტექტორის მგრძნობიარობის პირდაპირპროპორციულობას ნახშირწყალბადის მოლეკულაში არსებული ნახშირბადატომთა რაოდენობასთან. გაზომვის შედეგებს გადიდებულად წარმოაჩენს ალურ-იონურ დეტექტორზე სინჯში არსებულ სხვა ორგანულ ნაერთთა დეტექტირება, ხოლო ნახშირწყალბადთა ადსორბირება სინჯამლების ზედაპირის მიერ და აპარატურის არაჰერმეტიულობა გაზომვის შედეგებს შემცირებულად წარმოაჩენს.

5. კონცენტრაციის გაზომვის საშუალებანი და მასალა-რეაქტივებია:

ა) "Цвет-100" სერიის აიროვანი ქრომატოგრაფი ან სხვა ნებისმიერი მსგავსი ალურ-იონური დეტექტორით, რომლის მგრძნობიარობის ზღვარი პროპანის მიხედვით იქნება არაუმეტეს 2,5.10-8 მგ/წმ-ისა;

ბ) უჟანგავი ფოლადისგან დამზადებული ქრომატოგრაფული სვეტები (სამუშაო და შესადარებელი) -დიამეტრი 3 მმ, სიგრძე-1 მ;

გ) ნებისმიერი ტიპის ასპირატორი;

დ) სამედიცინო შპრიცი ШК-01-001 ტიპის 1 ან 2 მმ ტევადობისა, რომლის დანაყოფის ფასი არის 0,05 მლ (ტუ 64-1-378-68);

ე) მიკროშპრიცი МШ-10, 10 მიკროლიტრი ტევადობის;

ვ) საერთო დანიშნულების ლაბორატორიული სასწორი, მეორე კლასის (გოსტ 24104 - E);

ზ) წვრილსაწონი (გირები) , მეორე ან მესამე კლასის (გოსტ 7328 - 82 E);

თ) ბარომეტრ-ანეროიდი (გოსტ 2333696-79);

ი) თერმომეტრი სკალით 0-1000 C, დანაყოფის ფასით 1⁰C (გოსტ 315-73E);

კ) მზომი სახაზავი (ლითონის) (გოსტ 427-75);

ლ) მინის ბოთლი 10 ლ ან 20 ლ მოცულობისა (გოსტ 14182-80);

მ) აიროვანი პიპეტი 0,5-1 ლ მოცულობისა;

- ნ) ტექნიკური წყალბადი, დაჭირხნული-B მარკის, I ხარისხის (გოსტ 3022-80);
- ო) ტექნიკური ჰაერი (გოსტ 11882-73);
- პ) კვარცი (0,25-0,5 მმ მარცვალთა ზომებით) ან სხვა მსგავსი ინერტული მატარებელი ქრომატოგრაფირებისთვის;
- ჟ) ნებისმიერი მარკის სილოქსანური კაუჩუკი;
- რ) ჰექსანი ქრომატოგრაფირებისთვის (ტუ 6-09-1887-77);
- ს) ბენზოლი, "ქიმიურად სუფთა" („xh“) (გოსტ 5955-75);
- ტ) აცეტონი, "ანალიზისთვის სუფთა" („xlf“) (გოსტ 2603-79);
- უ) ასაორთქლებლად ფაიფურის ჯამი N6, 250 მლ ტევადობისა (გოსტ 9147-80 E);
- ფ) მზომი ცილინდრი 100 მლ ტევადობისა, 1 მლ დანაყოფის ფასით (გოსტ 1770-74).

6. გაზომვათა ჩატარებისთვის სინჯთა აღება ხდება სავენტილაციო სისტემიდან ან საწარმოო მოედნიდან მინისგან დამზადებულ, 1 ლიტრი ტევადობის, აირის პიპეტში ან 1-2 მილილიტრის ტევადობის შპრიცით. ერთდროულად იზომება და აღინუსხება გაფრქვევის ტემპერატურა და წნევა. აირამლები პიპეტის კედლის მასალის მიერ ნახშირწყალბადთა ადსორბციის შესამცირებლად მასში უშუალოდ სინჯის აღებამდე 1 ლ/წთ-მდე მოცულობითი სიჩქარით გაატარებენ საანალიზოდ ასაღები სინჯის მოცულობის დაახლოებით 10-ჯერად მოცულობას იგივე აირჰაერმტვერნარევისა. ანალოგიურად ხდება შპრიცით სინჯის აღებისას ნახშირწყალბადთა შესაძლო ადსორბციის მავნე მოვლენის ჩახშობა. სინჯის აღების შემდეგ აირამლები პიპეტის ბოლოებზე წამოცმულ რეზინის შლანგებს დაასაცობებენ მინის საცობებით. აირამლებ პიპეტში ამგვარად აღებული სინჯი ანალიზამდე შეიძლება შენახულიქნეს არაუმეტეს ერთი დღე-ღამისა.

7. ქრომატოგრაფული სვეტის საანალიზოდ მომზადება ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაციის განსაზღვრისთვის მოითხოვს მის შევსებას ინერტული მატარებელი აირით და მისი დანიშნულებაა მატარებელი-აირის ნაკადის გათანაბრება-ანალიზისას ერთნაირად მისი მიწოდება. ქრომატოგრაფირების პირობები და დამხმარე მასალებია:

- ა) კვარცი (მარცვლების ხაზოვანი ზომები: 0,25-0,5 მმ) 10 მლ;
- ბ) ნებისმიერი მარკის სილოქსანური კაუჩუკი კვარცის მასის 0,1-0,2 %-ის ოდენობით;
- გ) ქრომატოგრაფიული სვეტის თერმოსტატის ტემპერატურა- 100 °C;
- დ) ამაორთქლებლის ტემპერატურა - 200°C;
- ე) ჰაერის მატარებელი აირის ხარჯი - 30 მლ/წთ;
- ვ) დეტექტორზე წყალბადის ხარჯი - 30 მლ/წთ;
- ზ) დეტექტორზე ჰაერის ხარჯი - 200 მლ/წთ;
- თ) ნახშირწყალბადთა შემცველი აირჰაერნარევის მოცულობა - 1 მლ;
- ი) ერთი განსაზღვრის ხანგრძლივობა - 60 წამი.

8. ამ მუხლის მე-7 პუნქტში წარმოდგენილ პირობებისთვის აღებულ სინჯში ნახშირწყალბადთა ჯამურად ქრომატოგრაფირების სანიმუშო ქრომატოგრამა

წარმოდგენილია დანართ 21-ზე. აირთა საჭირო ხარჯის ოდენობებს ადგენენ საპნურ-ავსკური ხარჯშობით.

9. ქრომატოგრაფული სვეტის შემსვლების მოსამზადებლად საჭირო რაოდენობის კვარცის ქვიშას აწონიან $\pm 0,01$ გ სიზუსტით და გადაიტანენ ამართქლებელ ჯამში. უმრავი თხევადი ფაზის საჭირო რაოდენობას აწონიან ± 0.001 გ სიზუსტით და მას გახსნიან სათანადო რაოდენობის აცეტონში. ამგვარად მიღებული გამხსნელის ოდენობა უნდა იყოს იმდენი, რომ მან სრულიად დაფაროს შემსვებად განკუთვნილი მარცვლოვანი კვარცი (კვარცის ქვიშა). ასაორთქლებელ ჯამში განთავსებულ ამ მასას ჯამით დადგამენ (50 ± 10) $^{\circ}\text{C}$ -ზე გაცხელებულ წყლის აბაზანაზე გამხსნელის ასაორთქლებლად და მყარი მასის გასაშრობად (ჯამის ფრთხილად შენჯღრევის პირობებში). ქრომატოგრაფიულ სვეტს ამგვარად დამუშავებული შემავსებლით-სორბენტით უშუალოდ შევსებამდე ჯერ გამორეცხავენ აცეტონით, შემდეგ კი მას გაქრევას უკეთებენ ან აზოტით, ან ჰაერით. ამის მერე სორბენტს ქრომატოგრაფიულ სვეტში ჩაყრიან მინის ძაბრით. სვეტში მისი ჩაყრის გასაიოლებლად მასში ან შექმნიან მცირე ვაკუუმს, ან ჩაყრისას მის კედელზე მსუბუქად ურტყამენ ხის ჩხირით. შევსებულ ქრომატოგრაფიულ სვეტს დაამაგრებენ ქრომატოგრაფის თერმოსტატში და დეტექტორთან მიუერთებლად (რეჟიმში შეყვანის მიზნით) უკეთებენ ჰაერით გაქრევას მისი 30 მლ/წთ მოცულობითი სიჩქარით 100 $^{\circ}\text{C}$ ტემპერატურისას 8-10 საათის განმავლობაში. ამის შემდეგ ქრომატოგრაფიულ სვეტს მიუერთებენ დეტექტორს და დააყენებენ სტაბილური ნულის ხაზს პოტენციომეტრის საშუალებით ხელსაწყოს მაქსიმალური მგრძნობიარობისას.

10. დამაგრადუირებული გრაფიკის ასაგებად გრაფიკის სახით წარმოაჩენენ ქრომატოგრამის პიკთა h სიმაღლის დამოკიდებულებას გამოყენებული ჰექსანის C_x კონცენტრაციისგან (მგ/მ^3) ნახშირბადაზე გადაანგარიშებით აბსოლუტური დაკალიბრების მეთოდის მიხედვით. ამ მიზნით დაამზადებენ ჰაერთან ჰექსანის (ან ბენზოლის) შერევით 6-10 დამაგრადუირებულ ნარევს (ნარევებში კონცენტრაციის 5%-იანი მაქსიმალური ფარდობითი ცდომილებით) იმგვარად, რომ გასაზომ სინჯში მოსალოდნელი ჯამური კონცენტრაცია ნახშირწყალბადებისა მოქცეულ იქნეს დამაგრადუირებელ ნარევთა მიერ წარმოდგენილ კონცენტრაციათა ინტერვალში. თითოეულ ამ დამაგრადუირებელ ნარევს ქრომატოგრამას აუღებენ 10-ჯერ მაინც (გაზომვით მიღებულ შედეგთა საიმედობის გაზრდით). ამ მიზნით ქრომატოგრაფში შეაქვთ დამაგრადუირებელი აირნარევთა 1 მილილიტრი. ჰაერთან ჰექსანის დამაგრადუირებელი აირნარევი მზადდება ბოთლში, რომლის მოცულობა განისაზღვრება ფარდობითი ცდომილებით არაუმეტეს 5%-ისა. ბოთლს უნდა ქონდეს გახეხილი მინის საცობი, საცობს კი - 7-10 მილიმეტრის დიამეტრის და 30-50 მილიმეტრის სიგრძის სარინი (გამყვანი) მილი, რომელიც რეზინის მილით მიერთებულია სარინის ბოლოდან 5-7 მმ მანძილზე სახშობთან. დამაგრადუირებელი აირნარევის დასამზადებლად გამოსაყენებელი ბოთლის მოცულობას ადგენენ მასში ჩასხმული დისტილირებული წყლის მოცულობის მიხედვით, რომლის სიმკვრივეც მიიღება ერთის ტოლად. ბოთლში ჰექსანი შეაქვთ თხელკედლიანი ამპულით

(რომელშიაც მოთავსებულია გარკვეული რაოდენობის ჰექსანი და რომლის ჰერმეტიკობაც უზრუნველყოფილია სათანადო საცობით). ეს ამჟღავნებს უნდა გადატეხილიყნეს თავდახურულ იმ ბოთლში, რომელიც განკუთვნილია დამაკალიბრებელი აირნარევის მოსამზადებლად, რასაც აღწევენ ამ ამჟღავნის თავდახურული ბოთლის შენჯღრევით ამჟღავნის გადატეხვამდე. ამჟღავნის ჰექსანის რაოდენობას ადგენენ ჰექსანიანი ამჟღავნის და გატეხვის შემდეგ მიღებული უჰექსანო ამჟღავნის მასათა სხვაობით. დამაგრადუირებელ აირნარევთა მოსამზადებლად ჰექსანს იყენებენ მაშინ, როცა განსასაზღვრავ სინჯში მოსალოდნელია C1-C8 ჯგუფის ალიფატური ნახშირწყალბადთა არსებობა, ხოლო ბენზოლს იყენებენ მაშინ, როცა მოსალოდნელია საანალიზო სინჯში C6-C8 ჯგუფის არომატულ ნახშირწყალბადთა არსებობა. თუ საანალიზო სინჯში მოსალოდნელია ერთდროულად ორივე ტიპის ნახშირწყალბადთა არსებობა, მაშინ დამაგრადუირებლად იმ ნივთიერებას ირჩევენ, რომლის ჰომოლოგიც მეტი რაოდენობითაა მოსალოდნელი საანალიზო სინჯში. დამაგრადუირებელ აირნარევთა ქრომატოგრაფირება (დამაკალიბრებელი გრაფიკის ასაგებად) ხორციელდება ამ აირნარევთა დამზადებიდან 2-3 საათის გასვლის შემდეგ ქრომატოგრაფირების პირობებისა და წესების დაცვით. დამაგრადუირებელი გრაფიკის სისწორეს გადაამოწმებენ ხოლმე თვეში ერთხელ მაინც.

11. სინჯის ანალიზი იწყება ქრომატოგრაფში სათანადო შპრიცით 1 მლ საანალიზო სინჯის შეყვანით, რისთვისაც წინასწარ შპრიცს შეამოწმებენ ჰერმეტიკობაზე და შემდეგ რამოდენიმეჯერ მას გამოავლებენ (მასში რამოდენიმეჯერ გაატარებენ) საანალიზო აირნარევს. ქრომატოგრაფმაზე ალურ-იონიზაციური დეტექტორისგან გამოსული სიგნალი წარმოჩნდება მრუდეთა ოჯახში ვიწრო პიკის სახით 13 წამის ხანგძლიობის ექსპოზიციით. ყოველი საანალიზო სინჯის ქრომატოგრაფს აიღებენ 5-ჯერ; გაზომავენ ქრომატოგრაფის პიკის სიმაღლეს და საბოლოო შედეგად მიიღებენ 5-ჯერადი გაზომვით მიღებულ მონაცემთა საშუალო ართმეტიკულს.

12. გაზომვათა შედეგების დამუშავება მოითხოვს, პირველ რიგში, დამაგრადუირებელ აირნარევში ჰექსანის ან ბენზოლის C0-ზე გადაანგარიშებული კონცენტრაციის წარმოჩენას შემდეგი ფორმულის თანახმად:

$$C_x = \frac{12 \cdot m \cdot n}{M \cdot V} \cdot 1000$$

სადაც

m - დამაგრადუირებული აირნარევის დასამზადებლად გამოყენებული ჰექსანის ან ბენზოლის მასაა, მილიგრამი;

n - ჰექსანის ან ბენზოლის მოლეკულაში ნახშირბადატომის რაოდენობის მაჩვენებელი რიცხვია;

V - იმ ბოთლის მოცულობაა, რომელშიაც მომზადდა დამაგრადუირებელი აირნარევი (ანუ დამაგრადუირებელი აირნარევის მოცულობაა), ლიტრი;

M - გამოყენებული ჰექსანის ან ბენზოლის ფარდობითი მოლეკულური მასაა, მასის ატომურ ერთეულში (ნახშირბადოვანი ერთეულში) გამოსახული.

13. საანალიზო სინჯში ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაცია (ნახშირბადატომზე გადაანგარიშებით)- C_x მგ/მ³ ნორმალური პირობებისთვის განსაზღვრება მაგრადუირებელ აირნარევთა ქრომატოგრაფირებით მიღებული ქრომატოგრამებზე სიგნალთა პიკურ სიმაღლეთა ჰექსანის ან ბენზოლის მაგრადუირებელ აირნარევში კონცენტრაციებისაგან დამოკიდებულების მიხედვით. ნახშირბადატომზე გადაანგარიშებით საწარმოო გაფრქვევებიდან აღებულ სინჯში ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაცია - C'_x , მგ/მ³ გაიანგარიშება ფორმულით:

$$C'_x = \frac{C_x}{\alpha}$$

სადაც

C_x - დამაგრადუირებელი გრაფიკის მიხედვით დადგენილი ჯამური კონცენტრაციაა ნახშირწყალბადებისა-მგ/მ³;

α - სინჯარისთვის დამახასიათებელი წნევის და ტემპერატურის გათვალისწინებით შესწორების კოეფიციენტი, რომლის მნიშვნელობაც იანგარიშება ფორმულით:

$$\alpha = \frac{273 \cdot P}{(273 + t) \cdot 760}$$

სადაც

P - ატმოსფერული წნევაა, მმ ვერცხლისწყლის სვეტისა;

t - ტემპერატურაა სინჯის აღების ადგილზე, °C .

14. გაზომვების შემთხვევით ცდომილებათა სარწმუნო მნიშვნელობები $\pm 5\%$ -ითაა შემოსაზღვრული, ხოლო სისტემატიურ ცდომილებათა ჯამების ზღვრული მნიშვნელობები $\pm 7\%$ -ით. ცდომილებათა შეფასება ჩატარებულის იმ ვარიანტისთვის, როცა ერთ სინჯში ნახშირწყალბადთა ჯამური კონცენტრაცია იზომება 5-ჯერ გაზომვისას $P=0,95$ მიღებული სარწმუნო ალბათობით. ანალიზის შედეგად მიიღება ერთიდაიგივე სინჯისათვის ჩატარებული 5 ქრომატოგრაფიული გაზომვის შედეგთა საშუალო არითმეტიკული. ასეთ პირობებში, როცა განსაზღვრის მიღებული სარწმუნო ალბათობა: $P=0,95$, განსაზღვრის ფარდობითი ჯამური ცდომილება არის $\pm 10\%$.

მუხლი 21. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალის შესახებ

1. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური (ძირითადი და დამხმარე) გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალის შედგენისას უმთავრესი კრიტერიუმებია: გაზომვის მაღალი სიზუსტე, მგრძნობიარობა, საიმედოობა, აღწარმოებადობა, მოხერხებულობა და ხელმისაწვდომობა.

2. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური (ძირითადი და დამხმარე) გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალი წარმოდგენილია დანართ 22-ში.

3. დანართ 22-ში წარმოდგენილი გამზომ-საკონტროლო აპარატურის ნაცვლად შესაძლებელია გამოყენებულ იქნეს ნებისმიერი ქვეყნის მიერ გამოშვებული მისი ტოლფასი ან უკეთესი მეტროლოგიური მახასიათებლების მქონე გამზომი ხელსაწყო-აპარატურა, რომელსაც გააჩნია შესაბამისი დამოწმება (სერთიფიკატი) და რომელიც ატესტირებულია (შემოწმებულია) სახსტანდარტის სათანადო ორგანოს მიერ და რომელთა გამოყენებაც შეთანხმებულია საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროსთან.

მუხლი 22. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ.

1. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის მიზანია სხვადასხვა საწარმო და ტექნოლოგიური პროცესების განხორციელების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის-ხვედრითი გაფრქვევის მნიშვნელობათა დადგენისთვის საჭირო ერთიანი სისტემის -ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარულ წყაროთა ტექნიკური ნორმირების ინფორმაციული ბაზის შექმნა.

2. ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარულ წყაროთა ტექნიკური ნორმირების ერთიანი ინფორმაციული ბაზა შედგენილ იქნა საქართველოს ტერიტორიაზე ფუნქციონირებადი ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარულ წყაროთაგან წარმოებული ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების რაოდენობრივ მახასიათებელთა საიმედო, ადვილად ხელმისაწვდომ, ადგილობრივი და უცხოური საინფორმაციო წყაროების მიერ წარმოდგენილ ანალოგიურ მახასიათებლებთან შედარებად და შეთავსებად მნიშვნელობათა წარმოსაჩენად. ამ მიზნით სრულადაა გამოყენებული ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარულ წყაროთა და მათგან წარმოებული ატმოსფერული ჰაერის დამაბინძურებელი გაფრქვევების ინვენტარიზაციის ის უმთავრესი მახასიათებლები, რაც რეკომენდირებულია ევროკავშირის მიერ საერთაშორისო თანამშრომლობის თანამედროვე მოთხოვნათა გათვალისწინებით შემუშავებულ გაფრქვევის წყაროთა საკლასიფიკაციო დოკუმენტსა (SNAP-Source Nomenclature Air Pollution) და გაფრქვევათა ინვენტარიზაციის სახელმძღვანელოში (CORINAIR-Co-ordination' Information Environmental AIR).

3. დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდიკა ეფუძნება ხვედრითი გაფრქვევის (გამოყოფის) კოეფიციენტის მნიშვნელობებს, რომელთა გამოყენებით და, აგრეთვე, შესაბამისი სტატისტიკური

მონაცემების (გამომშვებული პროდუქციის, გამოყენებული ნედლეულის და მოხმარებული საწვავის რაოდენობის, მანქანა-დანადგარების და ტექნოლოგიური პროცესების წარმადობის) გათვალისწინებით სწარმოებს გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დადგენა ცალკეული წარმოებისა და ტექნოლოგიური პროცესისთვის დროის გარკვეულ პერიოდში.

4. მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გაფრქვევა (ატმოსფერულ ჰაერში უშუალოდ გაფრქვევა) შეადგენს პროდუქციის საწარმოებლად გამოყენებული ტექნოლოგიური პროცესებისა და მანქანა-დანადგარების ფუნქციონირების შედეგად მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გამოყოფის ნაწილს. დაბინძურების იმ სტაციონარულ წყაროთათვის, რომლებიც არ არიან აღჭურვილნი აირმტვერდამჭერი დანადგარებით, ხვედრითი გაფრქვევის მნიშვნელობები ემთხვევა ხვედრითი გამოყოფის მნიშვნელობებს, ხოლო დაბინძურების იმ სტაციონარულ წყაროთათვის, რომლებიც აღჭურვილი არიან აირმტვერდამჭერი დანადგარებით, ხვედრითი გაფრქვევის მნიშვნელობები ნაკლებია ხვედრითი გამოყოფის მნიშვნელობებზე მავნე ნივთიერებათა დაჭერილი ნაწილის რაოდენობით.

5. წარმოების სხვადასხვა დარგების ტექნოლოგიური პროცესების და მოწყობილობა-დანადგარებისთვის ხვედრითი გაფრქვევების (გამოყოფის) კოეფიციენტების მნიშვნელობები წარმოდგენილია დანართებში 23-118.

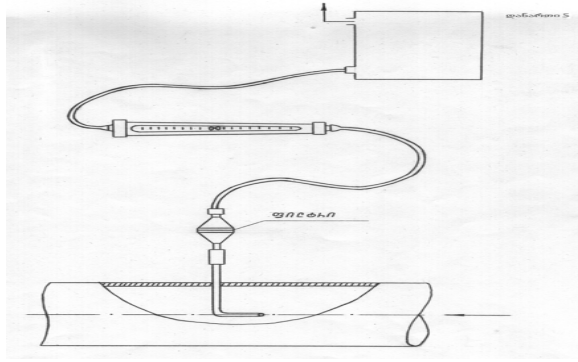
6. წარმოების იმ დარგების ტექნოლოგიური პროცესებისა და მოწყობილობა-დანადგარებისათვის, რომელთათვისაც საანგარიშო მეთოდიკაში სრულად ვერ იქნა ასახული ხვედრითი გაფრქვევის (გამოყოფის) კოეფიციენტების მნიშვნელობები, გაფრქვევების საანგარიშოდ შესაძლებელია გამოყენებულ იქნას სხვა ქვეყნების მეთოდოლოგიური წყაროების ანალოგიური მახასიათებლები.

მუხლი 23. პასუხისმგებლობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნათა დარღვევისთვის

პასუხისმგებლობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნათა დარღვევისთვის განისაზღვრება საქართველოს კანონმდებლობით.

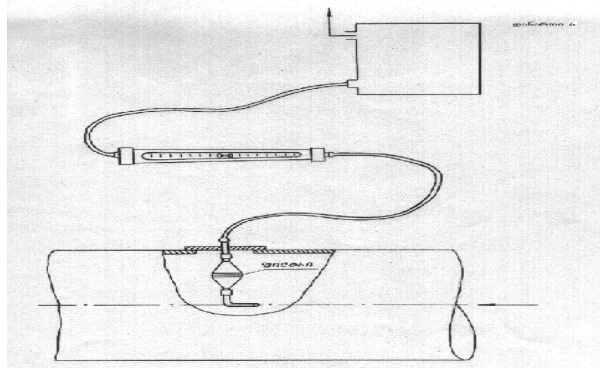
დანართი 1

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან გაფრქვევისას აირჰაერმტვერნარევის საანალიზო სინჯების აღების სქემა გარე ფილტრაციის მეთოდით



დანართი 2

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან გაფრქვევისას აირჰაერმტვერნარევის საანალიზო სინჯების აღების სქემა შიგა ფილტრაციის მეთოდით



დანართი 3

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან გაფრქვევისას წრიული განივკვეთის მილში აირჰაერმტვერნარევის საანალიზო სინჯების აღების სქემა

დანართი 4

მანძილი სინჯის აღების წერტილიდან ჰაერსატარის კედლამდე, გამოსახული პროცენტებში ჰაერსატარის დიამეტრის მიხედვით

ჰაერსატარის დიამეტრი, მმ	სინჯის ალების წერტილების რაოდენობა ერთი დიამეტრის გასწვრივ	წრფეზე სინჯის ალების წერტილების რიგითი ნომერი											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
200-მდე	2	15	85										
200-დან 300-მდე	4	7	25	75	93								
300-დან 400-მდე	6	4	15	30	70	85	96						
400-დან 550-მდე	8	3	10	19	33	67	81	90	97				
550-დან 700-მდე	10	3	8	15	23	34	66	77	85	92	97		
700-ის ზევით	12	2	7	12	18	25	36	64	75	82	88	93	98

დანართი 5

წრიული კვეთის ჰაერსატარში მტვრის და აეროზოლის სინჯების ალების ადგილების და მათი განთავსების სქემა

აირჰაერმტვრესატარის (მილის)შიგა დიამეტრი, მმ	200	200-400	400-600	600-800	800-1000	1000-1200
კონცენტრულ წრეთა რაოდენობა, ცალი	3	4	5	6	8	10

დანართი 6

დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან გაფრქვევისას მართკუთხა განიგვეთის მილში აირჰაერმტვრენარევის საანალიზო სინჯების ალების სქემა

•	•	•

•	•	•
•	•	•

შენიშვნა: 1. თითოეული მართკუთხედის კვეთის გვერდი არ უნდა აღემატებოდეს 200 მმ-ს;
 2. სინჯების აღება უნდა სწარმოებდეს თითოეული მართკუთხედის ცენტრში.

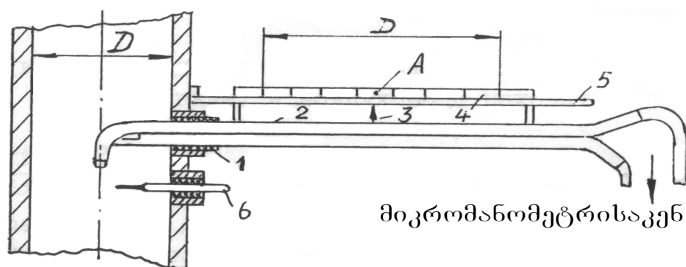
დანართი 7

საკონტროლო-გამზომ ხელსაწყოთა და ინსტრუმენტული კონტროლის ლაბორატორიულ აღჭურვილობათა ჩამონათვალი

გამზომი მოწყობილობა	გამზომ მოწყობილობათა გამოყენების პირობები				
	ნაკადის წრფივი სიჩქარე, მ/წმ	ნაკადის ტემპერატურა, °C	მილაკის შესწორების კოეფიციენტი	ნაკადის მიმართულებასა და გამზომი ელემენტის მიმართულებას შორის კუთხე, გრადუსი	ჰაერის დამტვრიანების მდგომარეობა
UBYWDTNVTN-ის პნევმომეტრული ცილინდრული მილაკი	>4	=450	0.49	=20	მაღალი
YBBJУф-ის პნევმომეტრული მილაკი	>4	=450	0.5	=15	მაღალი
თევზებიანი ანემომეტრი MC-13	1-20	-45-იდან +50-მდე	-	-	უმტვერო ან დაბალი მტვერშეცულობით

დანართი 8

აირჰაერმტვრესატარში პნევმომეტრული მილაკის დამაგრების სქემა: 1-მილი, 2-პნევმომეტრული მილი, 3-გაზომვის ადგილის მაჩვენებელი, 4-ხის ლარტყი, 5-(10-12) მილიმეტრის დიამეტრის მქონე ლითონის სამაგრი ღერო, 6- თერმომეტრი, 7- აირჰაერმტვრესატარი მილი



აიროვან ნივთიერებათა ძირითადი მახასიათებლები

აიროვან ნივთიერებათა ძირითადი მახასიათებლები				
დასახელება	მოლეკულური ფორმულა	მოლეკულური მასა	ერთი კილო-მოლის მოცულობა, გ ³	სიმკვრივე (ნორმალური პირობებში), კგ/მ ³
აზოტი	N ₂	28,013	22,392	1,251
ამიაკი	NH ₃	17,030	22,088	0,771
ბენზოლი	C ₆ H ₆	78,113	22,421	3,484
ნახშირყინი	CO	28,000	22,396	1,251
გოგირდოვანი ანჰიდრიდი (გოგირდის დიოქსიდი)	SO ₂	64,058	21,893	2,926
გოგირდწყალბადი	H ₂ S	34,076	22,142	1,539
მეთანი	CH ₄	16,043	22,375	0,717
ოთხფტორიანი სილიციუმი	SiF ₄	104,079	22,192	4,69
ოთხქლორიანი სილიციუმი	SiCl ₄	169,898	-	-
ოთხქლორიანი ტიტანი	TiCl ₄	189,712	-	-
ჟანგბადი	O ₂	31,999	22,393	1,429
ფტორი	F ₂	37,997	22,417	1,695
ფტორწყალბადი	HF	20,006	22,403	0,893
ქლორი	Cl ₂	70,906	22,021	3,22
ქლორწყალბადი	HCl	36,461	22,246	1,639
წყალბადი	H ₂	2,016	22,430	0,08988
წყლის ორთქლი	H ₂ O	18,015	22,407	0,804
ჰერი	-	28,98	22,413	1,293

1მ³ ჰაერის ტენზიუმის გასაანგარიშებლად საჭირო მონაცემები

ტენზიუმის ერთეულის წნევა, კილოპასკალი	ტენიანობა მგ/მ ³			ტემპერატურა, °C	წყლის ორთქლის წნევა, კილოპასკალი	ტენიანობა მგ/მ ³			
	ნამდვილი (წყლის ორთქლის სიმკვრივე)	შშ რაილის	ტენიანი			ნამდვილი (წყლის ორთქლის სიმკვრივე)	შშ რაილის	ტენიანი	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

0	0,613	4,8	4,8	4,8	45	9,586	65,4	84,0	76,0
5	0,867	6,8	7,0	6,9	46	10,092	68,6	89,0	80,2
6	0,933	7,3	7,5	7,4	47	10,612	71,8	94,1	84,3
7	1,000	7,8	8,1	8,0	48	11,159	75,3	99,5	88,6
8	1,067	8,3	8,6	8,5	49	11,732	79,0	105,3	93,1
9	1,147	8,8	9,2	9,1	50	12,346	83,0	111,4	97,9
10	1,227	9,4	9,8	9,7	51	12,959	86,7	118,0	103,0
11	1,306	10,0	10,5	10,4	52	13,612	90,9	125,0	108,0
12	1,400	10,7	11,3	11,2	53	14,292	95,0	132,0	113,0
13	1,493	11,4	12,1	11,9	54	14,999	99,5	139,0	119,0
14	1,600	12,1	12,9	12,7	55	15,732	104,3	148,0	125,0
15	1,706	12,8	13,7	13,5	56	16,505	108,0	156,0	131,0
16	1,813	13,6	14,7	14,4	57	17,305	113,0	165,0	137,0
17	1,933	14,5	15,7	15,4	58	18,145	119,0	175,0	144,0
18	2,066	15,4	16,7	16,4	59	19,012	124,0	185,0	151,0
19	2,200	16,3	17,9	17,5	60	19,918	130,0	196,0	158,0
20	2,330	17,3	18,9	18,5	61	20,851	136,0	209,0	166,0
21	2,493	18,3	20,3	19,8	62	21,833	142,0	222,0	174,0
22	2,573	19,4	21,5	20,9	63	22,851	148,0	235,0	182,0
23	2,813	20,6	22,9	22,3	64	23,905	154,0	249,0	190,0
24	2,986	21,8	24,4	23,1	65	24,998	161,1	265,0	199,0
25	3,173	23,0	26,0	25,2	66	26,144	168,0	281,0	208,0
26	3,360	24,4	27,5	26,6	67	27,331	175,0	299,0	218,0
27	3,560	25,8	29,3	28,2	68	28,557	182,0	318,0	228,0
28	3,773	27,2	31,1	29,9	69	29,824	190,0	338,0	238,0
29	4,000	28,7	33,0	31,7	70	31,157	197,9	361,0	249,0
30	4,240	30,4	35,1	33,6	71	32,517	206,0	384,0	260,0
31	4,493	32,0	37,3	36,6	72	33,944	219,0	409,0	271,0
32	4,759	33,9	39,6	37,7	73	34,224	223,0	437,0	283,0
33	5,026	35,6	41,9	39,9	74	36,957	232,0	466,0	295,0
34	5,319	37,5	44,5	42,2	75	38,543	241,6	499,0	308,0
35	5,626	39,6	47,3	44,6	76	40,183	251,0	534,0	321,0
36	5,946	40,5	50,1	47,1	77	41,976	261,0	575,0	335,0
37	6,279	43,9	53,1	49,8	78	43,636	271,0	617,0	349,0
38	6,626	46,2	56,3	52,6	79	45,463	282,0	665,0	364,0
39	6,986	48,5	59,5	55,4	80	47,343	293,0	716,0	379,0
40	7,373	51,1	63,1	58,5	85	57,808	353,0	1092,0	463,0
41	7,773	53,6	66,8	61,6	90	70,101	423,0	1877,0	563,0
42	8,099	56,5	70,3	65,0	95	84,543	504,0	4381,0	679,0
43	8,636	59,2	74,9	68,6	100	101,325	597,0	-	816,0
44	9,106	62,3	79,3	72,7					

დანართი 11

მაგნე ნივთიერებათა კონცენტრაციების დადგენის მეთოდები

N	განსასაზღვრავი ნივთიერების დასახელება	განსაზღვრის მეთოდთა ჩამონათვალი
1	მყარი ნაწილაკები	გრავიმეტრია

	(მტვერი)	
2	ნახშირყანგი	ექსპრეს-ანალიზი ინდიკატორული მილაკებით; აიროვანი ქრომატოგრაფია.
3	გოგირდის ორჟანგი	ექსპრეს-ანალიზი ინდიკატორული მილაკებით; ტიტრიმეტრია ინდიკატორად თორონ-1-ის გამოყენებით
4	აზოტის ორჟანგი	ექსპრეს-ანალიზი ინდიკატორული მილაკებით; ფოტოკოლორიმეტრია გრის-ილოსვას რეაქტივის გამოყენებით; ფოტოკოლორიმეტრია სულფოსალიცილმჟავას გამოყენებით.
5	ნახშირწყალბადები	ექსპრეს-ანალიზი ინდიკატორული მილაკებით; აირ-სითხე (მანაწილებელი) ქრომატოგრაფია.

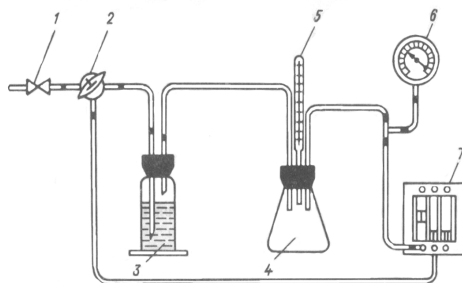
დანართი 12

მტვრის კონცენტრაციის მნიშვნელობა აირჰაერმტვერნარევის სინჯის მოცულობის მიხედვით

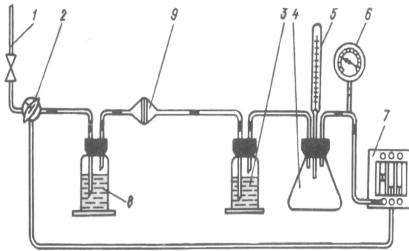
გაფრქვევის ნაკადში მტვრის სავარაუდო კონცენტრაცია, მგ/მ ³	მტვრის განსასაზღვრავად საჭირო აირჰაერმტვერნარევის სინჯის მოცულობა, ლიტრი
<2	1000
2-იდან 10-მდე	500
10-დან 50-მდე	250
50-ზე მეტი	100

დანართი 13

თორონ-1-ის გამოყენებით აიროვან სინჯში მყოფი გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციის განსაზღვრის ხელსაწყო-მოწყობილობის სქემა



თორონ-1-ის გამოყენებით აიროვან სინჯში მყოფი გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციის განსაზღვრის ხელსაწყო-მოწყობილობის სქემა სინჯში SO₂-ის არსებობისას



საანალიზო სინჯში არსებული გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაციისგან დამოკიდებულებით ასაღებ სინჯთა მოცულობები და რაოდენობები

საანალიზო სინჯში (გამავალ აირჰაერმტვერნარევი) გოგირდის დიოქსიდის კონცენტრაცია, მგ/მ ³	საანალიზო სინჯის აღებისას აირის ხარჯი, ლ/წთ	ასაღებ სინჯთა რაოდენობა	სინჯის აღების ხანგრძლივობა, წუთი	გამოყენებული მშთანთქმელი
500	3,0	1	20	რიხტერის მშთანთქმელი
1000	1,5	1	20	მშთანთქმელი ჭურჭელი
5000	1,0	3	5,0	«-----»
10 000	1,0	5	3,0	«-----»
20 000	0,5	5	3,0	«-----»
30 000	0,5	7	2,0	«-----»

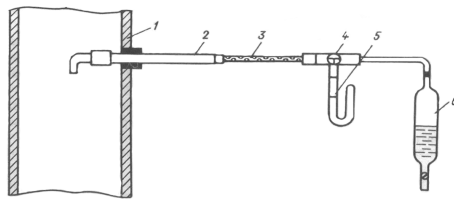
დამაგრადულირებელი გარფიკის ასაგებად საჭირო ხსნართა მომზადების სქემა

სამუშაო სტანდარტული ხსნარის მოცულობა, მლ	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0
აზოტის ოქსიდთა მშთანთქმელი ხსნარის მოცულობა, მლ	49	48	47	46	45	44	43
აზოტის დიოქსიდის რაოდენობა (მგ) 50 მლ დ ა მ ა გ - რ ა დ უ ი რ ე ბ ე ლ							

ხსნარში:	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028
სამუშაო სტანდარტულ ხსნარის გამოყენებით,	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07
სამუშაო სტანდარტულ ხსნარის გამოყენებით							

დანართი 17

ვაკუუმირებულ ჭურჭელში აირის სინჯის აღების სქემა
1-აირსატარი, 2-აირამღები მილი გამფილტრავი ვაზნით, 3-მინის მილი მჟანგველით, 4-სამსვლიანი ონკანი, 5-ვაკუუმმეტრი, 6-ვაკუუმირებული ჭურჭელი



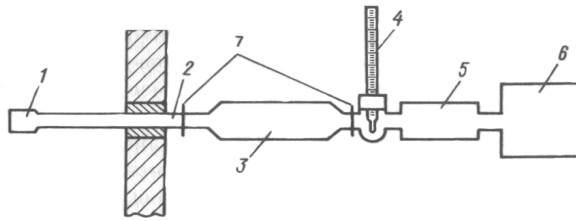
დანართი 18

საანალიზო სინჯში NO₂-ის სავარაუდო შემცველობის მიხედვით NO₂-ის მშთანთქმელი (დამჭერი) ხსნარის მოცულობების შესარჩევი ცხრილი

საანალიზო სინჯში NO ₂ -ის სავარაუდო კონცენტრაცია, მგ/მ ³	50	50-200	200-500	500-800	>800
NO ₂ -ის დამჭერი (მშთანთქმელი) ხსნარის მოცულობა, მლ	10	20	40	50	70
ფოტომეტრებისას გამოყენებული კიუვეტის წახნაგების სიგრძე, მმ	10	10	5	5	5

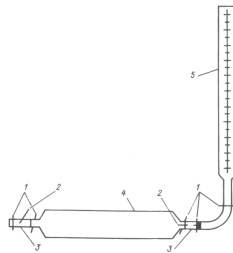
დანართი 19

აიროვანი პიპეტით საანალიზო აირთა სინჯების აღების სქემა
1-გამფილტრავი ვაზნა, 2-სინჯამღები ზონდი, 3-აიროვანი პიპეტი, 4-თერმომეტრი, 5-ტენისა და აგრესიულ აირთაგან ასპირატორის დამცავი სილიკაგელიანი ვაზნა, 6-ელექტროასპირატორი, 7-მომჭერი



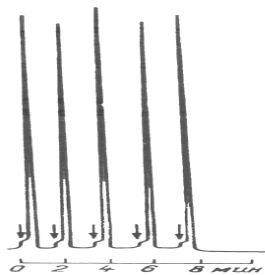
დანართი 20

აიროვანი პიპეტის წყალბადის ზეჟანგის 1%-იანი წყალხსნარით შევსების სქემა:
 1-მომჭერები, 2-შპრიცის ნემსები, 3-რეზინის მილები, 4-აიროვანი პიპეტი, 5-
 H_2O_2 -იანი ბიურეტი, მიერთებული დიდ შპრიცთან



დანართი 21

სინჯში ნახშირწყალბადთა ჯამურად ქრომატოგრაფირების სანიმუშო
 ქრომატოგრამა



დანართი 22

**ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის
დამდგენი სპეციალური (ძირითადი და დამხმარე) გამზომ-საკონტროლო
აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალი**

ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური (ძირითადი და დამხმარე) გამზომ-საკონტროლო აპარატურის			
NN	ფუნქციური დანიშნულება	დასახელება	მარკა, ტიპი
1	2	3	4
1	წნევათა სხვაობის გაზომვა	მიკრომანომეტრი, მანომეტრი	MMH-240, ГОСТ 2405-80
2	ბარომეტრული წნევის გაზომვა	მეტეოროლოგიური ბარომეტრები და მემბრანული მანომეტრები	M-22 AC, M-22 AH, MB3-1-04
3	აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის წრფივი სიჩქარის გაზომვა, როცა მისი მნიშვნელობები ნაკლებია 5 მ/წმ-ზე	ფრთებიანი მანემომეტრი	ACO-3
4	აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის წრფივი სიჩქარის გაზომვა, როცა მისი მნიშვნელობები არის ინტერვალში: 1-20 მ/წმ	თეფშებიანი (ჯამებიანი) ანემომეტრი	MC-13
5	ტემპერატურის გაზომვა	სითხიანი თერმომეტრები: -ვერცხლისწყლით შევსებული (360 ⁰ C-მდე) -აირსავსე (550-700 ⁰ C-მდე), -სპირტიანი (-65 ⁰ C მდე) -ტოლუოლიანი (-90 ⁰ C-მდე), -მეტეოროლოგიური თერმოგრაფი.	TH-6 THI-1 THI-2 TЛ-2 2-B-2
6	ვარდობითი ტენიანობის გაზომვა	ასპირაციული ფსიქრომეტრი ჰიგრომეტრები შესათბობი და სორბციული	M-16-AC, V-16IAH, M-34 ГП-215, ГС-210
7	სითხეთა სიმკვრივის გაზომვა	არეომეტრი	ГОСТ 1300-74
8	აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის დინამიკური და სტატიკური წნევათა გაზომვა	წნევის კომბინირებული მზომი (პნევმომეტრული მილი)	ГОСТ 12.3.018-79
9	აირჰაერმტვერნარევის სინჯის აღება	ელექტროასპირატორი, სინჯამღები (ელექტრული კვებით), ალონჟი საცმით, სინჯამღები მილი, მტვერ-ამღები მილი, მინისგან დამზადებული მშთანთქმელი, ქსოვილის ფილტრი, რიხტერის მშთქანთქმელი,	ЭА-1 (2,3), “МФЛЫШ-1“, ППА (აეროზოლე ზისათვის), ОТВ, АЭРА
10	აირჰაერმტვერნარევის ნაკადის მოცულობითი სიჩქარის (ხარჯის) გაზომვა	აირის როტაციული მრიცხველი	РГ

11	ზოგიერთი ორგანული და არაორგანული ნივთიერების თვისობრივი და რაოდენობრივი ანალიზი აირჰაერ მტვერნარევის სინჯებში	ქრომატოგრაფი (კომპლექსში "Газпром-3101" "Цвет-100" სერიის (ან სხვა მსგავსი) აიროვანი ქრომატოგრაფი ალურ-იონიზაციური დეტექტორით (კომპლექსში)	"Цает -100" ან სხვა მსგავსი აიროვანი ქრომატოგრაფი ალურ-იონიზაციური დეტექტორით, Цвет-500" და ა.შ. ЛХМ-80 АГК- 91
12	აირჰაერმტვერნარევი ზოგიერთი მავნე ნივთიერების შემცველობის რაოდენობრივი განსაზღვრა	ფოტოკოლორიმეტრი, ფოტოკოლორიმეტრული აირანალიზატორი, ფოტოელექტროკოლორიმეტრი, აირანალიზატორი, ინდიკატორული მილაკები	ФКГ-3М "Сирена" ФЭК -56М; ФЭК-60 ГХЛ-1, ГХ-4, ГХЛ-201, ГХ-СО-5; ТИСО-0,2, ТИСО-5; ГОСТ 12.1.005-76
13	საანალიზო სინჯთა და დამხმარე ნივთიერებათა აწონვა	საერთო დანიშნულების (II კლასის სიზუსტის) ლაბორატორიული სასწორი	ВЛА, ВЛР-200, АДВ9(და ა.შ.ГОСТ -200 24104-80-ის მიხედვით)
14	სინჯთა ასადებად საჭირო და სხვა დამხმარე აღჭურვილობა	ქიმიური ლაბორატორიის ჭურჭლის და ქიმიურ რეაქტივთა ნაკრები, აირის სანთურა, შემაერთებული რეზინის შლანგები და მინისგან დამზადებული ორდა სამსვლიანი ონკანები (სათანადო გადამყვანებით, რულეტი, წამოზომი, სინჯამღები მილები და შპრიცები, საბერველი(ჰაერშემზერი), მტვერდაცილების მოწყობილობა, რეზინის შლანგები და მომჭერები, კომპლექსური ლაბორატორია	"ГОСТ -2", "Амосфера-1", (II)

დანართი 23

**მრეწველობის ქვედარგი-სათბობის მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ნავთობმომპოვებელი მრეწველობა**

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ				
		SO _x	NO _x	CO	ააონ	მყარი ნაწილაკები (მტვერი)
ნავთობის მოპოვება	050200	0,04	0,04	0,43	6,60	0,02

შენიშვნა: ააონ-არამეთანური აქროლადი ორგანული ნაერთები

დანართი 24

**მრეწველობის ქვედარგი-სათბობის მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ქვანახშირის მრეწველობა**

წარმოების ჯგუფი: ქვანახშირის მოპოვება

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	განზომილება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები				
			SO _x	NO _x	CO	CH ₄	მყარი ნაწილაკები (მტვერი)
ქვანახშირის მიწისქვეშა (მახტური) მოპოვება	050102	მ ³ /ტ	-	-	-	17,5	-
ქვანახშირის ღია წესით მოპოვება (წვადი ნაყარი ქანები)	050101	ტ/დღე-ღამე	4	0,45	34	8	-
ქვანახშირის დასაწყობება, ტრანსპორტირება, გადატვირთვა და წაყრა	050103	კგ/ტ	-	-	-	2,1	10,6

დანართი 25

**მრეწველობის ქვედარგი-სათბობის მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ბუნებრივი აირის მრეწველობა**

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	CH ₄ -ის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (კგ/ათასი მ ³ მოპოვებული ბუნებრივი აირი)
050300	ბუნებრივი აირის მოპოვება	0,4

დანართი 26

**მრეწველობის ქვედარგი-სათბობის მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ნავთობგადამამუშავებელი მრეწველობა**

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ					
		SO ₂	NO ₂	CO	CH ₄	ააონ	სხვა აირები
ნავთობის გადამამუშავება სათბობის მწარმოებელ საწარმოებში	040100	0,6	0,09	0,3	21,8	3,4	4,5
ნავთობის გადამამუშავება სათბობთან ერთად საცხი ზეთების მწარმოებელ საწარმოებში		0,9	0,1	0,6	21,8	4,2	6,0

დანართი 27

მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა

**წარმოების სახეობა-ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოება-რეზინტექნიკურ ნაკეთობათა წარმოება**

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ათასი პირობითი ერთეული							
		SO ₂	CO	ააონ	HCl	მყარი ნაწილაკები (მტკმრი)	ეთილ-აცეტატი	NO _x	სხვა აირები
რეზინტექნიკურ ნაკეთობათა წარმოება	040617	1,16	2,99	50,74	0,965	4,36	34,03	0,0015	3,13

დანართი 28

**მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოება-რეზინის ფეხსაცმლის წარმოება**

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	კოდიSNAP-ით	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ათასი წყვილი			
		ააონ	ბენზინი	მყარი ნაწილაკები (მტკერი)	ეთილის სპირტი
რეზინის ფეხსაცმლის წარმოება	040617	26,0	12,0	2,7	6,0

დანართი 29

**მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ქიმიური მრეწველობა
წარმოება-სოდის წარმოება**

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესი	CO ₂ -ის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, ტ/ტ პროდუქტი
040416	სოდის გამოყენება (ბუნებრივი პროცესი)*	0,097
	სოდის გამოყენება**	0,415

შენიშვნა:

*სოდის წარმოების ბუნებრივ პროცესად იწოდება მონოჰიდრატული, 1,5-(sescuic) კარბონატიანი (sescuicarbonate) და უშუალო კარბონიზაციის პროცესი;

**სოლვეს (Solvey) პროცესი კვალიფიცირდება, როგორც სოდის წარმოების სინთეზური მეთოდი.

დანართი 30

**მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ქიმიური მრეწველობა
წარმოება-ამიაკის წარმოება**

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესი	CO ₂ -ის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, ტ/ტ პროდუქტი
040403	ამიაკის წარმოება	1,5

დანართი 31

**მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ქიმიური მრეწველობა
წარმოება-აზოტმჟავას წარმოება**

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესი	N ₂ O- ის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ პროდუქტი
040402	აზოტმჟავას წარმოება	5,0

დანართი 32

**მრეწველობის ქვედარგი-ქიმიური და ნავთობქიმიური მრეწველობა
წარმოების სახეობა-ქიმიური მრეწველობა
წარმოება-კარბიდთა წარმოება**

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები	
		CO ₂	CH ₄
040416	სილიციუმის კარბიდის წარმოება	2,3 ტ/ტ კოქსი	11,6 კგ/ტ კარბიდი
040412	კალციუმის კარბიდის წარმოება:	ტ/ტ კარბიდი:	
	1. კირქვა	0,76	-
	2. ალდგენა	1,09	-
	3. პროდუქტის გამოყენება	1,00	-

დანართი 33

მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია

წარმოების სახეობა-მადნეული ნედლეულის მოპოვება და გამდიდრება

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ / ტ პროდუქტი			
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	SO ₂	NO _x
მადნეული ნედლეულის მოპოვება და გამდიდრება	აგლომერაციული წარმოება (მთლიანად)	030301	2,65	26,65	4,1	0,35
	ტექნოლოგიური გაფრქვევები	030301	1,1			
	სავენტილაციო გაფრქვევები	040209	0,84			
	არაორგანიზებული გაფრქვევები	040209	0,4			
	აგლომერატის გუნდების წარმოება: გამაცივებელი ბუნკერი	040209	3,4			
	კონტინენტა განტვირთვის ადგილები: აგლომერატის გუნდებისთვის	040209	2,02			
	დანაბრუნთა და ანაცერთათვის		0,46			
	კაზმისთვის		1,35			
	კონტინენტა ჩატვირთვის ადგილები: აგლომერატის გუნდებისთვის	040209	0,11			
	დანაბრუნთა და წანაყართათვის		0,36			
	ცხავი	040209	3,7			
	ვიბრომკვებავი: აგლომერატის გუნდების	040209	0,35			
	ბენტონიტის		0,015			
	ფირფიტოვანი მკვებავი	040209	0,1			
საგებთა ხვიმირები	040209	0,2				
სატვირთავი ხვიმირები	040209	0,38				
ბენტონიტის დაფქვა	040209	0,039				
ბენტონიტის მშრობი დოლები	040209	0,06				

დანართი 34

**მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - აგლომერაციული წარმოება**

SNAP კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ აგლომერატზე)				
		ტიპიური ტექნოლოგია	რეგულირება გამომავალი (ბრმედული) აირების სველი დესულფურიზაციით (თანამედროვე, მაღალი ხარისის)	რეგულირება სუფთა (პირველადი) გააქტივებული ნახშირის შეფრქვევის (ინჟექციის) მეთოდითა და ქსოვილის ფილტრით	რეგულირება SO ₂ -ის, NO _x -ის და Hg-ის ერთდროული მართვის პროცესით	რეგულირება მშრალი ელექტროლიტრით
40209	ტყვია, Pb	3,5	0,99	5,9	12	0,0099
	კადმიუმი, Cd	0,004	0,0011	0,0066	0,013	0,00001
	ვერცხლისწყალი, Hg	0,049	0,018	0,006	0	0,009
	დარიშხანი, As	0,018	0,005	0,03	0,06	0,00005
	ქრომი, Cr	0,016	0,13	0,78	1,6	0,0013

სპილენძი, Cu	0,033	0,03	0,03	0,03	0,03
ნიკელი, Ni	0,09	0,025	0,15	0,3	0,00025
სელენი, Se	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
თუთია, Zn	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06

დანართი 35

**მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - კოქსქიმიური წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესი (დანადგარი)	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ პროდუქტი				
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	SO ₂	CO	NO _x	NH ₃
კოქსქიმი ური წარმოებ ა	კოქსის წარმოება: ქვანახშირის შემზადების საამქრო	040201	360	84	10,25	3,55	-
	კოქსის საამქრო (საკვამლე მილუბიანად)	010406	100	680	2188	333	-
	ღუმელთა ჩატვირთვა ჰიდრო(ორთქლ)ინჟექცი ით (98 %-იანი ეფექტურობით)	040201	27,5	7,3	4,6	8,8	3,9
	კოქსის ღუმელთა კარები	040201	4	18	100	0,01	40
	კოქსის გაცემა	040201	525	30	55	20,5	15,5
	კოქსის სველი ჩაქრობა	040201	200	0,6	38	-	100
	კოქსის მშრალი ჩაქრობა: სანთლები	040201	31	0,05	4600	-	50
	ვენტილაციის სისტემა		730	2,5	1250	-	7
კოქსის დახარისხება: სველი ჩაქრობა	040201	80	-	-	-	1,4	
მშრალი ჩაქრობა (90 %-იანი მტვერდაჭერით)		825	-	-	-	2,0	

დანართი 36

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-კოქსქიმიური წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ კოქსი					
			ცია ნწყ ალ ბად მჟავ ა	ფენ ოლ ები	პირი დინ ული ფუმ ები	ბენზო ლურ ი ნახში რწყა ლბად ები	ნაფ ტა ლი ნი	ბენზ(ა)პირე ნი

კოქსქიმიური წარმოება	ლუმელთა ჩატვირთვა ჰიდრო-(ორთქლ)-ინჟექციით (98 %-იანი ეფექტურობით)	040601	0,2	0,25	0,3	7,6	2,5	0,011
	კოქსის ლუმელთა კარები	040601	7	27	3	35	25	
	კოქსის გაცემა	040601	4,5	1,5	2,1	7	13,5	
	კოქსის ჩაქრობა: -ჩამდინარე წყლით -ფენოლმომოცილებული წყლით -ტექნიკური წყლით	040601	17,5	180	0,6		2	0,1
	კოქსის მშრალი ჩაქრობა	040601	0,1	0,2				0,08

დანართი 37

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-კოქსქიმიური წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ პროდუქტი				
			Pb	Zn	Cu	Ni	Cd
კოქსქიმიური წარმოება	კოქსის წარმოება	040201	0,188	0,221	0,017	0,037	0,066

დანართი 38

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-კოქსქიმიური წარმოება**

SNAP კოდი	პროცესის (გაფრქვევის წყაროს) დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ ქვანახშირი	
	კოქსის წარმოება	პოლიარმატული ნახშირწყალბადები (პან)	ბენზ(ა)პირენი
მ ტ ვ ე რ დ ა ჭ ე რ ი ს გ ა რ ე შ ე			
040201	ქვანახშირის ჩატვირთვა		0,99
	გაჟონვა კარებიდან	2,27	0,75
	ჩაქრობა	311	0,03
	საკვამლე მიღები		0,011
	სხვა თანაური პროცესები	10,0	3,1
მ ტ ვ ე რ დ ა ჭ ე რ ი თ			
040201	კოქსის გაცემა	0,008	0,0016
	გაჟონვა კარებიდან	2,19	0,022
	ჩაქრობა	0,93	0,01

დანართი 39

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-კოქსქიმიური წარმოება**

SNAP კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ პროდუქტი
040201	ბენზ(ა)პირენი	1,8
	ბენზ(ბ)ფლუორანთენი	0,25
	ბენზ(კ)ფლუორანთენი	0,25
	ბენზ(გ,ჰ,ი)პერილენი	0,3
	ფლუორანთენი	1,4
	ინდენო(1,2,3-ც,დ)პირენი	0,3
	<i>პან-ი ჯამურად</i>	10,0

დანართი 40

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-შავ ლითონთა წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგართა დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ პროდუქტი		
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	SO ₂
შავ ლითონთა წარმოება	ბრძმედული წარმოება: არაორგანიზებული გაფრქვევები: ბუნეერქვედა სათავსი	040202	0,65	-	-
	სამსხმელო ეზო	030203	0,6	0,93	0,14
	ჰაერსახურებლები	030203	-	20,5	-

დანართი 41

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-შავ ლითონთა წარმოება**

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/დღე-ღამე	
		მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	ნახშირბადის ოქსიდი, CO
ბრძმედული წარმოება - თუჯის ჩამოსხმა: ღუმლის პირობითი	40203		

წარმადობა, ტ/დღე-ღამე:			
1550		62	96
1720		69	100
2300		92	140
2520		100	156
2886		115	178
4350		175	270
5550		220	344
11500		450	700

დანართი 42

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-შავ ლითონთა წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგართა დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ პროდუქტი			
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	SO ₂	NO _x	CO
შავ ლითონთა წარმოება	მარტენის წარმოება	040205				
	ტექნოლოგიური გაფრქვევები: მარტენის ღუმელები (საშუალოდ)		1,15	0,2	15,35	-
	მარტენის ღუმელი შემდეგი ჩატვირთვით:					
	100 ტ		1,5	1,06	15,94	
	200 ტ		0,93	0,24	14,88	
	300 ტ		0,89	0,23	13,65	
	400 ტ		0,8	0,21	12,95	
	500 ტ		0,73	-	10,5	
	600 ტ		0,73	0,17	14,8	
	900 ტ		0,68	0,15	9,7	
	ორბაზანანი ფოლადსადნობი ღუმელი ჩატვირთვით: 2*300 ტ		0,28	0,03	8,27	
	არაორგანიზებული გაფრქვევები: დნობა (მარტენის ღუმელი, ჯამურად დნობისას)		1,85		0,36	3,95
	ღუმლის გაწყობა, ფოლადის გამოშვება		0,26	0,009	0,01	0,86
	ღუმელში ჩაყრა (ჯართის, მადნის, კირის)		0,29			0,79
	კაზმის გახურება		0,33			0,98
	თუჯის ჩასხმა		0,317			1,47
დნობა		0,29			0,68	

დაყვანა	0,29			0,76
დნობა (ორაბაზანიანი ფოლადსადნობი ლუმელი, ჯამურად დნობისას)	4,6			2,5
ფოლადის ჩამოსხმა	0,078			0,039
გამდნარი თუჯის მიღება და ჩამოსხმა (მიქსერული განყოფილება)	0,06			0,37
თუჯის განგოგირდება	0,25	0,0004		0,28
ბოყვის გაწმენდა	0,28			0,23

დანართი 43

**მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა-შავ ლითონთა წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგართა დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ /ტ პროდუქტი			
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	NO _x	SO ₂
შავ ლითონთა წარმოება	<i>ელექტროფოლადსადნობი წარმოება</i>	040207				
	თუჯის დნობა		8,05	1,4	0,28	0,0008
	ფოლადის დნობა		8,25	1,4	0,28	0,0008
	არარგანიზებული გაფრქვევები: მადანსაშრობი ლუმელი		0,195			
	კაზმის განყოფილება		0,06			
	კირისგან განტვირთვა (კგ/ტ მადანი)		1,5			
	ციცხეთა გაწმენდის განყოფილება		0,015			
	ამონაგის შეკეთება და შრობა		0,033			
	ელექტროდთაშორისი ღრეჭოები დნობისას და გაქრვისას		0,42	0,00075	0,00525	0,00114
	ციცხვი ლითონის ჩამოსხმისას		0,2		0,00065	0,00175
	ბოყვები ჩამოსხმისას		0,005			
	ბოყვთა გაწმენდა		0,004			
	ლითონთა ჩამოსხმის მალი (უბანი)		0,083			
	საჩორტნი განყოფილება		0,23			
	ფოლადის ჩამოსხმა		0,355			
	ელექტროდთაირგვლივი ღრეჭოები		0,2			

დანართი 44

**მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - შავ ლითონთა წარმოება**

წარმოების ჯგუფი	ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ /ტ პროდუქტი			
			მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	NO _x	SO ₂

		მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	SO ₂	NO _x	ააონ	CH ₄
შავ ლითონთა წარმოება	შავ ლითონთა ჩამოსხმა						
	25 ტ/სთ წარმადობის ღია თუჯსადნობ ბოვში თუჯის დნობა	030303	13,5	190	1,4	0,013	2,35
	ბოვიდან თუჯის ჩამოსხმა ციხვში	040203	0,151	0,128			
	ელექტროკალურ ღუმლებში დნობა: ა) ფოლადის ბ) თუჯის	040203	8,25 8,05	1,35 1,4		0,275 0,275	
	ინდუქციურ ღუმლებში დნობა: ა) თუჯის ბ) ფოლადის	040203	1,42 1,33	0,11 0,14		0,07 0,07	
	ნამზადდა უწყვეტი ჩამოსხმის მანქანაზე ფოლადის უწყვეტი ჩამოსხმა	040203	0,24	0,12		0,088	0,36
	სლაბების საწყობი	040203	0,15	0,075		0,055	

დანართი 45

**მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - შავ ლითონთა (თუჯის) წარმოება**

SNA P კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ თუჯზე)				
		ტიპიური ტექნოლოგია (საბრძმედ ღუმელის ჩატვირთვა)	სითბოს რეკუპერაცია	მშრალი ელექტროფილტრი	საშუალო ეფექტურობის (საშუალო გამტარუნარიანობის) ქსოვილის ფილტრი	wSV (არე)
040202	ტყვია, Pb	0,0006	0,0114	0,000006	0,00049	0,00072
	კადმიუმი, Cd	—	0,000018	0,00000001	0,00000081	0,0000012
	ვერცხლისწყალი, Hg	0,0001	0,00019	0,000056	0,00019	0,00018
	დარიშხანი, As	—	0,00057	0,0000003	0,000024	0,000036
	ქრომი, Cr	0,0003	0,0057	0,000003	0,00024	0,00036
	სპილენძი, Cu	0,015	0,015	0,015	0,015	0,015
	ნიკელი, Ni	—	—	—	—	—
	სელენი, Se	—	—	—	—	—
	თუთია, Zn	0,073	0,073	0,073	0,073	0,073

დანართი 46

მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია

წარმოების სახეობა - შავ ლითონთა (ფოლადის) წარმოება

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ ფოლადზე)							
	ტიპური ტექნოლოგია			სპეციფიური ტექნოლოგია				
	მარტენის ლუმელი (SNAP კოდი 040205)	ფოლადის ადნობი ლუმელი ჟანგბადის მიწოდებით (SNAP კოდი 040206)	ელექტროკალური ფოლადის ლუმელი (SNAP კოდი 040207)	ფოლადის ადნობი ლუმელი ჟანგბადის მიწოდებით, მშრალი ეფ (SNAP კოდი 040206)	ფოლადის ადნობი ლუმელი ჟანგბადის მიწოდებით, wSV (არე) (SNAP კოდი 040206)	ელექტროკალური ლუმელი მშრალი ეფ (SNAP კოდი 040207)	ელექტროკალური ლუმელი, ქსოვილის ფილტრი (ოპტიმიზირებული) (SNAP კოდი 040207)	ელექტროკალური ლუმელი, ქსოვილის ფილტრი (მოდულიზირებული) (SNAP კოდი 040207)
ტყვია, Pb	300	4	2,6	0,015	1,8	0,018	1,5	0,18
კადმიუმი, Cd	0,8	0,067	0,2	0,00025	0,03	0,0015	0,12	0,015
ვერცხლისწყალი, Hg	—	0,0014	0,05	0,0006	0,0018	0,024	0,076	0,0016
დარიშხანი, As	30	0,4	0,015	0,0015	0,18	0,0001	0,0081	0,001
ქრომი, Cr	2,3	2,3	0,1	0,0013	0,16	0,0013	0,105	0,013
სპილენძი, Cu	0,3	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
ნიკელი, Ni	10	0,13	0,7	0,0005	0,06	0,005	0,41	0,05
სელენი, Se	—	0,003	—	—	—	—	—	—
თუთია, Zn	8,1	4	3,6	0,023	2,7	0,027	2,3	0,27

დანართი 47

მრეწველობის ქვედარგი-შავი მეტალურგია

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ტ	
		პოლიციკლური არომატული ნახშირწყალბადების (ჰან) ჯამი	ბენზ(ა)პირენი
შავ ლითონთა წარმოება		7,7	
ფეროშენადნთა წარმოება	040302	10,0	
თუჯის წარმოება	040202	6,0	
თუჯის ჩამოსხმა	040202	3,45	
აგლომერაციული წარმოება	040209	-	0,017*

შენიშვნა: * - 0,017 გ/ტ ჩატვირთულ მასალაზე; ვინაიდან 1 ტ აგლომერატის ფორმირებისთვის საჭიროა 2,3 ტ ნედლეული (სათბობისა და წყლის ჩათვლით), ამიტომ აგლომერატის მასაზე გადაანგარიშებით ბენზ(ა)პირენის ხვედრითი გაფრქვევის კოეფიციენტის მნიშვნელობა იქნება 0,039 გ/ტ აგლომერატი.

მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
 წარმოების სახეობა - შავ ლითონთა წარმოება

SNAP კოდი	ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	CO ₂ -ის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, ტ/ტ პროდუქტი
030303	თუჯის წარმოება	1,6
	ფეროშენადნობების წარმოება:	
	• ფეროსილიციუმი 50 % ში-ით	2,35
	• ფეროსილიციუმი 75 % ში-ით	3,9
	• ფეროსილიციუმი 90 % ში-ით	5,65
	• სილიციუმი	4,3
	• ფერომანგანუმი	1,6
	• სილიკომანგანუმი	1,7
• ფეროქრომი	1,3	

მრეწველობის ქვედარგი - შავი მეტალურგია
 წარმოების სახეობა - ფეროშენადნობთა წარმოება

გამომშვებული პროდუქცია	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (კგ/ტ პროდუქტზე)				
	მყარი ნაწილაკები, TSP				
	კონტროლის გარეშე - ღია ღუმელი	კონტროლის გარეშე - დახურული ღუმელი	კამერა სახელოიანი ფილტრით	მძლავრი სკრუბერი	დაბალი სიმძლავრის სკრუბერი
ფეროსილიციუმი 50 % ში-ით	35	46	0,9	0,24	4,5
ფეროსილიციუმი 75 % ში-ით	158	103	—	—	4
ფეროსილიციუმი 90 % ში-ით	282	—	—	—	—
მ ე ტ ა ლ უ რ ი სილიციუმი (98 %)	436	—	16	—	—
ფერომანგანუმი (80 %)	14	—	0,24	0,8	—
სილიკომანგანუმი	96	—	—	2,1	0,15
ფეროქრომი	78	—	—	—	—

ლითონთა წარმოება

ლითონთა წარმოებაში მოხმარებული აღმდგენი ნივთიერება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, ტ CO ₂ /ტ აღმდგენი
ქვანახშირი	2,5
ქვანახშირიდან წარმოებული კოქსი	3,1
ნავთობიდან წარმოებული კოქსი	3,6
შემცხვარი ანოდები და გრაფიტის ელექტროდები	3,6

დანართი 51

ალუმინის სხმულის წარმოება სამრეწველო სიხშირის ინდუქციური ტიგელის ღუმელში

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ სხმულზე
ალუმინის ოქსიდი, Al ₂ O ₃	0.43
სილიციუმის ოქსიდი, SiO ₂	0.04
ნახშირორჟანგი, CO	1.25
აზოტის ოქსიდები, NO _x	0.03
გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	0.14
ნახშირწყალბადები, C _x H _y	1.25
გოგირდწყალბადი, H ₂ S	0.3

დანართი 52

ბრინჯაოს სხმულის წარმოება

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ	
	ელექტრორკალური ღუმელი	წინალობის ღუმელი
მტვერი	5.8	1.2
ნახშირორჟანგი, CO	76.0	0.65
აზოტის ოქსიდები, NO _x	1.9	0.45

დანართი 53

თუჯის სხმულის წარმოება თუჯის დნობა ბოვში

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის
-------------------------------	--------------------

	კოეფიციენტები, კგ/ტ
მტვერი	20
ნახშირჟანგი, CO	200
გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	1.5
ნახშირწყალბადები, C _x H _y	2.6
აზოტის ოქსიდები, NO _x	0.014
ნახშირორჟანგი, CO ₂	1600

შენიშვნა: ინდუქციური და ტიგელური ტიპის ღუმელებში თუჯის დნობისას გამოყოფილი მტვრის ხვედრითი მაჩვენებელი შეადგენს 1.5 კგ/ტ-ზე. აიროვანი მავნე ნივთიერებების გამოყოფის რაოდენობა უმნიშვნელოა.

დანართი 54

**ფოლადის წარმოება
ფოლადის დნობა ელექტრორკალურ ღუმელში**

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის ხვედრითი კოეფიციენტები, კგ/ტ
მტვერი	9,9
ნახშირჟანგი, CO	1.4
აზოტის ოქსიდები, NO _x	0.27

შენიშვნა: ინდუქციურ და ტიგელური ტიპის ღუმელებში ფოლადის დნობისას გამოყოფილი მტვრის ხვედრითი მაჩვენებელი შეადგენს 1.5 კგ/ტ-ზე. აიროვანი მავნე ნივთიერებების გამოყოფის რაოდენობა უმნიშვნელოა.

დანართი 55

**მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - ალუმინის წარმოება**

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	გამოყოფის ხვედრითი კოეფიციენტები, კგ/ტ პროდუქტი			
	მყარი ნაწილაკები (მტვერი)	CO	SO ₂	NO _x

ალუმინის დნობა:				
• ინდუქციური ღუმელი	1,2	0,9	0,4	0,7
• ელექტრორკალური ღუმელი	1,8	1,1	0,8	1,2
• წინაღობური ღუმელი	1,5	0,5	0,7	0,5
• აირ-მაზუთზე მომუშავე ღუმელი	2,8	1,4	0,6	0,6

დანართი 56

მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - ფერად ლითონთა წარმოება

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ პროდუქტზე)					
	ტყვია		თუთია		სპილენძი	
	პირველადი	მეორადი	პირველადი	მეორადი	პირველადი	მეორადი
SNAP კოდი	030304	030307	030305	030308	030306	030309
აზოტის ოქსიდები, NOx	—	186	—	1500	7060	400
ნახშირბადის ოქსიდი, CO	—	—	—	—	—	4690
გოგირდის ოქსიდები, SOx	6190	2200	5290	12200	10300	1230
გამოყენებული საწვავი	კოქსი/აირი/ნავთობ-პროდუქტები	ნავთობპროდუქტები/აირი	კოქსი/აირი/ნავთობ-პროდუქტები	კოქსი/აირი/ნავთობ-პროდუქტები	ნახშირი/აირი/ნავთობ-პროდუქტები	ნავთობპროდუქტები/ნახშირი/კოქსი

დანართი 57

მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - ტყვიის წარმოება

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ ტყვიაზე)							
	პირველადი ტყვიის წარმოება (SNAP კოდი 030304)				მეორადი ტყვიის წარმოება (SNAP კოდი 030304)			
	დაბინძურების შემცირების ტექნოლოგიის გარეშე	BAT (საუკეთესო ხელმისაწვდომი ტექნოლოგია)	მშრალი ეფ (საშუალო ეფექტურობის)	სუფთა (პირველადი) გაქტივებული ნახშირის შებენი (ინჟექცია)+ქსოვილის ფილტრი+ბრძმედული აირების დესულფურიზაცია	დაბინძურების შემცირების ტექნოლოგიის გარეშე	BAT (საუკეთესო ხელმისაწვდომი ტექნოლოგია)	მშრალი ეფ (საშუალო ეფექტურობის)	ქსოვილის ფილტრები (თანამედროვე, მაღალი ხარისხის)
ტყვია, Pb	150	135	23	0,015	5800	5220	885	0,58

კადმიუმი, Cd	0,8	0,72	0,12	0,00008	15	14	2,3	0,0015
ვერცხლისწყალი, Hg	1	1	0,95	0,1	—	—	—	—
დარიშხანი, As	0,18	0,16	0,027	0,000018	47	42	7,2	0,0047
ქრომი, Cr	—	—	—	—	—	—	—	—
სპილენძი, Cu	—	—	—	—	—	—	—	—
ნიკელი, Ni	—	—	—	—	—	—	—	—
სელენი, Se	—	—	—	—	—	—	—	—
თუთია, Zn	75	70	12	0,0075	35	31	5,3	0,0035
მყარი ნაწილაკები, TSP	560	500	90	0,3	14800	13300	2250	1,5

დანართი 58

**მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - თუთიის წარმოება**

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ თუთიაზე)						
	პირველადი თუთიის წარმოება (SNAP კოდი 040309)			მეორადი თუთიის წარმოება (SNAP კოდი 040309)			
	დაბინძურების შემცირების ტექნოლოგიის გარეშე	BAT (საუკეთესო ხელმისაწვდომი ტექნოლოგია)	ქსოვილის ფილტრები (თანამედროვე, მაღალი ხარისხის)	დაბინძურების შემცირების ტექნოლოგიის გარეშე	BAT (საუკეთესო ხელმისაწვდომი ტექნოლოგია)	მშრალი ეფ (საშუალო ეფექტურობის)	ქსოვილის ფილტრები (თანამედროვე, მაღალი ხარისხის)
ტყვია, Pb	35	32	0,0035	65	59	9,9	0,0065
კადმიუმი, Cd	5	4,5	0,0005	35	32	5,3	0,0035
ვერცხლისწყალი, Hg	5	5	4,5	0,006	0,006	0,0057	0,0054
დარიშხანი, As	—	—	—	5,9	5,3	0,9	0,00059
ქრომი, Cr	—	—	—	—	—	—	—
სპილენძი, Cu	—	—	—	—	—	—	—
ნიკელი, Ni	—	—	—	—	—	—	—
სელენი, Se	—	—	—	—	—	—	—
თუთია, Zn	80	75	0,0082	150	135	23	0,015
მყარი ნაწილაკები, TSP	210	195	0,02	425	390	63	0,05

დანართი 59

**მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - სპილენძის წარმოება**

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ სპილენძზე)	
	პირველადი სპილენძი (SNAP კოდი 040309a)	მეორადი სპილენძი (SNAP კოდი 040309a)

ტყვია, Pb	170	110
კადმიუმი, Cd	15	2,3
ვერცხლისწყალი, Hg	0,031	—
დარიშხანი, As	51	1,4
ქრომი, Cr	21	—
სპილენძი, Cu	90	28
ნიკელი, Ni	19	0,13
სელენი, Se	—	—
თუთია, Zn	—	—
მყარი ნაწილაკები, TSP	400	320

დანართი 60

მრეწველობის ქვედარგი - ფერადი მეტალურგია
წარმოების სახეობა - ნიკელის წარმოება

SNAP კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (გ/ტ ნიკელზე)
040305	ტყვია, Pb	—
	კადმიუმი, Cd	—
	ვერცხლისწყალი, Hg	—
	დარიშხანი, As	—
	ქრომი, Cr	—
	სპილენძი, Cu	—
	ნიკელი, Ni	0,042
	სელენი, Se	—
	თუთია, Zn	—
	მყარი ნაწილაკები, TSP	660

დანართი 61

შავ ლითონთა სხმულის პირველადი გასუფთავებისას მტვრის
ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	გაწოვილი ჰაერის მინიმალური მოცულობა, ათასი მ ³ /სთ	თუჯის სხმულის პირველადი გასუფთავება		ფოლადის სხმულის პირველადი გასუფთავება	
		კვ/სთ	კვ/ტ სხმული	კვ/სთ	კვ/ტ სხმული
1	2	3	4	5	6

საფანტსატყორცნი წმენდა					
საფანტსატყორცნი საწმენდი დოლი სხმულთათვის შემდეგი მასებით:					
25 კგ-მდე	4,00	28,00	9,30	21,10	14,00
80 კგ-მდე	8,00	64,00	12,80	48,20	19,30
400 კგ-მდე	15,00	141,00	20,10	106,00	31,40
საფანტსატყორცნი საწმენდი კამერები, რომელთა მოცულობებია:					
2 მ ³ -მდე	6,00	33,00	11,00	24,80	16,50
10 მ ³ -მდე	11,00	66,10	13,20	49,60	19,80
80 მ ³ -მდე	30,00	167,90	24,00	126,20	36,10
საფანტსატყორცნი საწმენდი მაგიდები სხმულთათვის შემდეგი მასებით:					
150 კგ-მდე	7,00	35,00	23,30	26,40	34,70
300 კგ-მდე	8,00	40,00	25,00	30,10	37,50
600 კგ-მდე	8,00	48,00	29,10	36,10	43,60
პერიოდული და უწყვეტი ქმედების საფანტსატყორცნი საწმენდი ნახევრადავტომატური მანქანები სხმულთათვის შემდეგი მასებით:					
25 კგ-მდე	6,00	33,00	6,90	24,80	10,30
400 კგ-მდე	15,00	90,00	12,80	67,60	19,30
უწყვეტი ქმედების საფანტსატყორცნი საწმენდი კამერები ჩამოსხმისთვის მზრუნავი საკიდარებით:					
წვრილი და საშუალო სხმულთათვის	6,00	120,00	6,00	90,20	9,10
დიდი სხმულთათვის	30,00	180,00	2,80	135,10	4,20
საფანტჭავლური გასუფთავება					
საფანტჭავლური საწმენდი კამერები, 6-8 მმ დიამეტრის საქმენით, მომუშავე პერსონალისგან კამერის გარეშე მომსახურებით:					
ჩიხური	4,00	24,00	8,00	18,10	12,10
გამჭოლი	15,00	77,40	12,40	58,20	19,30
საფანტჭავლური საწმენდი კამერები, 10-12 მმ დიამეტრის საქმენით, მომუშავე პერსონალისგან შიგაკამერული მომსახურებით:					
ჩიხური	8,00	46,40	18,50	34,90	27,90
გამჭოლი	35,00	178,50	25,50	134,20	38,40

საფანტკავალური საწმენდი ჩამოსხმისთვის საკიდარებით:	ორსვლიანი კამერები მბრუნავი					
წვრილი და საშუალო სხმულთათვის		6,00	34,80	8,70	26,10	13,00
დიდი სხმულებისთვის		30,00	182,30	26,10	137,20	39,40
სხმულთა მექანიკური გაწმენდა						
საჩორტნ-სახეხი სტაციონარული ქარგოლით	ჩარხები	2,00	1,00	-	0,80	-
საკიდურებიანი საჩორტნ-სახეხი ჩარხები		0,90	0,30	-	0,20	-
ნაკეთობათა შემოჭრის და გაწმენდის მაგიდები		4,00	2,30	-	1,80	-

დანართი 62

საჩამომსხმელო წარმოება

სამუშაოს სახეობა	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, კგ/ტ						ნაქლიბი , ნაფხვენ , ტორფი
	ქვიშა	ცემენტი	კირქვა	კოქსი (საჩამომსხმელო)	ქვანახშირი	თიხა (საყალიბ ქ, მშრალი)	
ვაგონებიდან და თვითმცლელიებიდან გადმოტვირთვა მიმდებ ორმოში	0,1	0,25	0,23	0,28	0,14	0,08	0,33
ჩატვირთვა მიმდებ ბუნკერსა და ხარში	-	0,31	0,75	0,7	0,4	0,22	0,85
მასალის გადაადგილება:							
90-მდე მ3/სთ წარმადობის ერთციცხვიანი ექსკავატორით	0,05	0,09	0,15	0,05	0,03	0,04	0,05
17-მდე მ3/სთ წარმადობის გრეიფერიანი ამწეი და საბაგიროს კრეპერული დანადგარებით	0,15	0,28	0,45	0,15	0,07	0,12	0,13

დანართი 63

ფხვიერი მასალის დასაწყოება და ტრანსპორტირება

სამუშაოს სახეობა	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი მტვერგამომყოფი მასალის მიხედვით, კგ/ტ		
	ნატეხები (8 მმ-ზე მეტი დიამეტრის)	ფხვნილისებრი (8 მმ-ზე ნაკლები დიამეტრის)	მწვარი მიწა

გადატვირთვისას და ტრანსპორტირებისას ფხვიერი მასალის ჩატვირთვა ღარში	1,41	4,20	-
გადატვირთვისას და ტრანსპორტირებისას ფხვიერი მასალის გადმოტვირთვა ღარიდან	1,13	2,73	-
ტრანსპორტირებისას წაყრა	0,70	1,53	0,50
წაყრა ლენტური კონვეიერის კომბინირებული შესაფარიდან, ტრანსპორტიორიდან, ელევატორიდან ტრანსპორტირებისას	0,40	1,03	0,30
წაყრა კომბინირებული შესაფარიდან ლენტური კონვეიერის გალერეაში ტრანსპორტირებისას	0,53	1,17	0,43
ადგილობრივი გაწოვა მკვებავებიდან და დოზატორებიდან	0,50	1,06	0,30

დანართი 64

საყალიბე ნარევთა დამზადება

სამუშაოს სახეობა	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ
შრობა (ჰორიზონტალურ) დოლურ საშრობში:	
• ქვიშა	0,5
• თიხა	2,5
ქვიშის შრობა ქვიშის საშრობ დანადგარებში:	
• ცხელ აირთა ნაკადში	2,1
• “მდულარე” შრეში	1,3
• ვერტიკალურ დანადგარში	1,0
საკაზმე მასალის მსხვრევა და დაქუცმაცება:	
• 20-მდე ტ/სთ წარმადობის შნეკურ სამსხვრეველაში	6,0
• 50-მდე ტ/სთ წარმადობის კონუსურ სამსხვრეველაში	5,0
• 5-მდე ტ/სთ წარმადობის ჩაქუჩიან სამსხვრეველაში	4,5
• 1-მდე ტ/სთ წარმადობის ბურთულებიან წისქვილში	7,0
• 2-მდე ტ/სთ წარმადობის ჩაქუჩებიან წისქვილში	7,0
საყალიბე მასალათა შერევა საცრებიდან:	
• ვიბრაციული	4,0
• ბრტყელი, მექანიკური	7,0
• დოლური (პოლიგონური, ცილინდრული)	3,0
შერევა პერიოდული ქმედების შემრევებში:	
• 50-მდე ტ/სთ წარმადობის ვერტიკალურად მბრუნავი სატკეპნით	1,0
• 60-მდე ტ/სთ წარმადობის ჰორიზონტალურად მბრუნავი სატკეპნით	1,2
შერევა უწყვეტი ქმედების შემრევებში:	
• 60-მდე ტ/სთ წარმადობის ვერტიკალურად მბრუნავი სატკეპნით	1,3

დანართი 65

საყალიბე ფორმათა შრობა

აღჭურვილობის სახეობა	მაგნე ნივთერებათა ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ						
	CO	NOx	SO ₂	HF	ფორმალდეჰიდი	მეთანი	აკროლეინი
ჰორიზონტალური კონვეიერული საშრობი	0,511	0,253	0,14	-	0,08	0,031	0,085
კონვეიერული საშრობი ЗИЛ	0,4	0,013	-	0,02	-	-	-
ვერტიკალური საშრობი	0,119	0,032	0,1	0,02	-	-	-
კამერული საშრობი	0,033	0,001	0,1	-	-	0,033	-

დანართი 66

საყალიბე ფორმათა მოცილება

აღჭურვილობის სახეობა	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, კგ/ტ				
	მტვერი	CO	SO ₂	NOx	NH ₃
კიდული ვიბრატორი ცხურაზე საყალიბეს არაუმეტეს 1 მეტრი სიმაღლით	9,7	1,2	0	0,2	0,4
გამოსაცლელი ექსცენტრიკული ცხური 2,5-მდე ტ/სთ ტვირთამწეობით	4,8	1,0	0	0,2	0,3
გამოსაცლელი ინერციულ ცხური ტვირთამწეობით:					
• 10-მდე ტ/სთ	7,9	1,1	0	0,2	0,4
• 20-მდე ტ/სთ	10,2	1,2	0	0,3	0,6
გამოსაცლელი ინერციულდარტყმითი ცხური 30-მდე ტ/სთ ტვირთამწეობით	22,3	1,2	0	0,3	0,6

დანართი 67

ლითონთა ჭედვა და შტამპვითი დამუშავება

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	საწვავის სახეობა	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, გ/კგ გასაცხელებელ ლითონზე	
		აზოტის დიოქსიდი, NO ₂	გოგირდის დიოქსიდი, SO ₂

სერიულ წარმოებაში დაშტამპვისთვის გაცხელება	ბუნებრივი აირი	0,344	-
	მაზუთი	0,374	1,440
წვრილსერიულ ან ინდივიდუალურ წარმოებაში თავისუფალი ჰედვისთვის ან დაშტამპვისთვის გაცხელება	ბუნებრივი აირი	0,381	-
	მაზუთი	0,413	1,590

დანართი 68

ფოლადის აირული შედუღება

შედუღების სახე	აზოტის ოქსიდების (NOx) ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი
აცეტილენურ-ჟანგბადური ალით	22 გ/კგ აცეტილენზე
პროპან-ბუტანის ნარევით	15 გ/კგ ნარევზე

დანართი 69

ლითონების შედუღება ელექტროდების გამოყენებით

ელექტროდების გამოყენებით ლითონების შედუღებისას გამოყოფილი შედუღების აეროზოლის ხვედრითი რაოდენობა საშუალოდ შეადგენს 20 გ/კგ-ზე, მათ შორის მანგანუმის და მისი ჟანგულების - 2 გ/კგ-ზე შედუღებისას გამოყენებული (დახარჯული) ელექტროდების მასაზე გაანგარიშებით.

დანართი 70

ლითონების აირული ჭრა

ფოლადის სახეობა	დასაჭრელი მასალის სისქე, მმ	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/ჭრის გრძივ მეტრზე				
		შედუღების აეროზოლი			აირები	
		სულ	მათ შორის		ნახშირბადის ოქსიდი, CO	აზოტის ოქსიდები, NOx
			მანგანუმის ოქსიდები, MnOx	ქრომის ოქსიდი, Cr ₂ O ₃		
მცირენახშირბადიანი ფოლადი	5	2,25	0,07	-	1,5	1,18
	10	4,5	0,13	-	2,18	2,2
	20	9	0,27	-	2,93	2,4
ლეგირებული ფოლადი	5	2,5	-	0,12	1,3	1,02
	10	5	-	0,23	1,9	1,49
	20	10	-	0,47	2,6	2,02

ლითონების და სხვა მასალების ჭრა ტექნოლოგიურ დანადგარებზე

დასაჭრელი მასალის და ტექნოლოგიური მოწყობილობის დასახელება	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/სთ ერთეულ მოწყობილობაზე
თუჯი: <ul style="list-style-type: none"> სახარატე ჩარხები საფრეზავი ჩარხები საბურღი ჩარხები 	<p>0.03</p> <p>0.02</p> <p>0.004</p>
ბრინჯაო და სხვა ფერადი ლითონები: <ul style="list-style-type: none"> სახარატე ჩარხები საფრეზავი ჩარხები საბურღი ჩარხები 	<p>0.009</p> <p>0.007</p> <p>0.0014</p>
ტექსტოლიტი: <ul style="list-style-type: none"> სახარატე ჩარხები საფრეზავი ჩარხები 	<p>0.0065</p> <p>0.11</p>
მინაქსოვილის ფილა სისქით <50მმ <ul style="list-style-type: none"> ლენტური ჩარხები 	<p>0.015</p>
კარბოლიტი: <ul style="list-style-type: none"> სახარატე ჩარხები საფრეზავი ჩარხები საბურღი ჩარხები 	<p>0.06</p> <p>0.23</p> <p>0.043</p>
ორგანული მინა <ul style="list-style-type: none"> მრგვალხერხა ჩარხები 	<p>0.88</p>

**ლითონდამუშავება (შედულება, დადულება)
მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება**

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	SNAP კოდი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ დახარჯული მასალაზე			
		Cr+6	Cu	Ni	NO ₂
1	2	3	4	5	6
ფოლადის რკალური შედულება (ხელის შესადულებელი აპარატით) ცალობითი ელექტროდებით: УОНИ (13/45,13/55,13/65,13/80,13/85) ЭА (606/п,395/9,981/15,400У,48А/2,400/10У,48/22,686/11,981/15,395/8) АНО-7 ЦЛ-17,ИК-13,НИИМ-1,ОЗС-12 ВИ-10-6,ВИ-ИМ-1 ОЗЛ,ДС-12 ЦТ (15,28,36) ЦН-6Л,НИНТ-1,НЖ-13,ЧМКТ-10 ВСН-6,ВП-4ЯФ-1,Э48-М/18	04617	0,69			2,1 1,01 0,35
		0,28		0,6	
		0,28		0,6	
		0,58		0,69	
		0,28		0,68	
		0,25			
		1,28			

НБ (38,40)		0,32			
თუჯის შედუღება: ОЗЧ (2,3) МНЧ-2 ПАНЧ (11,12)		0,18	3,98 3,61	2,37 3,85	
სპილენძის და მის შენადნობთა შედუღება: ჰელიუმის ატმოსფეროში ვოლფრამის ელექტროდი (სპილენძის შედუღებისათვის) ელექტროდული მავთული СрМ-0, 75 (МРКМдТ)			19,1 15,4		
ტიტანის და მის შენადნობთა შედუღება: არგონის ან ჰელიუმის ატმოსფეროში (ტიტანი) ვოლფრამის ელექტროდი		0,02 0,01			
ალუმინის და მის შენადნობთა შედუღება: ОЗА არგონის ან ჰელიუმის ატმოსფეროში ВСН-6		0,52 0,05 1,46			
სპილენძის ნახევრადავტომატური შედუღება: ელექტროდული მავთულით აზოტის გარემოში სპილენძის შედუღება აზოტის გარემოში სპილენძ-ნიკელის შენადნობთა შედუღება (МНЖ-КТ 5-1-02,02; М1, КМЦ)			9 9,7	0,7 0,7	
არგონის ანდა ჰელიუმის გარემოში ალუმინის შენადნობთა ნახევრადავტომატური შედუღება: ალუმინის მავთულით (АМЦ, АМГ, АМГ-6Т)		0,5			0,49
ფოლადის ავტომატური, ნახევრადავტომატური შედუღება და დადუღება ფლუსის გამოყენებით: მდნობი ფლუსი (ОСЦ-45, АН-348-А, ФЦ-2, ФЦ-7, ФЦ-9, ФЦ-2Л) კერამიკული ფლუსი (К-11)					0,005 0,6
ლითონზე დადუღება გამდნარი მყარი ხსნარით ელექტრორკალური შედუღება (ხელის შესადუღებელი აპარატით) (С-1, С-2, С-27, В-2К) აირული შედუღება (С-1, С-2, С-27, В-2К) მალეგირებელდანამატისანი ღეროსებრი ელექტროდებით (КВХ-45, ВХ-2, ХР-19) დადუღების ნარეგებით (КВХ, ВХ, სტალინიტი М) დაფრქვევის ფხვნილებით (ВСНГН) უვოლფრამო სწრაფმჭრელი ინსტრუმენტით ფოლადზე (Р6М5) ფხვნილოვანი მავთულით (ПП-АН-125, ПП-АН-170) ფხვნილოვანი ლენტით (ПЛ-АН-101, ПЛ-АН-111) მჭიდა (ვოლფრამის) ელექტროდებით არგონულ-რკალური დადუღება (ხელის შესადუღებელი აპარატით): -სპილენძ-ნიკელის შენადნი (მონელი), -კალოვანი ბრინჯაო. არგონის გარემოში დნობადი ელექტროდით ნახევრადავტომატური დადუღება (კალოვანი ბრინჯაო)		1,15 0,12 2,17 0,017 0,1 0,46 2,95 3,05		0,1 0,03 0,1 7,3 0,16 0,65 0,97	
ფოლადთა ელექტრორკალური დადუღება (ხელის შესადუღებელი აპარატით): ЭН-60М, УОНИ-13НЖ, ОМГ-Н		0,69		0,02	
ფოლადებზე ზედაპირული დადუღება ფთორიდულკალციუმისანი ტიპის ელექტროდებით СН, С1, ОЗЦ-1		0,48			

**მრეწველობის ქვედარგი - მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა - სხვადასხვა ზედაპირთა ელექტროქიმიური დამუშავება**

ტექნოლოგიური პროცესის ოპერაციების და სტადიების დასახელება	გამოყენებული ძირითადი ნივთიერებები		გამოყოფილი მავნე ნივთიერებები	
	დასახელება	კონცენტრაცია, გ/ლ	დასახელება	ხვედრითი ოდენობა, გ/წმ ²
ცხიმგაცლა:				
ნახშირწყალბადებით	ბენზინი	სუფთა	ბენზინი	1,2
	ნავთი	სუფთა	ნავთი	0,45
	უაით-სპირიტი	სუფთა	უაით-სპირიტი	1,5
	ბენზოლი	სუფთა	ბენზოლი	0,85
ქლორიტული ნახშირწყალბადებით	ტრიქლორეთილენი	სუფთა	ტრიქლორეთილენი	0,93
	ტეტრაქლორეთილენი	სუფთა	ტეტრაქლორეთილენი	0,71
ქიმიური	მწვავე ნატრიუმი	30	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,0008
	მწვავე ნატრიუმი	105	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,0143
ელექტროქიმიური	მწვავე ნატრიუმი	15	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,0008
	მწვავე ნატრიუმი	85	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,011
ამოკმა:				
მარილმჟავას კონცენტრირებულ ხსნარებში	მარილმჟავა	≥380	მარილმჟავა, ქლორწყალბადმჟავა	0,09
მარილმჟავას ხსნარებში	მარილმჟავა	≤200	მარილმჟავა, ქლორწყალბადმჟავა	0,0015
გოგირდმჟავას ხსნარებში	გოგირდმჟავა	150-350	გოგირდმჟავა, გოგირდის დიოქსიდი	0,0075
აზოტმჟავას ხსნარებში	აზოტმჟავა	≤100	აზოტმჟავა, აზოტის ოქსიდები	0,0001
		≥100	აზოტმჟავა, აზოტის ოქსიდები	0,003
ქრომის მჟავას და ქრომატების ხსნარებში	ქრომის მჟავა და მისი მარილები	საშუალო	ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO ₃)	0,0015
ტუტეთა ხსნარებში	მწვავე ნატრიუმი	საშუალო	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,06
ფთორწყალბადმჟავას და ფთორიდების შემცველ ხსნარებში	ფთორწყალბადმჟავა და მისი მარილები	≤10	ფთორწყალბადმჟავა	0,00028
		10-20	ფთორწყალბადმჟავა	0,0014
		20-50	ფთორწყალბადმჟავა	0,0028
		50-100	ფთორწყალბადმჟავა	0,005
		100-150	ფთორწყალბადმჟავა	0,01
		150-200	ფთორწყალბადმჟავა	0,012
>200	ფთორწყალბადმჟავა	0,02		
სხვა პროცესები:				
მჟავათა ხსნარებში ელექტროგაპირიალება	ქრომის მჟავა	30-60	ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO ₃)	0,0015
	გოგირდმჟავა	150-250	გოგირდმჟავა	0,0075

	ფოსფორმჟავა	150-250	ფოსფორმჟავა	0,0055
ძველ დანაფართა აცლა:				
კალას, ქრომის და სპილენძის	მწვავე ნატრიუმი	150-200	ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,009
ქრომის	მწვავე ნატრიუმი	85	ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO3)	0,0075
			ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,0011

დანართი 74

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება წარმოების სახეობა-სხვადასხვა ზედაპირთა ელექტროქიმიური დამუშავება

ტექნოლოგიური პროცესის ოპერაციათა და სტადიათა დასახელება	გამოყენებული ძირითადი ნივთიერებები		გამოყოფილი მავნე ნივთიერებები	
	დასახელება	კონცენტრაცია, გ/ლ	დასახელება	ხვედრითი ოდენობა, გ/მ ²
ქრომის მჟავას ხსნარებში ელექტროქიმიური დამუშავება (ქრომირება, დეკაპირება)	ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO3)	150-300	ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO ₃)	0,01
ელექტროქიმიური დამუშავება (მორკინვა, დეკაპირება)	ქლოროვანი რკინა მარილმჟავა	200-300 2-3	ქლორწყალბადმჟავა	0,017
ცხელი მოთუთიება	გამდნარი თუთია	სუფთა	თუთიის ოქსიდი	0,0135
ამიაკატური მოთუთიება	ამონიუმის ქლორიდი	20-250	ამიაკი	0,022
ტუტე ხსნარებში მოთუთიება	მწვავე ნატრიუმი	100-220	ნ ა ტ რ ი უ მ ი ს ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,011
ტუტე ხსნარებში მოკადმიუმება	კადმიუმის ქლორიდი	45	ნ ა ტ რ ი უ მ ი ს ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,011
	ამონიუმის ქლორიდი	230		
	ნატრიუმის ქლორიდი	35		
ტუტე ხსნარებში ფოლადის ოქსიდირება	მწვავე ნატრიუმი	650	ნ ა ტ რ ი უ მ ი ს ჰიდროქსიდი (ტუტე)	0,055
სულფატურ ხსნარებში მონიკელება	ნიკელის სულფატი	250-300	ნიკელის ხსნადი მარილები	0,00015
	ნიკელის ქლორიდი	50-60		
ქლორიდულ ხსნარებში მონიკელება	ნიკელის ქლორიდი	50-60	ნიკელის ხსნადი მარილები	0,00015
სულფატურ ხსნარებში მონიკელება	ნიკელის სულფატი	50-60	ნიკელის ხსნადი მარილები	0,00003
ე თ ი ე ნ დ ი ა მ ი ნ უ რ ი მოსპილენძება	ეთილენდიამინი	60	ეთილენდიამინი	0,0017
სულფატურ ხსნარებში t±50 °C ტემპერატურისას: მოსპილენძება, მოკალვა, მოთუთიება, მოკადმიუმება	გ ო გ ი რ დ მ ჟ ა ვ ა ხსნარები	60	გოგირდმჟავა	0,0001
ქრომპიკის ხსნარში ფოლადის ქიმიური დამუშავება	ქ რ ო მ პ ი კ ი ს ს ტ ა ნ დ ა რ ტ უ ლ ი ხსნარი		ქრომის მჟავას ანჰიდრიდი (CrO ₃)	0,0000056
განზავებულ ცხელ (t≥50 °C) და კონცენტრირებულ ცივ (t±50 °C) ხსნარებში, რომლებიც შეიცავენ ორთოფოსფორმჟავას, ლითონთა და შენადნობთა ქიმიური დამუშავება (გაპასიურება, ფოსფატირება)	ორთოფოსფორმჟავა		ორთოფოსფორმჟავა	0,0006

ფოლადის გაპასიურება	ნ ა ტ რ ი უ მ ი ს ბიქრომატი	85	ქრომის მეჯავას ანჰიდრიდი (CrO ₃)	0,0001
	აზოტმჟავა	280	აზოტის დიოქსიდი	0,003

შენიშვნა: თუ გამოყენებული ხსნარი ერთდროულად შეიცავს სხვადასხვა კონცენტრაციით რამოდენიმე ნივთიერებას, მაშინ მავნე ნივთიერებათა საერთო გამოყოფა იქნება ჯამი თითოეული გამოყოფილი ნივთიერებისა, რომლის რაოდენობაც განისაზღვრება ამ ცხრილის მონაცემებით.

დანართი 75

**მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა-ლაქ-საღებავებით სხვადასხვა ზედაპირთა დაფარვა**

1	2	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ ლაქ-საღებავების დანაფარზე										
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
ექნოლოგიური პროცესის დასახელება და ლაქ-საღებავების დანაფარის მარკა	SNA P კო დი	ლ აქ - ს ა ღ ებ ავ ებ ის და ნა ნა ფარ ის მარ კა	ა ა	ა ც ე ბ ის	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ე ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ	ბ ი ფ ე ს ი ბ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
პნეუმატური დაფარვის წესი	060100											

AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЗ-220
ЭП-148
ХВ-110
КО-811
<i>დაფარვა</i>
<i>ჰაერშებენების</i>
<i>გარეშე</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132Л
ПО-133
ПЗ-220
ЭП-148
ХВ-110
КО-811
<i>ჰიდროელექტრო-</i>
<i>ოსტატისკური</i>
<i>წესი</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЗ-220
ЭП-148
ХВ-110
КО-811
<i>პნევმოელექტრო-</i>
<i>ოსტატისკური</i>
<i>წესი</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132Л
ПО-133
ПЗ-220
ЭП-148
ХВ-110
КО-811
<i>ელექტრო-ოსტატისკური</i>
<i>წესი</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЗ-220

0,3	0,47 1					0,04 7	0,4		0,02 4	
0,3	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,3	0,51 1				0,01 1		0,45 9		0,04 1	
0,3	0,47 1				0,17 5		0,15 2		0,14 4	
0,3	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
0,3	0,49 8						0,24 9		0,24 9	
0,3	0,34 9	0,31 2					0,01 3	0,02 4		
0,3	0,34 9				0,05 6		0,24 2	0,01 2		0,029
0,3	0,91 5	0,09 2				0,30 8	0,51 5			
0,3	0,64 5		0,32 3	0,06 4	0,12 9			0,12 9		
0,02 5	0,47					0,04 7	0,4		0,02 3	
0,02 5	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,02 5	0,50 9				0,01		0,45 9		0,04	
0,02 5	0,47				0,17 4		0,15 2		0,14 4	
0,02 5	0,70 6	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12 6			0,32 8		0,064
0,02 5	0,49 8						0,24 9		0,24 9	
0,02 5	0,35 1	0,31 2					0,01 4	0,02 5		
0,02 5	0,35 1				0,05 7		0,25 2	0,01 2		0,03
0,02 5	0,61 6	0,09 2				0,30 8	0,21 6			
0,02 5	0,64 6		0,32 3	0,06 5	0,12 9			0,12 9		
0,01	0,47 1					0,04 7	0,4		0,02 4	
0,01	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,01	0,51 1				0,01 1		0,45 9		0,04 1	
0,01	0,47 2				0,17 2		0,15 2		0,14 4	
0,01	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
0,01	0,49 8						0,24 9		0,24 9	
0,01	0,34 9	0,31 2					0,01 3		0,02 4	

ЭП-148
XB-110
КО-811
<i>ც ბ ე ლ ი</i>
<i>გავრეცევა</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЗ-220
ЭП-148
XB-110
КО-811
<i>ლაქ-საღებავში</i>
<i>აძოვლება</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЭ-220
ЭП-148
XB-110
КО-811
<i>ქ ა ვ ლ უ რ ი</i>
<i>შესხურება</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЭ-220
ЭП-148
XB-110
КО-811
<i>ელექტრო-(გამო</i>
<i>ლევა) დაფარვა</i>
AC-182
AK-194
ГО-92
МЛ-158
НЦ-132П
ПО-133
ПЭ-220
ЭП-148
XB-110
КО-811

0,01	0,34 9				0,05 6		0,25 2	0,01 2		0,029
0,01	0,61 5	0,09 2				0,30 8	0,21 5			
0,01	0,64 7		0,32 3	0,06 4	0,13			0,13		
0,03 5	0,47 1					0,04 7	0,4		0,02 4	
0,03 5	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,03 5	0,51				0,01		0,45 9		0,04 1	
0,03 5	0,46 9				0,17 4		0,15 1		0,14 4	
0,03 5	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,23 4		0,064
0,03 5	0,5						0,25		0,25	
0,03 5	0,35	0,31 1					0,01 4	0,02 5		
0,03 5	0,34 9				0,05 6		0,25 2	0,01 1		0,03
0,03 5	0,52 2	0,09 2				0,21 5	0,21 5			
0,03 5	0,64 6	0,32 3	0,06 5	0,12 9				0,12 9		
0,00 3	0,47					0,04 6	0,4		0,02 4	
0,00 3	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,00 3	0,59 6				0,01		0,44 6		0,04	
0,00 3	0,47				0,17 4		0,15 2		0,14 4	
0,00 3	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
0,00 3	0,5						0,25		0,25	
0,00 3	0,35	0,31 2					0,01 4		0,02 4	
0,00 3	0,35				0,05 6		0,25 2	0,01 2		0,03
0,00 3	0,61 6	0,09 2				0,30 8	0,21 6			
0,00 3	0,64 2		0,32 2	0,06 4	0,12 8			0,12 8		
0,2	0,47					0,04 7	0,39		0,02 3	
0,2	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
0,2	0,51				0,01		0,45 9		0,04 1	
0,2	0,47				0,17 4		0,15 1		0,14 5	

0,2	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
0,2	0,5						0,25		0,25	
0,2	0,34 1	0,30 3					0,01 4	0,02 4		
0,2	0,35				0,05 6		0,25 2	0,01 2		0,03
0,2	0,61 5	0,09 2				0,30 8	0,21 5			
0,2	0,64 5		0,32 3	0,06 4	0,12 9			0,12 9		
	0,47 1					0,04 7	0,4		0,02 4	
	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		
	0,50 9				0,01		0,45 9		0,04	
	0,46 9				0,17 4		0,15 1		0,14 4	
	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
	0,5						0,25		0,25	
	0,35	0,31 1					0,01 4	0,02 5		
	0,35				0,05 7		0,25 3	0,01 1		0,029
	0,61 4	0,09 2				0,30 7	0,21 5			
	0,64 4		0,32 2	0,06 4	0,12 9			0,12 9		
	0,47					0,04 7	0,4		0,02 3	
	0,72 1		0,36	0,07 3	0,14 4			0,14 4		
	0,51 1				0,01 1		0,45 9		0,04 1	
	0,47 1				0,17 4		0,15 2		0,14 4	
	0,8	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,32 8		0,064
	0,49 8						0,24 9		0,24 9	
	0,35	0,31 1					0,01 4	0,02 5		
	0,34 9				0,05 4		0,25 4	0,01 2		0,029
	0,61 5	0,09 2				0,30 8	0,21 5			
	0,68 6		0,36 3	0,06 5	0,12 9			0,12 9		
	0,43 3					0,01	0,4		0,02 3	
	0,72		0,36	0,07 2	0,14 4			0,14 4		

	0,51				0,01		0,45 9		0,04 1	
	0,46 9		0,27 4				0,15 1		0,14 4	
	0,80 5	0,06 4	0,06 4	0,16	0,12			0,33 3		0,064
	0,5						0,25		0,25	
	0,34 9	0,31 1					0,01 4	0,02 4		
	0,64 4				0,05 7		0,50 4	0,02 3		0,06
	0,61 6	0,09 2				0,30 8	0,21 6			
	0,64 4		0,32 2	0,06 4	0,12 9			0,12 9		

დანართი 76

მრეწველობის ქვედარგი - მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა - ლითონთა ჭედვა და წნეხა

საწვავი	მყარი ნაწილაკები (ნაცარი+ხენჯი)		ნახშირბადის ოქსიდი		აზოტის ოქსიდები (NO ₂ -ის სახით)		გოგირდის ოქსიდები (SO ₂ -ის სახით)		ნახშირწყალბადები	
	კვ/ტ გასა ხურ ებე ლი თონ ი	კვ/ს თ	კვ/ ტ გასა ხურ ებე ლი თონ ი	კვ/ს თ	კვ/ტ გასა ხურ ებე ლი თონ ი	კვ/ სთ	კვ/ ტ გას ახ ურ ებე ლი თონ ი	კვ/ს თ	კვ/ტ გასა ხურ ებე ლი თონ ი	კვ/ს თ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
კამერული ღუმელები ქვედის ფართით 2-2,5 მ ²										
მაზუთი	0,97	1,275	4,915	6,31	0,335	0,43	0,765	0,99	0,095	0,125
ბუნებრივი აირი	0,24	0,29	1,755	2,46	0,87	1,125	-	-	0,52	0,095
კამერული ღუმელები ქვედის ფართით 4-5 მ ²										
მაზუთი	0,97	2,55	4,915	12,62	0,31	0,86	0,865	1,98	0,095	0,25
ბუნებრივი აირი	0,24	0,58	1,755	4,92	0,87	2,25	-	-	0,045	0,12
მეთოდური და ნახევრადმეთოდური ღუმელები 30ტ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,57	17,1	2,925	87,5	0,46	13,75	0,205	6,06	0,085	2,55
ბუნებრივი აირი	0,14	4,2	1,14	34,28	0,53	15,63	-	-	0,07	2,1
IIH ტიპის თხევად საწვავზე მომუშავე სამჭედლო ღუმელი 75-მდე კვ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,7	0,053	4,535	0,34	0,67	0,051	0,315	0,024	0,11	0,008
IIH ტიპის თხევად საწვავზე მომუშავე სამჭედლო ღუმელი 150-300 კვ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,4	0,086	2,59	0,516	0,41	0,089	0,18	0,084	0,085	0,021
IIH ტიპის თხევად საწვავზე მომუშავე სამჭედლო ღუმელი 350 კვ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,33	0,115	2,15	0,754	0,33	0,115	0,145	0,051	0,075	
ხვრელიანი სამჭედლო ღუმელი რეკუპერატორით 250-400 კვ/სთ წარმადობით გასახურებელი ლითონის მიხედვით										

მაზუთი	0,55	0,178	3,39	1,13	0,525	0,171	0,23	0,076	0,085	0,025
ხვრელიანი სამჭედლო ღუმელი რეკუპერატორით 500-600 კგ/სთ წარმადობით გასახურებელი ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,47	0,274	3,06	1,678	0,47	0,268	0,215	0,116	0,075	0,043
ΠHIII ტიპის ხვრელიანი სამჭედლო ღუმელი 100-160 კგ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,61	0,08	3,75	0,490,13 6	0,585	0,077	0,255	0,034	0,11	0,016
ბუნებრივი აირი	0,105	0,014	1,04		0,475	0,062	-	-	0,065	0,009
ჭვრიტებიანი სამჭედლო ღუმელი 75-80 კგ/სთ წარმადობით ლითონის მიხედვით										
მაზუთი	0,59	0,046	3,7	0,283	0,57	0,044	0,25	0,02	0,11	0,009
ბუნებრივი აირი	0,12	0,009	1,26	0,081	0,445	0,035	-	-	0,07	0,009

შენიშვნა: წარმოდგენილ საწვავთა მახასიათებლებია: ა) მაზუთი-მცირეგოგირდიანი, კალორიულობით 40,4 მგჯ/კგ, წვისას ჰაერის სიჭარბის კოეფიციენტით 1,2; ბ) ბუნებრივი აირი, კალორიულობით 35,6 მგჯ/კგ, წვისას ჰაერის სიჭარბის კოეფიციენტით 1,1

დანართი 77

**მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა-ლითონთა თერმული დამუშავება**

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	მაკვნი ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ დასამუშავებელ ლითონზე
ბუნებრივი აირის წვით სახურებელი დანადგარები	ნახშირბადის ოქსიდი, CO	12,9 გ/მ ³ აირზე
	აზოტის ოქსიდები (NO ₂ -ის სახით)	2,15 გ/მ ³ აირზე
სხვადასხვა ღუმელთა ატმოსფერო: • ენდოგაზი	ნახშირბადის ოქსიდი, CO	11,8 გ/მ ³ აირზე
	აზოტის ოქსიდები (NO ₂ -ის სახით)	1,97 გ/მ ³ აირზე
• ამიაკი	ამიაკი, NH ₃	70-120 გ/მ ³ აირზე
• ბუნებრივი აირი	ნახშირბადის ოქსიდი, CO	12,9 გ/მ ³ აირზე
	აზოტის ოქსიდები (NO ₂ -ის სახით)	2,15 გ/მ ³ აირზე
მარილიან აბაზანებში დამუშავება: გაცხელება ბარიუმის, ნატრიუმის და კალიუმის ქლორიდთა გამდნარ მასაში ლითონთა წრთობისთვის	აეროზოლები	0,35
	მარილმჟავა	0,25
ლითონთა დაბალტემპერატურული ციანირება	აეროზოლები	0,25
	ციანწყალბადმჟავა	0,3
ლითონთა მაღალტემპერატურული ციანირება	აეროზოლები	0,36
	ციანწყალბადმჟავა	0,3
ლითონთა წრთობის ზეთიანი ავზები და აბაზანები	ზეთის აეროზოლები და ორთქლი	0,115

ლითონთა წრთობის შემდგომი მოშვება	ზეთის აეროზოლები და ორთქლი	0,085
პერიოდული და უწყვეტი ქმედების საფანტატყორცნი საწმენდი დანადგარები	ლითონის და ხენჯის მტვერი	3,5
ლითონთა ზედაპირზე ანტიცემენტაციურ დანაფართა დატანა	ბენზოლის და ტოლუოლის ორთქლი	2

დანართი 78

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება წარმოების სახეობა-ლითონთა და შენადნთა მოკალვა და მირჩილვა

ტექნოლოგიური პროცესის ოპერაცია	გამოყენებული ნივთიერებები და მასალები	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, გ/კგ
მ ი რ ჩ ი ლ ვ ა ს ა რ ჩ ი ლ ა ვ ი თ , ირიბი გაცხელებით	კალა-ტყვის სარჩილი (უსტიბიუმო)		
	ПОС 70	ტყვია კალას ჟანგი	0,51
	ПОС 60		
	ПОС 40		
	ПОС 30		
	კალა-ტყვის სარჩილი (სტიბიუმანი)		
	ПОССу 40-0,5	ტყვია	0,51
		კალას ჟანგი	0,28
		ს ტ ი ბ ი უ მ ი ს ჟანგი	0,016
	კალა	კალას ჟანგი	0,56
სპილენძ-თუთიის მყარი მისარჩილით მირჩილვა	სპილენძ-თუთიის სარჩილი		
	Л 60	ს ს ი ლ ე ნ ძ ი ს ჟანგი	0,072
	Л 62	თუთიის ჟანგი	6,4

დანართი 79

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება წარმოების სახეობა-პლასტმასებისგან (თერმოპლასტებისგან) ნაკეთობათა დამზადება

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	ასპირაციული ჰაერის ნომინალური ხარჯი, მ ³ /სთ	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი

			მოწყობილობის მუშაობის დროის ერთეულზე, კვ/სთ	გადამუშავებული მასალის მასის ერთეულზე, გ/კვ
1	2	3	4	5
ტარის დამშლელი მოწყობილობა PA55-87 ტიპის	600-700	მტვერი	-	0,9
ნარჩენთა გადამუშავება				
ლენტური და დისკიანი ხერხებით (ორგანული მინა)	800-1500	მტვერი	0,875	-
წისქვილებში (პოლისტიროლი)	800-1500	მტვერი	0,535	-
ИПР ტიპის როტორულ დამქუცმაცებელში მარკით:				
100-1-A	800-1500	მტვერი	0,06	1,35
150 M			0,155	1,35
300 M			1,09	1,35
სხვა სამსხვრეველებით	800-1500	მტვერი	2,39	-
ЛПТБ-90-200 ტიპის დამარცვლის (გრანულირების) ხაზით	1000-1500	ნახშირჟანგი	0,099	0,495
		ვინილქლორიდი	0,036	0,205
		მტვერი	0,122	-
		სტიროლის ორთქლი	0,03	-
ნედლეულის საშრობი კამერები და თერმოსტატები				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	800-1000	სტიროლი	-	0,19
პოლიეთილენის და		ძმარმჟავა	-	0,8
პოლიპროპილენიდან		მეთილმეტაკრილატი	-	1,55
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან				
თერმოპლასტების ჩამოსხმა მანქანებში 200 სმ ³ -მდე სხმულის მოცულობით				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	300-400	სტიროლი	0,004	0,25
		ნახშირჟანგი	0,003	0,2
პოლიეთილენის და		ძმარმჟავა	0,008	1,6
პოლიპროპილენიდან		ნახშირჟანგი	0,004	0,85
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან		უ ჯ ე რ ი ნახშირწყალბადები	0,007	0,9
	მეთილმეტაკრილატი	0,032	5	
210-იდან 450-მდე სმ ³ სხმულის მოცულობით				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	450-600	სტიროლი	0,006	0,25
		ნახშირჟანგი	0,006	0,2
პოლიეთილენის და		ძმარმჟავა	0,017	1,6
პოლიპროპილენიდან		ნახშირჟანგი	0,017	0,85
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან		უ ჯ ე რ ი ნახშირწყალბადები	0,01	0,9
	მეთილმეტაკრილატი	0,049	5	
460-იდან 800-მდე სმ ³ სხმულის მოცულობით				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	600-900	სტიროლი	0,01	0,25
		ნახშირჟანგი	0,008	0,2
პოლიეთილენის და		ძმარმჟავა	0,027	1,6
პოლიპროპილენიდან		ნახშირჟანგი	0,014	0,85
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან		უ ჯ ე რ ი ნახშირწყალბადები	0,016	0,9
	მეთილმეტაკრილატი	0,076	5	
810-იდან 1200-მდე სმ ³ სხმულის მოცულობით				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	1000-1800	სტიროლი	0,018	0,25
		ნახშირჟანგი	0,014	0,2
პოლიეთილენის და		ძმარმჟავა	0,048	1,6
პოლიპროპილენიდან		ნახშირჟანგი	0,024	0,85
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან				

		უ ჯ ე რ ი	0,029	0,9
		ნახშირწყალბადები		
		მეთილმეტაკრილატი	0,135	5
1210 სმ ³ -ზე მეტი სხმულის მოცულობით				
პოლისტიროლის და მისი თანაპოლიმერებიდან	1800-2200	სტიროლი	0,026	0,25
		ნახშირჟანგი	0,02	0,2
პოლიეთილენის და პოლიპროპილენიდან	1800-2200	მმარმევა	0,064	1,6
		ნახშირჟანგი	0,031	0,85
პოლიმეთილმეტაკრილატიდან	1800-2200	უ ჯ ე რ ი	0,038	0,9
		ნახშირწყალბადები		
		მეთილმეტაკრილატი	0,182	5
შემრევი დოლები	2600-3500	მტვერი	0,06	-
შემრევი მანქანები	3600-4000	მტვერი	0,915	-
სახარატე, საბურღი და საღარავი ჩარხები				
0,1 კგ-მდე მასის პლასტმასის ნაკეთობათა დამუშავებისას	400-900	მტვერი	0,065	7,5
0,1-იდან 2,0 კგ-მდე მასის პლასტმასის ნაკეთობათა დამუშავებისას	1000-1500	მტვერი	0,14	11
სახეხი და აბრაზიული გაწმენდის დაზგები:				
0,1 კგ-მდე მასის პლასტმასის ნაკეთობათა დამუშავებისას	800-1500	მტვერი	0,19	10,5
		სტიროლის ორთქლი	0,008	0,44
0,1-იდან 2,0 კგ-მდე მასის პლასტმასის ნაკეთობათა დამუშავებისას	1500-2400	მტვერი	0,37	12,5
		სტიროლის ორთქლი	0,015	0,51
პლასტმასის ღრუ ნაკეთობათა დამზადება ექსტრუზიით				
პოლიეთილენიდან	1000-3000	მმარმევა	-	0,258
პოლივინილქლორიდიდან		ნახშირჟანგი	-	0,497
		ფორმალდეჰიდი	-	0,014
		უ ჯ ე რ ი	-	0,53
		ნახშირწყალბადები	-	
		ვინილქლორიდი	-	0,362
		ტყვია	-	0,0035
		მტვერი (ვალცებიდან)	-	0,914
		მტვერი (ბუნკერიდან)	-	1,53

დანართი 80

**მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა-პლასტმასებისგან (რეაქტოპლასტებისგან)
ნაკეთობათა დამზადება**

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	ასპირაციული ჰაერის ნომინალური ხარჯი, მ ³ /სთ	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი	
			მოწყობილობის მუშაობის დროის ერთეულზე, კგ/სთ	გადამუშავებული მასალის მასის ერთეულზე, გ/კგ
1	2	3	4	5
კონტინერიდან პარკში ნედლეულის გადატვირთვის კვანძები	700	საწნეხი ფხვნილის მტვერი		

ფხვნილთა დატაბლეტება				
როტაციული მანქანებით				
MT-3A (BH-1301A)	1200-1600	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,022	0,3
MTP-6,5	1000-1200	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,014	0,31
MTP-10	1700-2200	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,06	0,31
MTP-16	500-700	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,3	0,83
ჰიდრავლიკური ავტომატებით	1000-1100	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,018	0,16
ბოჭკოვანი მასალის ტაბლეტირების აგრეგატებით	1200-1400	საწნები ფხვნილის მტვერი	0,029	0,26
მაღალი სიხშირის დენის დანადგარებში რეაქტოპლასტა გაცხელება				
ფენოქსასტები Cფ090, Cფ010, Cფ342 ფისების ბაზაზე	2000-2400	ფენოლი	2,05	0,24
		აკროლადი ორგანული ნაერთები	3,95	0,46
ფენოქსასტები Cფ337, Cფ301, Cფ330 ფისების ბაზაზე	2000-2400	ფენოლი	5,55	0,33
		აკროლადი ორგანული ნაერთები	11,6	0,69
სპეციალური დანიშნულების ფენოქსასტი Cფ342 ფისის ბაზაზე	2000-2400	ფენოლი	12,4	0,53
		აკროლადი ორგანული ნაერთები	25,2	1,08
ამონოპლასტები	2000-2400	ფორმალდეჰიდი	2	0,2
		აკროლადი ორგანული ნაერთები	3,8	0,38
დასაწნები მასალათა გაცხელება თერმოკარადებში				
ტაბლეტები	-	ფენოლი	-	0,2
რეზოლური ფხვნილები	-	ფენოლი	-	0,36
ტაბლეტთა კონტაქტური შეთბობა	-	ფენოლი	-	0,21
ჰიდრავლიკური წნებ-ნახევრადავტომატებით ნაკეთობათა და რეაქტოპლასტა დაწნევა ძალვით:				
250-630 კნ	500-600	ფენოლი	0,77	1
850-1000 კნ	700-800	ფენოლი	1,28	1
1200-2500 კნ	1000-1500	ფენოლი	4,8	1,2
4000-6300 კნ	2000-3000	ფენოლი	15,5	1,2
წნებ-ფორმის დამლის სამუშო მაგიდა	500	ფენოლი	0,2	-

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება
წარმოების სახეობა-პლასტმასებისგან (მინაპლასტიკისაგან)

ნაკეთობათა დამზადება

ტექნოლოგიური პროცესის და დანადგარის დასახელება	ორთქლის სახით გამოყოფილი მავნე ნივთიერება	ხვედრითი გამოყოფის განზომილება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები
პოლიეთერული ფისების ბაზაზე შემკვრელის დამზადება	სტიროლი	გრამი ფისში მყოფი 1 კგ სტიროლზე	2,0 (შემკვრელის ლიად ჩამოსხმისას-15,0)
ფენოლ-ფორმალდეჰიდური ფისების ბაზაზე შემკვრელის დამზადება	ფენოლი	გრამი ფისში მყოფი 1კგ თავისუფალ ფენოლზე	0,7
	ფორმალდეჰიდი	გრამი ფისში მყოფი 1 კგ თავისუფალ ფორმალდეჰიდზე	1,8
მინის ჩალიჩთა, ხალიჩების და მსგავს ნაკეთობათა გაჟღენთვა ფისით	სტიროლი	გრამი ფისში მყოფი 1 კგ სტიროლზე	40
კონტაქტური დაყალიბება	სტიროლი	გრამი ფისში მყოფი 1 კგ სტიროლზე	95

დანართი 82

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება წარმოების სახეობა-პლასტმასთა გადამუშავება

ტექნოლოგიური ოპერაციის დასახელება	გადსამუშავებელი პლასტმასის მასალის დასახელება	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ
1	2	3	4
ჰიდრაულიკურ წნეებში რეაქტოპლასტთა დაწნეხვა*	ფენოპლასტი CΦ 090 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,5
	ფენოპლასტი CΦ 010 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,7
	ფენოპლასტი CΦ 337 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	1
	ფენოპლასტი CΦ 330 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	2
	ფენოპლასტი CΦ 342 ფისის ბაზაზე (გარდა CΠ ტიპისა)	ფენოლი	0,8
	ფენოპლასტი CΦ 342 ფისის ბაზა-ზე, CΠ ტიპის	ფენოლი	2,5
	CΦ 301 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	1,2
	ვოლოკნიტი-ბოჭკოვანა: მინაბოჭკოვანა	ფენოლი	1,5

		ამინოპლასტები	ფორმალდეჰიდი	0,5
TB4 რექტოპლასტა გაცხელება	დანადგარში წინასწარი	ფენოპლასტი CΦ 090 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,15
		ფენოპლასტი CΦ 010 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,2
		ფენოპლასტი CΦ 337 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,25
		ფენოპლასტი CΦ 330 ფისის ბაზაზე	ფენოლი	0,4
		ფენოპლასტი CΦ 342 ფისის ბაზაზე (გარდა CΠ ტიპისა)	ფენოლი	0,2
		ფენოპლასტი CΦ 342 ფისის ბაზა-ზე, CΠ ტიპის	ფენოლი	0,5
		ვოლოკნტი-ბოჭკოვანა	ფენოლი	0,3
		ამინოპლასტები	ფორმალდეჰიდი	0,2
როტაციული დასაწნები დატაბლეტება	მანქანებით მასალების	ფენოპლასტა და ამინოპლასტა ფხვნილები	ფენოპლასტა და ამინოპლასტა მტვერი	9
		პოლიეთილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	0,4
			ნახშირჟანგი	0,8
		პოლიპროპილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	1,5
			ნახშირჟანგი	1
		პოლისტიროლი	სტიროლი	0,3
		სტიროლის თანაპოლიმერი	სტიროლი	0,1
		პოლიამიდები	ამიაკი	2
			ნახშირჟანგი	1
		პეტროლი	დიბუთილფთალატი	0,4
		პოლივინილქლორიდი-ΠΒΧС-7 0-59M	ვინილქლორიდი	0,01
		დიფლონი	ფენოლი	0,1
პოლიმეთილმეტაკრილატი	მეთილმეტაკრილატი	0,5		
სახელოიანი ექსტრუზია	აფსკის	პოლიეთილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	0,35
			ნახშირჟანგი	0,15
მილებს ექსტრუზია		პოლიეთილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	0,5
			ნახშირჟანგი	0,25

	ბ ლ ო კ ი ს პოლივინილქლორიდი-PIBX (9 წონითი ნაწილი ტყვის დანამატით)	ვინილქლორიდი	0,02
		ტყვია	0,01
		ნახშირჟანგი	0,5
ფურცლების ექსტრუზია	პოლისტიროლი	სტიროლი	0,42
		ნახშირჟანგი	0,3
გამობერვითი ნაკეთობათა წარმოება	პოლიეთილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	0,4
		ნახშირჟანგი	0,8
დამარცვლა (გრანულირება) ექსტრუდიორების ბაზაზე	პოლიეთილენი და პოლიპროპილენი	ორგანული მჟავები მ მ ა რ მ ქ ა ვ ა ზ ე გადაანგარიშებით	0,3
		ნახშირჟანგი	0,2
	პოლისტიროლი და სტიროლის თანაპოლიმერი	სტიროლი	0,05
	პოლივინილქლორიდი-PIBX	ვინილქლორიდი	0,02
	პოლიამიდები, ეტროლები, დიფლონი	ნახშირჟანგი	0,5
ნედლეულის განფუთვა	თერმოპლასტები	თერმოპლასტების მტვერი	1
როტორულ დამქუცმაცებელზე ნარჩენთა დაწვრილმანება	თერმოპლასტები	თერმოპლასტების მტვერი	0,7

შენიშვნა: ეს მონაცემები ახასიათებს წნევას წინასწარდაწნევებით, წინასწარდაწნევების გარეშე წნევისას გამოყენებულ უნდა იქნეს მოცემულ ცხრილში ჰიდრაულიკურ წნეებში რეაქტოპლასტა დაწნევისთვის წარმოდგენილ მონაცემთა 2/3.

დანართი 83

მრეწველობის ქვედარგი-მანქანათმშენებლობა და ლითონდამუშავება წარმოების სახეობა-პოლიმერული მასალების გამოყენებით მანქანათა ნაწილების დამზადება და აღდგენა

ტექნოლოგიური პროცესის ოპერაცია	გამოყენებული ნივთურები და მასალები	ტემპერატურა, °C	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ
--------------------------------------	--	-----------------	---------------------------------	---

ეპოქსიდური კომპოზიციის (წებოს) დამზადება	ეპოქსიდური ფისი ჰმ-6 (ჰმ-16)	20	ეპიქლორჰიდრინი	0,375
	დიბუტილფტალატი		ტოლუოლი	0,521
	პოლიეთილენპოლიამინი		დიბუტილფტალატი	1,875
			ეთილენდიამინი	3,75
დეტალებზე ეპოქსიდური კომპოზიციის დატანა	ეპოქსიდური კომპოზიცია (წებო) ჰმ-6 (ჰმ-16) ფისების ბაზაზე	20	ეპიქლორჰიდრინი	0,375
			ტოლუოლი	0,521
			დიბუტილფტალატი	1,875
			ეთილენდიამინი	3,75
შეწებებულ დეტალთა შრობა	ეპოქსიდური კომპოზიცია (წებო) ჰმ-6 (ჰმ-16) ფისების ბაზაზე	100-150	ეპიქლორჰიდრინი	2,25
			ტოლუოლი	3,126
			დიბუტილფტალატი	11,25
			ეთილენდიამინი	4,5
დეტალებზე БФ88H წებოს დატანა	БФ-88H წებო	20	ეთილაცეტატი	120
			ბენზინი	60
შეწებებულ დეტალთა შრობა	БФ-88H წებო	20	ეთილაცეტატი	360
			ბენზინი	180
აირპლაზმური დაფრქვევა	ფხვნილი აცეტილენი ПФН-12	200-250	მტვერი	94,8
			ნახშირჟანგი	0,6
			ფორმალდეჰიდი	0,01
			ფენოლი	0,005
			აზოტის ორჟანგი	22,0*

შენიშვნა: *შეესაბამება 1კგ მოხმარებულ/გახარჯულ აცეტილენის რაოდენობას

დანართი 84

სამშენებლო მასალების წარმოება ცემენტის წარმოება

ცემენტის წარმოების საამქროები	მაგნე ნივთიერების (მტვრის) გაფრქვევის წყარო	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ
ნედლეულის საამქრო	ყბებიანი სამსხვრეველა	0,91
	ჩაქუჩიანი სამსხვრეველა	2,00
	გადატვირთვის კვანძები	8,00
	კონუსური სამსხვრეველა	3,15
	ღია ციკლის ნედლეულის წისქვილები:	
	კირქვა	145,00
	მერგელი	70,00
	სეპარატორული ნედლეულის წისქვილები	320,00

გამოწვის განყოფილება	მზრუნავი ღუმლები (სველი ტიპის)	≤250
	მზრუნავი ღუმლები (მშრალი ტიპის)	≤120
	კლინკერული მაცივარი	30,00
	ღუმლებიდან საწყობში კლინკერის გადატვირთვის კვანძები	6,00
დანამატების საშრობი განყოფილება	საშრობი დოლი:	
	წიდის	34,00
	ყალიბის	28,00
	მერგელის	6,00
	კირქვის	32,00
	თიხის	14,00
დაფქვის საამქრო	ღია ციკლის ცემენტის წისქვილები:	
	ცენტრალური დაცლით,	276,00
	პერიფერიული დაცლით,	210,00
	სეპარატორული ცემენტის წისქვილები	644,00
ტრანსპორტირების საამქრო	საცავები:	
	კლინკერის შენახვისათვის,	4,50
	ცემენტის შენახვისათვის.	40,00
ცემენტის შეფუთვის საამქრო	შეფუთვის მანქანები	62,70

შენიშვნა: გამოწვის საამქროში 1ტ კლინკერის წარმოებისას გამოიყოფა 0,5071ტ ნახშირორჟანგი (CO₂).

დანართი 85

**სამშენებლო მასალების წარმოება
ცემენტის წარმოება**

SNAP კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრიანი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/ტ კლინკერზე)*
03031 1	ტყვია, Pb	0,098
	კადმიუმი, Cd	0,008
	ვერცხლისწყალი, Hg	0,049
	დარიშხანი, As	0,0265
	ქრომი, Cr	0,041
	სპილენძი, Cu	0,0647
	ნიკელი, Ni	0,049
	სელენი, Se	0,0253
	თუთია, Zn	0,424
*გამოყენებული საწვავი: ნახშირი/კოქსი/აირი/ნავთობპროდუქტები/უტილიზირებადი ნარჩენები		

სამშენებლო მასალების წარმოება
კირის წარმოება

გაფრქვევის წყარო	მტვრის ნაირსახეობა	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ
შნეკური სამსხვრეველა	კირქვის	10,5
ჩაქუჩა სამსხვრეველა	კირქვის	16,0
ცხავი	კირქვის	0,98
გადატვირთვის (განტვირთვის) კვანძები	კირქვის	3,45
მზრუნავი ღუმელები (სველი მეთოდი)	კირის	192,0
მზრუნავი ღუმელები (მშრალი მეთოდი)	კირის	262,5
შახტური ღუმელი	კირის	70,0
კირის დაფქვის წისქვილი	კირის	22,75
კირის გადატვირთვის (განტვირთვის) კვანძები	კირის	13,5
შემფუთავი მანქანები	კირის	6,5

შენიშვნა: მტვრის გამოყოფის საერთო გასაშუალოებული ხვედრითი რაოდენობა 1ტ კირის წარმოებისთვის შეადგენს 190.9 კგ-ს.

სამშენებლო მასალების წარმოება
რკინა-ბეტონის წარმოება

მტვრის გამოყოფის წყარო	ნივთიერება	მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ
ვაგონების განტვირთვის პოსტი	ცემენტის მტვერი	0.08
	ღორღი	0.11
	ქვიშა	0.03
პნევმოტრანსპორტი, საწყობები, საცავები	ცემენტის მტვერი	0.8
	ღორღი	0.11
	ქვიშა	0.03
დოზატორები, ბეტონის შემრეველები	ცემენტის მტვერი, ინერტული მასალების მტვერი	0.05

სამშენებლო მასალების წარმოება

მინის წარმოება

წარმოებული ნაკეთობის დასახელება	მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ				
	მტვერი	გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	აზოტის ოქსიდები, NO _x	ნახშირჟანგი, CO	ნახშირწყალბადები, C _x H _y
მინის ბოთლი	0.7	1.7	3.1	0.1	0.1
მინის ნაკეთობა, მიღებული გაბერვის მეთოდით	8.7	2.8	4.3	0.1	0.2

შენიშვნა: სათბობად ბუნებრივი აირის გამოყენებისას გამოიყოფა მხოლოდ ნახშირჟანგი და აზოტის ჟანგეულები, ცხრილში წარმოდგენილ სხვა კომპონენტთა გამოყოფას ამ დროს ადგილი არ აქვს.

დანართი 89

სამშენებლო მასალების წარმოება მინის წარმოება

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/ტ გამოშვებულ პროდუქტზე)	
	ფურცლოვანი მინა (SNAP კოდი 030314)	მინის ტარა (SNAP კოდი 030315)
ტყვია, Pb	0,4	2,9
კადმიუმი, Cd	0,068	0,12
ვერცხლისწყალი, Hg	0,003	—
დარიშხანი, As	0,08	0,29
ქრომი, Cr	0,08	0,37
სპილენძი, Cu	0,007	—
ნიკელი, Ni	0,74	0,24
სელენი, Se	0,15	1,5
თუთია, Zn	0,37	—

დანართი 90

სამშენებლო მასალების წარმოება კერამიკულ ნაკეთობათა წარმოება

პროდუქციის სახეობა	მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ		
	გოგირდის ანჰიდრიდი, SO ₂	აზოტის დიოქსიდი, NO ₂	ნახშირჟანგი, CO
მოსაპირკეთებელი ფილები	0.72 (9,3)	2.00 (26,0)	1.98 (26,0)
იატაკის ფილები	0.28 (8,6)	1.05 (32,5)	1.20 (37,9)
საფასადო ფილები	0.18 (5,0)	1.85 (40,0)	1.40 (38,0)

სანიტარული სამშენებლო ნაკეთობები	2.95	3.92	4.23
კანალიზაციის მილები	1.90	0.45	0.86
მჟავამდეგი კერამიკული ნაკეთობანი	2.00	0.42	1.05

შენიშვნა: ფრჩხილებში წარმოდგენილია ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები პროდუქციის 1 მ² ფართზე გაანგარიშებით (გ/მ²).

დანართი 91

**სამშენებლო მასალების წარმოება
აგურის წარმოება**

გამოყენებული საწვავის სახეობა	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები						
	SO ₂ , გ/გჰ	NO _x , გ/გჰ	NM VOC (ააონ), გ/გჰ	CH ₄ , გ/გჰ	CO, გ/გჰ	CO ₂ , კგ/გჰ	N ₂ O, გ/გჰ
ქვანახშირი	597	242	18	7,65	65	87	9
მურა ნახშირი	1700	220	10,75	50,75	62	99,5	8,5
მაზუთი	763,5	193,5	30	4,05	122	77	8,5
ბუნებრივი აირი	4,2	190	15	4,2	176,5	50	2,5

შენიშვნა: აგურის გამოწვის ღუმლებიდან გამოიყოფა საშუალოდ 0,05 კგ მტვერი 1 ტ აგურზე.

დანართი 92

**სამშენებლო მასალების წარმოება
საბათქაშე თაბაშირის და გაჯის წარმოება**

გამოყენებული საწვავის სახეობა	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები						
	SO ₂ , გ/გჰ	NO _x , გ/გჰ	ააონები, გ/გჰ	CH ₄ , გ/გჰ	CO, გ/გჰ	CO ₂ , კგ/გჰ	N ₂ O, გ/გჰ
შეშა	5,2	249	48	32	1429	92	4
მურა ნახშირი	680	249	15	15	79	98	14
მაზუთი	305	249	1,5	1,5	79	73	14
ბუნებრივი აირი	*	249	4	4	83	55	3

*მტვრის გამოყოფის ხვედრითი რაოდენობა 1ტ თაბაშირის ან 1ტ გაჯის წარმოებისას შეადგენს 106,12 კგ-ს.

დანართი 93

სამშენებლო მასალების წარმოება ქვიშა-ხრემის წარმოება და ქვის დამუშავება

ქვიშა-ხრემის წარმოებისას მტვრის ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები შეადგენს სათანადოდ:

- პირველადი და მეორადი მსხვრევისას: ა) მშრალი მასალის - 0,14 კგ/ტ, ბ) სველი მასალის - 0,009 კგ/ტ;
- მესამეული მსხვრევისას: ა) მშრალი მასალის - 0,93 კგ/ტ, ბ) სველი მასალის - 0,06 კგ/ტ.

ქვის მშრალი მეთოდით დამუშავებისას წარმოქმნილი მტვრის წამური და წლიური რაოდენობა იანგარიშება ფორმულებით:

$$M_{\text{წამური}} = 0,108 \times 10^{-4} \times b \times v \times H \times \delta \frac{\text{გ}}{\text{წმ}}$$
$$M_{\text{წლიური}} = 0,648 \times 10^{-6} \times b \times L \times H \times \delta \frac{\text{ტ}}{\text{წელ}}$$

სადაც b - განახერხის სიგანე, მმ;

v - მიწოდების სიჩქარე, მმ/წთ;

H - დასამუშავებელი მასალის სისქე, მმ;

L - წელიწადში განახერხების ჯამური სიგრძე, მ/წელი;

δ - დასამუშავებელი მასალის სიმკვრივე, გ/სმ³.

ქვის სველი მეთოდით დამუშავებისას ზემოაღნიშნულ ფორმულებში გათვალისწინებულ უნდა იქნას გაფრქვევის შემასწორებელი კოეფიციენტი, რომელიც ტოლია 0,01-ის.

დანართი 94

სამშენებლო მასალების წარმოება ასფალტბეტონის წარმოება (აირმტვერდაჭერის გათვალისწინებით)

მაგნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყარო		წ ა რ მ ა ა ვ ა ლ ა ი რ ე ბ შ ი მ ტ ვ რ ი ს კ ვ ნ ც ე რ ა ც ი ა ბ ა წ მ ე ნ დ ა მ დ (C ს ა წ) ბ / მ ვ	აირმტვერდამჭერი დანადგარი		ბ ა წ მ ე ნ დ ი ს ხ ა რ ი ს ხ ი (ო) %	მ ა ვ ნ ე ნ ი ვ ე რ ე ბ ა ე ა გ ა წ ვ მ ს ვ ა რ წ მ	მაგნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს პარამეტრები		აირჰაერმტვერნარევის პარამეტრები მაგნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს გამოსვლის ადგილას				
ასფალტის დანადგარის ტიპი	წ ა რ მ ა ა ვ ა ლ ა ი რ ე ბ შ ი მ ტ ვ რ ი ს კ ვ ნ ც ე რ ა ც ი ა ბ ა წ მ ე ნ დ ა მ დ (C ს ა წ) ბ / მ ვ		ბ ა წ მ ე ნ დ ი ს ხ ა რ ი ს ხ ა ვ ე ბ შ ი მ ტ ვ რ ი ს კ ვ ნ ც ე რ ა ც ი ა ბ ა წ მ ე ნ დ ა მ დ (C ს ა წ) ბ / მ ვ	აირმტვერდამჭერის დახასიათება			ს	მ	ს ი მ / წ მ	მ	მ	მ	მ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
Г-1	20	20	I	კვამლსაწოვი-მტვერდამჭერი ДП-10А რეცირკულაციის ЦН-15V ციკლონი	90	მილი	20	0.7	7.2	2.8	110	2.0	
ДС-158	45	115	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი	99	მილი	19.4	0.8	6.2	3.1	70	1.15	
			I	ღგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40									
			I	დარტყმით-ინერციული ქმედების სველი მტვერდამჭერი									
СИ-601	50	35	I	კვამლსაწოვი-მტვერდამჭერი ДП-10АF რეცირკულაციის ЦН-15V ციკლონი D=450 მმ	99	მილი	20	0.8	7.8	3.9	70	0.35	
			I	დარტყმით-ინერციული ქმედების სველი მტვერდამჭერი									

Д-597	25	50	I	კვამლასწოვი-მტვერდამჭერი ДП-12AF რეცირკულაციის ЦН-15Y ციკლონით D=650 მმ	98	მილი	16	0.8	11.1	5.6	120	1.0
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40 D=1000მმ								
Д-597	30	30	I	ციკლონები СДК-ЦН-38 (4 ცალი), D=800 მმ	97	მილი	18	0.7	10.4	4.0	75	0.9
			I	ციკლონი-სარეცხელა „СИОТ“								
Д-508-2А	25	47	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=500 მმ	98.5	მილი	13	0.8	11.0	5.6	108	0.7
			I	კვამლასწოვი-მტვერდამჭერი ДП-10А რეცირკულაციის ЦН-15Y ციკლონით D=700 მმ								
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40 D=1000 მმ								
			I									
Д-508-2А	25	30	I	ციკლონები СДК-ЦН-33, (4 ცალი) D=800 მმ	98	მილი	18	0.8	8.0	4.0	75	0.6
			I	ციკლონი-სარეცხელა „СИОТ“								
ДС-84-2	200	120	I	კვამლასწოვი-მტვერდამჭერი ДП-15,5x2Fრეცირკულაციის ЦН-15Y ციკლონით D=1400 მმ	99.5	მილი	18	1.2	8.1	19.5	78	0.6
			I	ჯგუფური ციკლონი УЦ_40 (3 ცალი) D=2400 მმ								
			I	როტოკლონი								
			I									
Д-645-2	100	43	I	ციკლონი ЦН-15, (12 ცალი) D=700 მმ	95.5	მილი	18.5	1.2	11.0	12.5	70	1.94
			I	როტოკლონი								
Д-645-2	100	13	I	ციკლონი ЦН-15, (12 ცალი) D=650 მმ	85	მილი	18.5	1.2	11.0	12.5	70	1.95
			I	როტოკლონი								
Д-225	12.5	30	I	ციკლონი ЦН-15, (2 ცალი) D=450 მმ	75	მილი	18	0.5	7.1	1.4	120	7.5
Д-617-2	50	45	I	ციკლონი ЦН-15, (8 ცალი) D=650 მმ	96	მილი	18.5	1.0	7.0	5.5	75	1.8
			I	როტოკლონი								
Д-617-2	50	34	I	კვამლასწოვი-მტვერდამჭერი ДП-12F რეცირკულაციის ЦН-15Y ციკლონით D=650 მმ	98	მილი	18.5	0.9	12.7	8.3	150	0.68
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40 D=1000 მმ								
Д-617-2	50	16	I	ციკლონი ЦН-15, (8 ცალი) D=650 მმ	85	მილი	18.5	1.0	7.0	5.5	75	2.4
			I	როტოკლონი								
ДС-117-2Е	35	88	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	98	მილი	19.4	0.75	7	2.8	63	1.76
			I	კვამლასწოვი-მტვერდამჭერი ДП-10AF რეცირკულაციის ЦН-15Y ციკლონით								
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40								
			I									
ДС-117-2Е	25-30	30	I	ციკლონები СДК-ЦН-33, (4 ცალი) D=800 მმ	90	მილი	19	1	7.0	5.6	75	3.0
			I	როტოკლონი								
ДС-117-2К	36	64	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	99	მილი	19.4	0.8	6	3.3	70	0.64
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) СЦН-40								
			I	დარტყმით-ინერციული ქმედების სველი მტვერდამჭერი								
			I									
ДС-117-2К	32-42	30	I	ციკლონები СДК-ИН-33, (4 ცალი) D=800 მმ	90	მილი	19	1	7.0	5.6	75	3.0
			I	როტოკლონი								
TELТOМА T MA 5/3-S	100	11	I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი)	95	მილი	30.0	1.0	17.6	14	150	0.55
L I N T E C CSD1500	90-120	84	I	სახელიაინი ფილტრი	99.9	მილი	15.0	0.8	27.7	13.9	120	0.084
ДС-168	130-160	330	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=1256 მმ	99.8	მილი	18.9	1.655	5.63	12.1	60	0.66
			I	ჯგუფური ციკლონი (10 ცალი) СЦН_40 D=1000 მმ								
			I	დარტყმით-ინერციული ქმედების სველი მტვერდამჭერი ПВМ								

DC-1683	130-160	340	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=1256 მმ	99,93	მილი	18,9	1.655	4.5	9.6	60	0.24
			I	ჯგუფური ციკლონი (10 ცალი) CIIH_40 D=1000 მმ								
			I	„ვენტურის“ მილი								
			I									
DC-185	42-48	210	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	99,8	მილი	17,61	0.793	8.3	4.17	50	0.42
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) CIIH_40 D=1000 მმ								
			I	„ვენტურის“ მილი								
			I									
DC-1852	42-48	210	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	99,8	მილი	17,61	0.793	8.3	4.17	50	0.42
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) CIIH_40 D=1000 მმ								
			I	„ვენტურის“ მილი								
			I									
DC-1854	42-48	210	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	99,8	მილი	17,61	0.793	8.3	4.17	50	0.42
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) CIIH_40 D=1000 მმ								
			I	„ვენტურის“ მილი								
			I									
DC-1859	42-48	210	I	პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, D=700 მმ	99,8	მილი	17,61	0.793	8.3	4.17	50	0.42
			I	ჯგუფური ციკლონი (4 ცალი) CIIH_40 D=1000 მმ								
			I	„ვენტურის“ მილი								
			I									
D-597	25	27	I	ციკლონი CIH-15, (4 ცალი) D=500 მმ	82,0	მილი	18	0.50	16,8	3,30	60	4.86
			I	ზარბოტაყული მტვერდამჭერი								
			I									
D-597-A	25	30	I	ციკლონები CDK-CIIH-33, (4 ცალი) D=800 მმ	75,0	მილი	18	0.50	22,4	4,00	75	7.5
			I	ციკლონი-სარეცხელა „სიოტ“								
			I									
D-617	50	45	I	ციკლონი CIH-15, (8 ცალი) D=650 მმ	75	მილი	18,5	1	10,5	8,3	75	11.25
			I	ციკლონი-სარეცხელა „სიოტ“								
			I									
D-617	50	15	I	ციკლონი CIH-15, (8 ცალი) D=650 მმ	85	მილი	18,5	1	7	5,5	75	2.25
			I	როტოკლონი								
			I									
DC-35	25	27	I	ციკლონი CIH-15, (4 ცალი) D=500 მმ	75	მილი	18	0.5	14,2	2,8	120	6.75
DC-35	25	27	I	ციკლონი CIH-15, (4 ცალი) D=500 მმ	82	მილი	18	0.5	16,8	3,3	80	4.86
			I	ზარბოტაყული მტვერდამჭერი								
			I									
DC-35	25	30	I	ციკლონები CDK-CIIH-38, (4 ცალი) D=800 მმ	75	მილი	18	0.5	22,4	4	75	7.5
			I	ციკლონი-სარეცხელა „სიოტ“								
			I									
D-597	25	27	I	ციკლონი CIH-15, (4 ცალი) D=500 მმ	75	მილი	18	0.5	14,2	2,8	120	6.75

დანართი 95

ხე-ტყის (პირველადი) გადამუშავება

მრგვალი ხე-ტყის მორსახერხ ჩარხებზე (ჩარჩო ხერხზე, ლენტურსახერხ ჩარხზე, მრგვალხერხა ჩარხზე, აგრეგატულ დანადგარზე) მორის ფიცრებად დახერხვისას ხის მტვრის გამოყოფის ხვედრითი რაოდენობა შეადგენს დასახერხი მორის მოცულობის 1,5 %-ს. მტვრის გაფრქვევების გაანგარიშებისას გათვალისწინებულ უნდა იქნას მერქნის სინოტივის მახასიათებელი კოეფიციენტი, რომელიც საშუალოდ შეიძლება მიღებულ იქნას 0,1-ის ტოლად.

1მ³ მერქნის წონით ერთეულში (ტ) გადაყვანის საშუალო მნიშვნელობები

მერქნის ჯიში	1მ ³ მერქნის წონა, ტ
არყის ხე	0,69
წიფელი	0,69
მუხა	0,78
ნამვი	0,52
კედარი	0,51
ლარიქსი	0,77
ცაცხვი	0,58
თხმელა	0,61
ვერხვი	0,58
სოჭი	0,52
ფიჭვი	0,59
კოპიტი	0,76

დანართი 96

ხის გადამუშავება (მეორადი გადამუშავება) ნამზადებად

ჩარხ-დანადგარების დასახელება	გაწოვილი ჰაერის მინიმალური რაოდენობა, ათასი მ ³ /სთ	მტვერგამოყოფის ინტენსივობა, კგ/სთ
		ნაწილაკთა ზომებით <200 მკმ
მრგვალხერხა ჩარხი გრძივი ხერხვისთვის ЦД-2, ЦА-2А	1.58	6.45
მრგვალხერხა უნივერსალური ჩარხი Ц-2Д5А, Ц-6, Ц-3, Ц-5М, Ц-2М	1.79	7.75
ლენტურხერხიანი სადურგლო ЛС-80-1, ЛС-40-1	1.24	19.25
გამშალაშინებელი ჩარხი СФ-4, СФ-3-3, СФА-4, СФ-6	1.14	20
ორმხრივ გამშალაშინებელი ჩარხი О2Ф-4-1	1.15	20
რეისმუსიანი ცალმხრივი СР3-6, СР-6-7, СР-12-2, СР-18	1.75	37.5
რეისმუსიანი ორმხრივი С2Р8-2, С2Р12, С2Р-16	4.32	74
ოთხმხრივ სარანდი С16-1, СК-15, С165, СП-30, С26	5.94	83.5
საფრეზავი ერთშპინდელიანი ФЛ, ФЛА, Ф-4, ФШ-4, ФА-2	0.94	8
კოტასაჭრელი ШО-8	4.18	5
ШПА-40, Ш2ПА	2.34	8.5
ხის დამმუშავებელი ჩარხები ЦА-12, ЦА-2, УН, К	0.78	10.5

ჩამოსაგანი ორხერხა II-4	1.8	7.5
საბურღი 2II, 125PG	0.99	6.75
სახარატე 1E61M, 1A616G	2.45	7.9
სახეხი ლენტური ШЛПС-Л, ШЛПС, ШЛНС, ШЛДБ, ШЛХ-2	1.66	3.1
სახეხი დისკოიანი ШЛДБ-4	2.07	9.75

შენიშვნა: მტვრის გაფრქვევების გაანგარიშებისას გათვალისწინებულ უნდა იქნას მერქნის სინოტივის მახასიათებელი კოეფიციენტი, რომელიც საშუალოდ შეიძლება მიღებულ იქნას 0,1-ის ტოლად.

დანართი 97

კვების პროდუქტების წარმოება

წარმოების დასახელება	მაგნე ნივთიერებების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, კგ/ტ პროდუქტზე
შაქრის წარმოება	შაქრის მტვერი	4
	კირის მტვერი	2
	ააონ (არამეთანური აქროლადი ორგანული ნაერთები)	10
საპნის წარმოება	მტვერი	0,0026
	ნაჯერი მჟავები	0,5
ოლიფას წარმოება	უაით-სპირტი	0,5
	ფორმალდეჰიდი	14,3
მშრალი სახამებლის წარმოება	სახამებლის მტვერი	5
პურის წარმოება	ფქვილის მტვერი	0,18
	ეთილის სპირტი	1,9
	აქროლადი ორგანული მჟავები (მმარმჟავაზე გადაანგარიშებით)	0,2
	ალდეჰიდები (მმარმჟავა ალდეჰიდზე გადაანგარიშებით)	0,04
ფქვილის წარმოება	ფქვილის მტვერი	4
	ხორბლის მტვერი	1,5
მაკარონის წარმოება	ფქვილის მტვერი	0,18
ლუდის წარმოება	მარცვლეულის მტვერი	1კგ/ტ ალაო
	ააონ	0,35 კგ/მ ³ ღვინოზე
ეთილის სპირტის წარმოება ხორბლიდან	ეთილის სპირტის ორთქლი	6,5
	ხორბლის მტვერი	5 კგ/ტ ხორბალზე
ღვინის წარმოება	ააონ	0,8 კგ/მ ³ ღვინოზე
კომბინირებული საკვების წარმოება	კომბინირებული საკვების მტვერი	4
	ააონ	1
მზესუმზირის ზეთის წარმოება	მზესუმზირის თესლის და ჩენჩოს მტვერი	8

	აკროლეინი	0,00065
	ნახშირწყალბადების ორთქლი	9
თამბაქოს წარმოება	თამბაქოს მტვერი	45
პირველადი ჩაის წარმოება	ჩაის მტვერი	10
დაფასოებული ჩაის წარმოება	ჩაის მტვერი	0,25

დანართი 98

ავტოგასამართი სადგურები

1. ავტოგასამართი სადგურებიდან მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა შეადგენს:
 ა) 1,4 გრამ ნახშირწყალბადებს (ჯამურად) 1 ლიტრ რეალიზებულ ბენზინზე (1000 ლ ბენზინის მასა ტოლია 0,73ტ-ის);

ბ) 0,0025 გრამ ნახშირწყალბადებს (ჯამურად) 1 ლიტრ რეალიზებულ დიზელის საწვავზე (1000 ლ დიზელის საწვავის მასა ტოლია 0,8ტ-ის);

გ) ბუნებრივი აირით ავტომანქანების გამართვისას $V_{\text{მილი}}=0,785 \times d^2_{\text{მილი}} \times L_{\text{მილი}} \times P$ კუბურ მეტრს ბუნებრივი აირის შემცველ ნახშირწყალბადებს (მეთანს), სადაც $V_{\text{მილი}}$, $d_{\text{მილი}}$ და $L_{\text{მილი}}$ - შესაბამისად არის შლანგსა და სამსვლიან ონკანს შორის შემაერთებული მილის მოცულობა (მ^3), დიამეტრი (მ) და სიგრძე (მ), ხოლო P -ბუნებრივი აირის მუშა წნევაა (ატმოსფერო). 1000 ნმ^3 ბუნებრივ აირს უმატებენ 16 გ ეთილმერკაპტანს; 1000 ნმ^3 ბუნებრივი აირის მასა ტოლია 0,73 ტ-ის.

2. თხევადი გაზით შემავსებელ სადგურებიდან და პუნქტებიდან ტექნოლოგიური დანაკარგების (ნახშირწყალბადების-პროპან ბუთანის) ნორმები ერთეულ რეალიზებულ თხევად გაზზე შეადგენს:

ა) თხევადი გაზით შემავსებელ სადგურებიდან (თხევადი გაზის რკინიგზის ცისტერნებით მიღებისას) 1,82%-ს - თხევადი გაზის ბალონებში რეალიზაციისას; 1,8%-ს - თხევადი გაზის ავტოცისტერნებში რეალიზაციისას; 2,32%-ს - თხევადი გაზით ავტომანქანების გამართვის რეალიზაციისას;

ბ) თხევადი გაზით შემავსებელ სადგურებიდან (თხევადი გაზის მილგაყვანილობით მიღებისას) 0,84%-ს - თხევადი გაზის ბალონებში რეალიზაციისას; 0,82%-ს - თხევადი გაზის ავტოცისტერნებში რეალიზაციისას; 1,34%-ს - თხევადი გაზით ავტომანქანების გამართვის რეალიზაციისას;

გ) თხევადი გაზით შემავსებელ პუნქტებიდან 0,64%-ს - თხევადი გაზის ბალონებში რეალიზაციისას; 1,15%-ს - თხევადი გაზის ავტოცისტერნებში რეალიზაციისას;

1ტ თხევად გაზს უმატებენ 80 გ ეთილმერკაპტანს.

დანართი 99

ავტოსატრანსპორტო საშუალებები

ავტოსატრანსპორტო საშუალებებიდან მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გამოყოფის

კოეფიციენტები 1ტ თხევადი საწვავის ან 1000 მ³ შეკუმშული აირის წვისას, ტ

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები შემდეგი სახის საწვავის წვისას			
	ბენზინი	დიზელის საწვავი	გათხევადებულ აირი	შეკუმშული აირი
ნახშირჟანგი, CO	0.44	0.125	0.44	0.22
აზოტის დიოქსიდი, NO ₂	0.025	0.035	0.025	0.025
გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	0.002	0.02	-	-
ნახშირწყალბადები, C _x H _y	0.08	0.055	0.08	0.05
ჭვარტლი, C	0.0006	0.015	-	-
ბენზინ(ა) აპირენი, C ₂₀ H ₁₂	0.23გ	0.31გ	-	-
ნახშირორჟანგი, CO ₂	3,180	3,140	3,017	2,750

დანართი 100

რეზინტექნიკური ნაწარმის რემონტი

ტექნიკური პროცესის დასახელება	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ დახარჯულ მასალაზე
წებოს დამზადება, მისი წასმა შესაწებ ზედაპირზე და შრობა	ბენზინი	900
ს ა ბ უ რ ა ვ ე ბ ი ს ვულკანიზაცია	გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	0.0054
	დივინილი, C ₄ H ₆	0.0213
	იზოპრენი, C ₅ H ₈	0.0162
კამერების ვულკანიზაცია	გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	0.0054

დანართი 101

აკუმულატორების ბატარეების რემონტი

ტექნოლოგიური პროცესის დასახელება	გამოყენებული მასალა, პროცესი და პროცესის ტემპერატურა, °C	დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები ტიგელის სარკის ერთეულ ფართობზე, გ/წმ ²

ელემენტთაშორისი შემართებლების და დენმიმყვანთა აღდგენა (ჩამოსხმა)	ტყვია (ტყვიის ღღობა), 300-500	ტყვია	0,0013
აკუმულატორთა გასარემონტებლად მასტიკის დამზადება	კორპუსის ბითუმის მასტიკა (მასტიკის ღღობა), 100-150	მინერალური ზეთი (ზეთოვანი აეროზოლი)	0,003

დანართი 102

აკუმულატორების დამუხტვა

ტექნოლოგიური პროცესის სტადია, ოპერაცია	გამოყენებული ელექტროლიტის დასახელება	ტემპერატურა, °C	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი	
				გ/კვ	გ/სთ (ამპერი*სთ)
ტუტე ელექტროლიტიანი (მ ა გ . რკინა-ნიკელის ელექტროდებიანი) აკუმულატორების დამუხტვა	ნატრიუმის და კალიუმის ტუტე	20	ნატრიუმის და კალიუმის ტუტე	1,9	0,0008
ტყვიის ელექტროდებიანი (მ შ ა ვ ა ელექტროლიტიანი) აკუმულატორების დამუხტვა	გოგირდმჟავა	80	გოგირდმჟავა	2,5	0,001

დანართი 103

მესაქონლეობის და მეფრინველეობის ფერმები

პირუტყვის სახეობა	SNAP კოდი	ნაკელის ტიპი	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები მავნე ნივთიერებების მიხედვით (კგ/წ ერთ სულზე)				
			ამიაკი, NH ₃	აზოტის ოქსიდი, NO	NMVOC (ააონ)		მყარი ნაწილაკები, TSP
					სილოსებით კვება	სილოსებით კვების გარეშე	
მერძეული ძროხა	100901	თხევადი	39,3	0,007	17,937	8,047	1,38
		მყარი	28,7	0,154			

სხვა რქოსანი პირუტყვი (ახალგაზრდა მსხვილფეხა რქოსანი პირუტყვის, სახორცე პირუტყვისა და ხბოების ჩათვლით)	100902	თხევადი	13,4	0,002	8,902	3,602	0,59
		მყარი	9,2	0,094			
სასუქი ღორი	100903	თხევადი	6,7	0,001	—	0,551	0,75
		მყარი	6,5	0,045			
დედა ღორი	100904	თხევადი	15,8	0,004	—	1,704	1,53
		მყარი	18,2	0,132			
		შენობის გარეთ	7,3	0			
ცხვარი	100905	მყარი	1,4	0,005	0,279	0,169	0,139
თხა	100911	მყარი	1,4	0,005	0,624	0,542	0,139
ცხენი	100906	მყარი	14,8	0,131	7,781	4,275	0,48
ვირი და ჯორი	100912	მყარი	14,8	0,131	3,018	1,47	0,34
კვერცხმდეები ქათამი (კვერცხისმდეები ქათამი და კრუხი)	100907	მყარი	0,48	0,003	—	0,165	0,119
		თხევადი	0,48	0,0001			
ბროილერი (ბროილერი და კრუხი)	100908	სკორე	0,22	0,001	—	0,108	0,069
სხვა შინაური ფრინველი (იხვი)	100909	სკორე	0,68	0,004	—	0,489	0,14
სხვა შინაური ფრინველი (ბატ)	100909	სკორე	0,35	0,001			0,24
სხვა შინაური ფრინველი (ინდაური)	100909	სკორე	0,95	0,005			0,52
ბეწვიანი ცხოველი	100910	მყარი	0,02	0,0002	—	1,941	0,018
ბოცვერი	—	—	—	—	—	0,059	—
კამეჩი	100914	მყარი	9	0,043	9,247	4,253	1,45

დანართი 104

სასოფლო-სამეურნეო კულტურები და სავარგულები

მავნე ნივთიერების დასახელება	ერთეული	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი
ააონ, NMVOC	კგ/ჰა	0,86
ამიაკი, NH ₃	კგ/კგ გამოყენებული სასუქი-N	0,081

მყარი ნაწილაკები, PM ₁₀	კგ/კა	1,56
მყარი ნაწილაკები, PM _{2,5}	კგ/კა	0,06
აზოტის ოქსიდი, NO	კგ/კგ გამოყენებული სასუქი-N	0,026

დანართი 105

**ელექტროენერგეტიკა და სითბოს წარმოება (საქვავე დანადგარები
30ტ/სთ-ზე მეტი ორთქლ წარმადობით)**

1. ატმოსფეროში გაფრქვეული მყარი ნაწილაკების გაანგარიშებისას გასათვალისწინებელია, რომ ნაცართან ერთად ატმოსფეროში გადის დაუწვავი საწვავი. ნამწვ აირებში ნაცრის საერთო რაოდენობა 1 კგ. საწვავზე შეადგენს

$$g = \alpha_{yn} \frac{A^p}{100} \left(1 + \frac{\Gamma_{yn}}{100 - \Gamma_{yn}} \right),$$

სადაც

A^p - საწვავის ნაცრიანობაა მუშა მასაზე, %;

α_{yn} - ნამწვ აირებში მყარი ნაწილაკების წილია;

Γ_{yn} - ნაცარში საწვავის შემცველობაა, %.

2. მექანიკური არასრული წვა q^1 განისაზღვრება შემდეგნაირად:

$$\frac{q^1}{100} = \frac{\Gamma_{yn}}{100 - \Gamma_{yn}} = \frac{32.7}{Q_H^p} \frac{A^p}{100},$$

სადაც

Q_H^p - მუშა საწვავის წვის უმდაბლესი სითბოა, მჯ/კგ;

32.7 - საწვავის წვის უმდაბლესი სითბოა, მჯ/კგ.

3. ნაცრის რაოდენობა გასავალში 1 კგ. საწვავის არასრული წვის დროს:

$$g = \alpha_{yn} \left(A^p + q^1 \frac{Q_H^p}{32.7} \right) / 100$$

4. იმასთან დაკავშირებით რომ საწვავის ყველა სახეობას აქვს წვის სხვადასხვა სითბო, გაანგარიშებაში ხშირად გამოიყენება დაყვანილი ნაცრიანობა $A_{\Pi P}$ და გოგირდოვნება $S_{\Pi P}$, რომელიც განისაზღვრება ფორმულით:

$$A_{\Pi P} = 10^3 * A^p / Q_H^p;$$

$$S_{\Pi P} = 10^3 * S^p / Q_H^p$$

5. ნაცრის გამოფრქვევა ატმოსფეროში დროის ერთეულში (გ/წმ, ტ/წელ) იმის გათვალისწინებით, თუ რამდენს იჭერს მტვერდამჭერი, განისაზღვრება ფორმულით:

$$M_3 = B \frac{A^p}{100 - \Gamma_{yn}} \alpha_{yn} (1 - \eta_3),$$

სადაც

B - ნატურალური საწვავის ხარჯია მოცემულ პერიოდში (გ/წმ, ტ/წელ);

η_3 - მტვერდამჭერში მყარი ნაწილაკების დაჭერის ხარისხია.

α_{yn} - მყარი ნაწილაკების წილი საცეცხლურიდან, დამოკიდებულია

საცეცხლურის ტიპზე და მიიღება შემდეგი მონაცემებით:

კამერა (წიდის მყარი მოცილებით)	0.95
ღია (წიდის სველი მოცილებით)	0.7 - 0.85
ნახევრად ღია (წიდის სველი მოცილებით)	0.6 - 0.8
ორკამერიანი საცეცხლური	0.5 - 0.6
საცეცხლური ვერტიკალური წინასაცეცხლურით	0.2 - 0.4
ჰორიზონტალური ციკლონური საცეცხლურები	0.1 - 0.15

6. საწვავის საექსპლოატაციო მონაცემების არარსებობისას გატყორცნილი მტვრის რაოდენობა გაიანგარიშება ფორმულით:

$$M_3 = 0.01B(\alpha_{yn} A^p + q_4^{yn} Q_H^p / 32680)(1 - \eta_3),$$

სადაც

q_4^{yn} - საწვავის თბოდანაკარგია, %.

7. გოგირდის ოქსიდების გაფრქვევები განისაზღვრება გოგირდის ანჰიდრიდის სახით (გ/წმ, ტ/წელ) შემდეგი ფორმულით:

$$M_{SO_2} = 2 \cdot 10^3 \frac{S^p}{100} B(1 - \eta_{SO_2}^I)(1 - \eta_{SO_2}^{II}),$$

სადაც

$\eta_{SO_2}^I$ - არსებულ მტვერში გოგირდის ოქსიდების წილია;

$\eta_{SO_2}^{II}$ - მტვერდამჭერში გოგირდის ოქსიდების წილია;

2 - განსაზღვრავს SO_2 (64) და S(32) მოლეკულური მასების შესაბამისობას.

8. საქვაბიდან ატმოსფეროში გაფრქვეული აზოტის ოქსიდების რაოდენობა NO_2 -ზე გადაანგარიშებით (ტ/წელ, გ/წმ) განისაზღვრება ფორმულით:

$$M_{NO_2} = 0.34 \cdot 10^{-7} KBQ_H^p (1 - q_4 / 100) \times \beta_1 (1 - \varepsilon_1 r) \beta_2 \beta_3 \varepsilon_2,$$

სადაც

K - პირობით საწვავში აზოტის ოქსიდების დამახასიათებელი კოეფიციენტი;

B - მყარი, თხევადი და აირადი საწვავის სრული ხარჯია, ტ/წელ (გ/წმ);

q₄ - არასრული წვის დროს სითბოს დანაკარგია;

β₁ - შემასწორებელი კოეფიციენტი, რომელიც ითვალისწინებს საწვავის ხარისხის ზემოქმედებას აზოტის ოქსიდების გამოყოფაზე (აზოტის შემცველობა საწვავში - Nr);

β₂ - კოეფიციენტი, რომელიც ითვალისწინებს სანთურის კონსტრუქციას (გრიგალური სანთურასათვის β₂ =1, პირდაპირმდენისთვის β₂=0,85);

β₃ - მტვერდამჭერის კოეფიციენტი. მტვერის სველი დაჭერის შემთხვევაში β₃=1.4, ყველა სხვა შემთხვევაში β₃=1;

ε₁ - საცეცხლურში რეცირკულირებადი აირების ზემოქმედების კოეფიციენტი;

ε₂ - გატყორცნილი აზოტის ოქსიდების რაოდენობის შემცირების კოეფიციენტი. (ორსაფეხურიანი წვის დროს);

r - ნამწვი აირების რეცირკულაციის ხარისხია, %.

K - აირების წვის კოეფიციენტი 70ტ/სთ წარმადობის შემთხვევაში და მყარი საწვავის მაღალტემპერატურული წვისას 75%-იანი დატვირთვისას იგი განისაზღვრება ფორმულით:

$$K=12D_{\Phi}/(200+D),$$

სადაც

D და D_Φ - საქვების ან მისი კორპუსის ნომინალური და ფაქტიური ორთქლწარმადობაა, ტ/სთ.

9. ენერგეტიკულ საქვებებში თხევადი და აირადი საწვავის წვისას (1 კოეფიციენტი მიიღება ტოლად:

ჰაერის ჭარბი კოეფიციენტი საცეცხლურში	აირი	მაზუთი
α _T >1.05	0.9	1
α _T =1.03÷1.05	0.8	0.9
α _T <1.03	0.7	0.75

10. ენერგეტიკულ საქვებებში ერთდროულად ორი სახის საწვავის წვისას β₁ კოეფიციენტი გამოიყენება იმის მიხედვით თუ რომელი საწვავის ხარჯი აღემატება 90%-ს. სხვა შემთხვევებში β₁ გამოიყენება გასაშუალოებული საწვავის მიხედვით. ორი სახის საწვავისათვის:

$$\beta_T = \frac{\beta'_1 B' + \beta''_1 B''}{B' + B''},$$

სადაც

$\beta'_1, \beta''_1, B', B''$ - შეესაბამება β_1 კოეფიციენტის მნიშვნელობებს და თითოეული საწვავის ხარჯს; წყალგამაცხელებელ საქვაბეზე $\beta_1=1$

ϵ_1 - კოეფიციენტის მნიშვნელობაა ნორმალური დატვირთვის შემთხვევაში და როცა $r \leq 30\%$, აიღება საწვავის და მისი წვის მეთოდის შესაბამისად.

აირის და მაზუთის წვა აირის რეცირკულაციის მიყვანისას

საცეცხლურამდე _____ 0.002

სანთურებამდე _____ 0.015

საცეცხლურამდე _____ 0.02

საჰაერო _____ 0.025

ორი საჰაერო ნაკადისათვის _____ 0.03

11. ვანადიუმის ოქსიდების რაოდენობა ვანადიუმის ხუთჟანგზე გადაანგარიშებით (ტ/წელ, გ/წმ), რომელიც აირებთან ერთად გაიტყორცნება ატმოსფეროში დროის ერთეულში, გაიანგარიშება ფორმულით:

$$M_{V_2O_5} = 10^{-6} G_{V_2O_5} B(1 - \eta_{oc})(1 - \eta_y),$$

სადაც

$G_{V_2O_5}$ - არის თხევად საწვავში ვანადიუმის შემცველობაა V_2O_5 -ზე გადაანგარიშებით, გ/ტ;

η_{oc} - საქვაბის გამაცხელებლის ზედაპირზე ვანადიუმის ხუთჟანგის დალექვის კოეფიციენტი. ამ ზედაპირის გასუფთავების შემთხვევაში $\eta_{oc} = 0.07$, საქვაბებისთვის შუალედური ორთქლგადამახურებლის გარეშე გასუფთავების იგივე პირობების შემთხვევაში $\eta_{oc} = 0.05$, სხვა შემთხვევებში $\eta_{oc} = 0$;

η_y - თხევადი საწვავის წვის შედეგად მაზუთის საქვაბებში გამწმენდ მოწყობილობების მიერ დაჭერილი მყარი ნაწილაკების წილი, მუშაობის η_y -ს მნიშვნელობა ფასდება გამწმენდი მოწყობილობების მუშაობის პირობებისთვის წელიწადში.

12. საწვავის ანალიზის შედეგების არქონის შემთხვევაში $G_{V_2O_5}$ -საწვავში განისაზღვრება ფორმულით:

$$V_2O_5 = 95.4 S^P - 31.6 \text{ გ/ტ,}$$

სადაც

S^P - გოგირდის შემცველობაა მაზუთში სამუშაო მასაზე, % (როცა $S^P > 0.4\%$).

13. ნახშირბადის ოქსიდების (CO) კონცენტრაცია განისაზღვრება ხალსაწყობების საშუალებით. CO-ს გაფრქვევები (გ/წმ) გაიანგარიშება ფორმულით:

$$M_{CO} = \mu V_r,$$

სადაც

V_r - ნამწვი აირების რაოდენობაა, მ³/წმ;

μ - CO-ს კონცენტრაცია ნამწვ აირებში, გ/მ³.

14. ნახშირბადის ოქსიდის რაოდენობა (ტ/წელ, გ/წმ) გაიანგარიშება შემდეგი ფორმულით:

$$M_{CO} = 0.001C_{CO} \left(1 - \frac{q_4}{100} \right),$$

სადაც

C_{CO} - მყარი, თხევადი და აირადი საწვავის წვის შედეგად გამოყოფილი ნახშირბადის ოქსიდის გამოსავალია (კგ/გ, კგ/ათ. მ³), რომელიც განისაზღვრება ფორმულით:

$$C_{CO} = \frac{q_3 R Q_H^P}{1013},$$

სადაც

q_3 და q_4 - შესაბამისი დანაკარგია მექანიკური და ქიმიური არასრული წვის დროს, %, რომელიც გამოიყენება საექსპლოატაციო ნორმებით და მონაცემებით. აირის და მაზუთის წვისას ჰაერის მინიმალური ხარჯის დროს ($\alpha=1.01+1.03$) $q_3=0.15$; როცა $\alpha=1.05$, $q_4=0$.

R - არის კოეფიციენტი, რომელიც ითვალისწინებს საწვავის არასრული ქიმიური წვის დროს თბოდანაკარგების წილს, გამოწვეულს CO-ს არასრული წვის დროს. მყარი საწვავისათვის $R=1$; აირისთვის $R=0.5$; მაზუთისთვის $R=0.65$.

ელექტროენერგეტიკა და სითბოს წარმოება

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (მგ/გჯ) საწვავის სახეობის მიხედვით					
	ქ ვ ა ნ ა ხ შ ო რ ო	მ უ რა ნა ხშ ო რ ო	აირადი საწვავი (ბუნებრივი აირი, გათხევადებული ბუნებრივი/ან ნავთობის აირი, კოქსის აირები, ბრძმედული აირები, ნამუშევარი აირები	ნავთობის მძიმე ფრაქცია (მაზუთი, ბითუმი და სხვა)	ნავთობის მსუბუქი ფრაქცია (დიზელი, ნავთობი, ნაფტა და სხვა)	ბიომასა (შეშა, ხის ნახშირი, სოფლის მეურნეობის მცენარეული ნარჩენები)
ტყვია, Pb	7,3	15	0,0015	4,56	4,07	20,6
კადმიუმი, Cd	0,9	1,8	0,00025	1,2	1,36	1,76
ვერცხლისწყალი, Hg	1,4	2,9	0,1	0,341	1,36	1,51

დარიშხანი, As	7,1	14,3	0,12	3,98	1,81	9,46
ქრომი, Cr	4,5	9,1	0,00076	2,55	1,36	9,03
სპილენძი, Cu	7,8	1	0,000076	5,31	2,72	21,1
ნიკელი, Ni	4,9	9,7	0,00051	255	1,36	14,2
სელენი, Se	23	45	0,0112	2,06	6,79	1,2
თუთია, Zn	19	8,8	0,0015	87,8	1,81	181

დანართი 107

საწვავის წვა

მავნე ნივთიერებათა ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები 1ტ მყარი და თხევადი საწვავის ან 1000 მ³ ბუნებრივი აირის (d=0,7-0,8 ტ/1000 მ³) წვისას, ტ. (საქვებზე დანადგარები 30ტ/სთ-მდე ორთქლ წარმადობით)

მავნე ნივთიერების დასახელება	მყარი სათბობი		თხევადი სათბობი					აირადი სათბობი
	ტყიბული ქვანახშირი	შეშა	დიზელის საწვავი	ნავთობი	მაზუთი			ბუნებრივი აირი
					მცირე ოგირდოვანი	საშუალო ოგირდოვანი	მაღალ ოგირდოვანი	
მ ტ ვ ე რ ი (ჭვარტლი)	0.092	0.0212	0.00025	0.002	0.001	0.001	0.001	-
გოგირდოვანი ანჰიდრიდი, SO ₂	0.0414	-	0.006	-	0.0098	0.0372	0.0804	-
აზოტის დიოქსიდი, NO ₂	0.0015	0.00078	0.0034	0.0027	0.004	0.004	0.0038	0.0036
ნახშირჟანგი, CO	0.0696	0.03	0.0139	0.049	0.013	0.013	0.0126	0.0089
ვანადიუმის ხუთჟანგი, V ₂ O ₅	-	-	-	-	0.000016	0.00015	0.00036	-
ნახშირწყალბადები, CxHy	-	-	-	0.0866	-	-	-	-
ნახშირორჟანგი, CO ₂	1.758	1.833	3.208	3.222	3.218	3.218	3.218	2.0

დანართი 108

საწვავის წვა სტაციონარულ დიზელის დანადგარებში

სტაციონარული დიზელის დანადგარების ძირითადი საკლასიფიკაციო ნიშნების მიხედვით (სიმძლავრე - Ne, სწრაფმავლობა/წრაფბრუნვა-ი, დიზელის

ძრავის ცილინდრთა რიცხვი - i , რომელთა ერთობლივი ზემოქმედება განსაზღვრავს დანადგარში მუშა პროცესის ხასიათს და, მასთან მჭიდრო კავშირში და მისგან გამომდინარედ, დანადგარიდან წარმოებულ გაფრქვევათა ტოქსიკურობას) 4 ჯგუფადაა წარმოდგენილი:

ა - მცირე სიმძლავრის, სწრაფბრუნვადი და გაზრდილი სწრაფბრუნვადობის ($N_e < 73,6$ კვტ, $n=1000-3000$ წთ⁻¹).

ბ - საშუალო სიმძლავრის, საშუალო სწრაფბრუნვადი და სწრაფბრუნვადობის ($N_e = 73,6-736$ კვტ, $n=500-1500$ წთ⁻¹).

გ - მძლავრი, საშუალო სწრაფბრუნვადობის ($N_e = 73,6-7360$ კვტ, $n=500-1000$ წთ⁻¹).

დ - მძლავრი, გაზრდილი სწრაფბრუნვადობის, მრავალცილინდრიანი ($N_e = 73,6-736$ კვტ, $n=1500-3000$ წთ⁻¹).

ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/კვტ.სთ) სტაციონარული დიზელის დანადგარებისთვის (კაპიტალურ რემონტამდე)

დანადგარის ჯგუფი	ხვედრით გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კვტ.სთ						
	CO	NO _x	CH	C	SO ₂	CH ₂ O	ბენზ(ა)პირენი
ა	7,2	10,3	3,6	0,7	1,1	0,15	1,3*10 ⁻⁵
ბ	6,2	9,6	2,9	0,5	1,2	0,12	1,2*10 ⁻⁵
გ	5,3	8,4	2,4	0,35	1,4	0,1	1,1*10 ⁻⁵
დ	7,2	10,8	3,6	0,6	1,2	0,15	1,3*10 ⁻⁵

ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/კვტ.სთ) სტაციონარული დიზელის დანადგარებისთვის (კაპიტალური რემონტის შემდეგ)

დანადგარის ჯგუფი	ხვედრით გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კვტ.სთ						
	CO	NO _x	CH	C	SO ₂	CH ₂ O	ბენზ(ა)პირენი
ა	8,6	9,8	4,5	0,8	1,2	0,2	1,6*10 ⁻⁵
ბ	7,4	9,1	3,6	0,65	1,3	0,15	1,5*10 ⁻⁵
გ	6,4	8,0	3,0	0,45	1,5	0,12	1,4*10 ⁻⁵
დ	8,6	10,3	4,5	0,75	1,3	0,2	1,6*10 ⁻⁵

ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/კვ მოხმარებული საწვავი) სტაციონარული დიზელის დანადგარებისთვის (კაპიტალურ რემონტამდე)

დანადგარის ჯგუფი	ხვედრით გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კვ საწვავი						
	CO	NO _x	CH	C	SO ₂	CH ₂ O	ბენზ(ა)პირენი
ა	30	43	15	3,0	4,5	0,6	5,5*10 ⁻⁵
ბ	26	40	12	2,0	5,0	0,5	5,5*10 ⁻⁵
გ	22	35	10	1,5	6,0	0,4	4,5*10 ⁻⁵

დ	30	45	15	2,5	5,0	0,6	$5,5 \cdot 10^{-5}$
---	----	----	----	-----	-----	-----	---------------------

ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები (გ/კგ მოხმარებული საწვავი) სტაციონარული დიზელის დანადგარებისთვის (კაპიტალური რემონტის შემდეგ)

დანადგარის ჯგუფი	ხვედრით გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ						
	CO	NO _x	CH	C	SO ₂	CH ₂ O	ბენზ(ა)პირენი
ა	36	41	18,8	3,75	4,6	0,7	$6,9 \cdot 10^{-5}$
ბ	31	38	15,0	2,5	5,1	0,6	$6,3 \cdot 10^{-5}$
გ	26	33	12,5	1,8	6,1	0,5	$5,6 \cdot 10^{-5}$

შენიშვნა: ელ. ენერჯის ავარიული გათიშვის შემთხვევაში გამოყენებული სარეზერვო დიზელ-გენერატორებისთვის მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების ანგარიში არ წარმოებს.

დანართი 109

ნამუშევარი ზეთების წვა

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი (კგ/მ ³ გამოყენებულ ზეთზე)		
	მცირე სიმძლავრის საქვაბუები	გამათბობლები ამორთქლებლიანი სანთურებით	გამათბობლები მფრქვევანიანი სანთურებით
მყარი ნაწილაკები, PM	7,68*A	0,336*A	7,92*A
აზოტის ოქსიდები, NO _x	2,28	1,32	1,92
ნახშირბადის ოქსიდი, CO	0,6	0,204	0,252
გოგირდის ოქსიდები, SO _x	17,64*S	12*S	12,84*S
ქლორწყალბადი, HCl	7,92	—	—
ტყვია, Pb	6,6*Pb	0,0492* Pb	6* Pb
კადმიუმი, Cd	0,001116	0,000018	0,00144
ვერცხლისწყალი, Hg	—	—	—
დარიშხანი, As	0,0132	0,0003	0,0072
ქრომი, Cr	0,0024	0,0228	0,0216
სპილენძი, Cu	—	—	—
ნიკელი, Ni	0,00132	0,006	0,0192
სელენი, Se	—	—	—
თუთია, Zn	—	—	—
ფენოლი	—	$2,888 \cdot 10^{-4}$	$3,36 \cdot 10^{-6}$
დიქლორბენზოლი	—	$9,6 \cdot 10^{-8}$	—
ბენზო(ა)პირენი	—	$4,8 \cdot 10^{-4}$	—

A - საწვავში ნაცრის მასური წილი (%); Pb - საწვავში ტყვიის მასური წილი (%); S - საწვავში გოგირდის მასური წილი (%)

ნავთობპროდუქტების თავისუფალი წვა

ნავთობპროდუქტების თავისუფალი წვისას გაფრქვეული მავნე ნივთიერებათა მასა იანგარიშება ფორმულით:

$$M_i = K_i \times K_j \times Q,$$

სადაც: M_i - არის გაფრქვეული i -ური მავნე ნივთიერების მასა, კგ;

K_i - არის გაფრქვეული i -ური მავნე ნივთიერების გაფრქვევის ხვედრითი კოეფიციენტი, კგ/კგ;

K_j - არის j -ური ნავთობპროდუქტის წვის სისრულის კოეფიციენტი (წყლის ზედაპირზე წვისას $K_j = 0,9$, ხმელეთზე წვისას $K_j = 1$);

Q აღნიშნავს დამწვარი ნავთობპროდუქტის მასას, კგ.

მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, K_i კგ/კგ		
	ნედლი ნავთობი	დიზელის საწვავი	ბენზინი
ნახშირჟანგი, CO	$8,4 \times 10^{-2}$	$7,06 \times 10^{-3}$	$3,1 \times 10^{-1}$
გოგირდწყალბადი, H ₂ S	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$
აზოტის ჟანგულები, NO ₂	$6,9 \times 10^{-3}$	$2,61 \times 10^{-2}$	$1,5 \times 10^{-2}$
გოგირდის ჟანგულები, SO ₂	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$
ჭვარტლი, C	$1,7 \times 10^{-1}$	$1,29 \times 10^{-2}$	$1,47 \times 10^{-3}$
ციანწყალბადმჟავა, HCN	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$	$1,0 \times 10^{-3}$
ვანადიუმის ხუთჟანგი, V ₂ O ₅	$4,64 \times 10^{-4}$	$2,3 \times 10^{-5}$	$1,0 \times 10^{-6}$
ბენზ(ა)პირენი_C ₂₀ H ₁₂	$7,60 \times 10^{-8}$	$6,90 \times 10^{-8}$	$6,10 \times 10^{-8}$

ტყის ხანძრები

SNAP კოდი	მავნე ნივთიერების დასახელება	განზომილება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი
1103	აზოტის ოქსიდები, NO _x	კგ/ჰა დამწვარ ფართობზე	190
	ნახშირბადის ოქსიდი, CO	კგ/ჰა დამწვარ ფართობზე	5400

ააონ (არამეთანური აქროლადი ორგანული ნაერთები, NMVOC)	კგ/ჰა დამწვარ ფართობზე	500
გოგირდის ოქსიდები, SO _x	კგ/ჰა დამწვარ ფართობზე	38
ამიაკი, NH ₃	კგ/ჰა დამწვარ ფართობზე	43
მყარი ნაწილაკები, TSP	გ/კგ დამწვარ ტყეზე	17

დანართი 112

ნამუშევარი მანქანა-დანადგარების და მექანიზმების ტექნიკური დეტალების რემონტისწინა რეცხვა და გასუფთავება

ტექნოლოგიური პროცესის სტადია, ოპერაცია	გამრეცხი ნივთიერების გამოყენების დახასიათება			მავნე ნივთიერებათა	
	დასახელება	კონცენტრაცია, გ/ლ	ტემპერატურა, °C	დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, გ/მ ²
ძველი ლაქ-სადებავის მოცილება გამოსახარშ აბაზანაში	ნატრიუმის ტუტე	60-80	80-90	ტუტე	0,0056
	ნატრიუმის ფოსფატი	2			
	ნატრიუმის ბკარბონატი	5			
დეტალების რეცხვა და განკონსერვება	ნავთი	ნავთი	18-20	ნავთი	0,046
კვანძების და დეტალების გამორთქვლა	MC-6, MC-8	20	85-90	ნახშირწყალბა დები ჯამურად	0,138
	დიზელის საწვავი	-			
ზეთის ტუმბოების და მსგავსთა რეცხვა	დიზელის საწვავი	დიზელის საწვავი	18-20	ზეთოვანი ნისლი	0,012
				ნახშირწყალბა დები ჯამურად	0,0001
კარბიურატორის დეტალების და მსგავსთა რეცხვა	ბენზინი	-	18-20	ბენზინი	0,382
მარილთა და ტუტეების ნალღობში დეტალებიდან ნამწვის მოცილება	ნატრიუმის ტუტე	650	390-410	მარილთა და ტუტეების ნალღობთა აეროზოლი	0,00073
	ნატრიუმის ნიტრატი	300			
	ნატრიუმის ქლორიდი	50			

დანართი 113

მანქანა-დანადგარების და მექანიზმების ტექნიკური დეტალების დამზადება და აღდგენითი რემონტი

ტექნოლოგიური პროცესის სტადია, ოპერაცია	გამოყენებული ნივთიერებები და მასალები	ტემპერატურა, °C	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, გ/კგ
ეპოქსიდური კომპოზიციის დამზადება	ეპოქსიდის ფისი	20	ეპიქლორჰიდრინი	0,375
	დიბუთილფტალატი		დიბუთილფტალატი	1,875
	პოლიეთილენპოლიამინი		ეთილენდიამინი	3,75
აირ-ალიანი დაფრეკვა	ფხვნილი ПФН-12, აცეტილენი	200- 220	მტვერი	94,8
			ნახშირყანგი	0,6
			აზოტის დიოქსიდი	22
			ფენოლი	0,005
			ფორმალდეჰიდი	0,01
პლასტმასის დეტალების ჩამოსხმა	პოლიეთილენი (როგორც მაღალი, ასევე დაბალი წნევის)	180	ძმარმჟავა	0,4
			ნახშირყანგი	0,8
	პოლიპროპილენი	180	ძმარმჟავა	1,5
	პოლისტიროლი	230	სტიროლი	0,3

დანართი 114

საწვავზე მომუშავე გამათბობელ-გამახურებელი აპარატურის, ტუმბოების და ჰიდროაგრეგატთა გამოცდა და რემონტი

ტექნოლოგიური პროცესის სტადია, ოპერაცია	გამოყენებული ნივთიერებები და მასალები	მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები, გ/კგ
ჰერმეტიკის გამოთბობელ-გამახურებელი აპარატურის, ტუმბოების და ჰიდროაგრეგატთა გამოცდა	დიზელის საწვავი, საცხი ზეთი	ნახშირწყალბადები ჯამურად	317
		ზეთის ნისლი	205
ფრეკვანას გამტარუნარიანობის შემოწმება, შეშაპუნების წნევის გაზომვა და მოწესრიგება და დაფრეკვის ხარისხის და კუთხის განსაზღვრა, ფრეკვანას გაწყობა-გამართვა	დიზელის საწვავი, საცხი ზეთი	ნახშირწყალბადები ჯამურად	788
		ზეთის ნისლი	420

დანართი 115

შიგა წვის ძრავათა გამოცდა და ცხლად გასახმარისება

ტექნოლოგიური პროცესის სტადია, ოპერაცია	გამოყენებული სათბობის დასახელება	მავნე ნივთიერების დასახელება	ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი, გ/კგ
კარბიურატორიანი ძრავების გამოცდა და ცხლად გასახმარისება	ბენზინი	ნახშირყანგი	600
		ნახშირწყალბადები	100
		აზოტის ორჟანგი	40
		ქვარტლი	0,58
		გოგირდის ორჟანგი	2
		ბენზ(ა)პირენი	0,00023
	ბენზინი	ტყვია (A-72-იდან)	0,113
		ტყვია (A-76-იდან)	0,139
დიზელის ძრავების გამოცდა და ცხლად გასახმარისება	დიზელის საწვავი	ნახშირყანგი	100
		ნახშირწყალბადები	30
		აზოტის ორჟანგი	40
		ქვარტლი	15,5
		გოგირდის ორჟანგი	20
		ბენზ(ა)პირენი	0,00031

დანართი 116

მტვერდამჭერი აპარატების გაწმენდის საშუალო მაჩვენებლები

მტვერდამჭერი აპარატები	მტვერის გაწმენდის ხარისხი, %
მშრალი გაწმენდის აპარატები:	
• მტვერდამლექი აპარატები	50
• ციკლონები	85
• სახელოიანი ფილტრები	98
• ელექტროფილტრები	99
სველი გაწმენდის აპარატები: ციკლონები და СИОТ-ის ტიპის და ჰიდროფილტრები (ნამზადების შედეგისას)	90

დანართი 117

მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების და სავენტილაციო სისტემების გარეშე

იმ შემთხვევებში, როდესაც ტექნოლოგიური პროცესები ხორციელდება ისეთ შენობებში, რომლებიც არ არის აღჭურვილნი საერთოგაცვლითი ვენტილაციით (გაფრქვევები ხდება ფანჯრების და კარებების ღიობებიდან) და რომლებშიც მავნე

ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროებს არ გააჩნიათ ადგილობრივი გაწოვის სისტემები, აგრეთვე იმ შემთხვევებში, როდესაც მოწყობილობების მუშაობა მიმდინარეობს ღია ცის ქვეშ, მყარი ნაწილაკების გაფრქვევების გაანგარიშებისას რეკომენდირებულია გამოყენებულ იქნას ამ გაფრქვევების მნიშვნელობების შემასწორებელი მტვრის დალექვის მახასიათებელი კოეფიციენტები, კერძოდ:

- ხის და ლითონის მტვრისთვის - 0,2;
- სხვა მყარი ნაწილაკებისთვის - 0,4.

დანართი 118

ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა რაოდენობის გაანგარიშების მაგალითი

რკინა-ბეტონის ქარხანა

საწარმოში ფუნქციონირებს თუჯის სადნობი აგრეგატი ბოვი (Вагранка), რომელმაც აწარმოვა 1000ტ თუჯის სხმული. კონსტრუქციების ასაწყობად (შესადულებლად) დაიხარჯა 500კგ ელექტროდი, დაიჭრა 20 მმ სისქის მცირენახშირბადიანი ფოლადი ნამზადების სახით_წელიწადში 3000 გრძივი მეტრი. წლის განმავლობაში საწარმომ მოიხმარა 2000 ტ ცემენტი, 3000ტ ღორღი და 5000 ტ ქვიშა. საწარმოს ბალანსზეა აგრეთვე ასფალტ-ბეტონის წარმოების ერთი აგრეგატი, მაზუთზე მომუშავე, რომელმაც წელიწადში გამოუშვა 4500ტ ასფალტი. საწარმოს საქვაბემ წლის განმავლობაში მოიხმარა 900 ტ მაზუთი. საწარმოდან გაფრქვევების წლიური რაოდენობა გაიანგარიშება შემდეგნაირად:

ა) თუჯის დნობისას ბოვში გამოიყოფა (დანართი 54):

მტვერი 20კგ/ტ (1000 ტ/წელი =20 ტ/წელი

CO 200კგ/ტ (1000 ტ/წელი =200 ტ/წელი

SO₂ 1,5კგ/ტ (1000 ტ/წელი =1,5ტ/წელი

C_xH_y 2,6კგ/ტ (1000 ტ/წელი =2,6ტ/წელი

NO_x 0,014კგ/ტ (1000 ტ/წელი =0,014ტ/წელი

CO₂ 1600კგ/ტ (1000 ტ/წელი =1600ტ/წელი

ბ) შედუღებისას (დანართი 65) გამოიყოფა:

მტვერი (აეროზოლის სახით) სულ: 20გრ/კგ (0,5 ტ/წელი =0,01 ტ/წელი,

მათ შორის მანგანუმის და მისი ნაერთების შემცველი:

2გრ/კგ*0,5 ტ/წელი =0,001 ტ/წელი

მანგანუმის და მისი ნაერთების გარეშე აქ მტვერგამოყოფა:

(20-2)გრ/კგ*0,5 ტ/წელი=0,01-0,001=0,009 ტ/წელი

გ) მცირენახშირბადოვანი ფოლადის ჭრისას (3000 გრძივი მეტრი) (დანართი

66) გამოიყოფა:

მტვერი 9გრ (გრძივი მეტრი)*3000 (გრძივი მეტრი)=0,027 ტ/წელი

CO 2,93გ (გრძივი მეტრი)*3000 (გრძივი მეტრი)=0,009 ტ/წელი

$$\text{NO}_X \quad 2,4\text{გ (გრძივი მეტრი)} * 3000 \text{ (გრძივი მეტრი)} = 0,007 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{მანგანუმის ჟანგეულები} \quad 0,27\text{გ (გრძივი მეტრი)} * 3000 \text{ (გრძივი მეტრი)} = 0,00081 \text{ ტ/წელი}$$

დ) მტვრის გამოყოფის რაოდენობა ცემენტის მიღება-მოხმარებისას და ინერტული მასალების მოხმარებისას (დანართი 82):

ვაგონების განტვირთვის პოსტიდან:

$$\text{ცემენტის მტვერი} \quad - \quad 0,08\text{კგ/ტ} * 2000 \text{ ტ/წელი} = 0,16 \text{ ტ/წელი}$$

პნევმოტრანსპორტიდან, საწყობებიდან და საცავებიდან:

$$\text{ცემენტის მტვერი} \quad - \quad 0,8\text{კგ/ტ} * 2000 \text{ ტ/წელი} = 1,6 \text{ ტ/წელი}$$

დოზატორებიდან და ბეტონის შემრევიდან:

$$\text{მტვერი} \quad - \quad 1,33\text{კგ/ტ} * (2000 + 3000 + 5000) \text{ ტ/წელი} = 13,3 \text{ ტ/წელი};$$

ე) ინერტული მასალების მოხმარებისას:

ა) ღორღის მოხმარებისას:

• ვაგონების განტვირთვის პოსტიდან:

$$0,11\text{კგ/ტ} * 3000 \text{ ტ/წელი} = 0,33 \text{ ტ/წელი}$$

• პნევმოტრანსპორტიდან, საწყობებიდან და საცავებიდან:

$$0,11\text{კგ/ტ} * 3000 \text{ ტ/წელი} = 0,33 \text{ ტ/წელი}$$

ბ) ქვიშის მოხმარებისას:

• ვაგონების განტვირთვის პოსტიდან:

$$0,03\text{კგ/ტ} * 5000 \text{ ტ/წელი} = 0,15 \text{ ტ/წელი}$$

• პნევმოტრანსპორტიდან, საწყობებიდან და საცავებიდან:

$$0,03\text{კგ/ტ} * 5000 \text{ ტ/წელი} = 0,15 \text{ ტ/წელი}$$

ვ) ასფალტის წარმოებიდან (მაზუთზე) გამოიყოფა (დანართი 88):

$$\text{მტვერი} \quad 30\text{კგ/ტ} * 4500 \text{ ტ/წელი} = 135 \text{ ტ/წელი} *$$

$$\text{CO} \quad 0,908\text{კგ/ტ} * 4500 \text{ ტ/წელი} = 4,086 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{SO}_2 \quad 0,082\text{კგ/ტ} * 4500 \text{ ტ/წელი} = 0,369 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{NO}_X \quad 0,053\text{კგ/ტ} * 4500 \text{ ტ/წელი} = 0,238 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{C}_x\text{H}_y \quad 0,001\text{კგ/ტ} * 4500 \text{ ტ/წელი} = 0,0045 \text{ ტ/წელი}$$

* ასფალტის წარმოების აგრეგატი აღჭურვილია მშრალი მტვერდამჭერებით, რომლის ეფექტურობაა 85%, ამიტომ ფაქტიური გაფრქვევა იქნება $135 * (1 - 0,85) = 20,25$ ტ/წელი

ზ) საქვაბედან გამოიყოფა (დანართი 101):

$$\text{მტვერი} \quad 0,001 * 900 \text{ ტ/წელი} = 0,9 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{CO} \quad 0,013 * 900 \text{ ტ/წელი} = 11,7 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{SO}_2 \quad 0,0372 * 900 \text{ ტ/წელი} = 33,48 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{NO}_X \quad 0,004 * 900 \text{ ტ/წელი} = 3,6 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{V}_2\text{O}_5 \quad 0,00015 * 900 \text{ ტ/წელი} = 0,135 \text{ ტ/წელი}$$

$$\text{CO}_2 \quad 3,218 * 900 \text{ ტ/წელი} = 2896,2 \text{ ტ/წელი}$$

საწარმოდან წლის განმავლობაში მთლიანად გაიფრქვევა:

მტვერი $20+0,009+0,027+0,16+1,6+13,3+0,33+0,33+0,15+0,15+20,25^*+0,9=57,206$

ტ/წელი

მანგანუმის ნაერთები 0,001 ტ/წელი

CO $200+0,009+4,086+11,7=215,795$ ტ/წელი

SO₂ $1,5+0,369+33,48=35,349$ ტ/წელი

NO_X $0,014+0,007+0,238+3,6=3,859$ ტ/წელი

V₂O₅ 0,135 ტ/წელი

C_xH_y $2,6+0,0045=2,6045$ ტ/წელი

CO₂ $1600+2896,2=4496,2$ ტ/წელი

* ასფალტის წარმოების აგრეგატი აღჭურვილია მშრალი მტვერდამჭერებით, რომლის ეფექტურობაა 85%, ამიტომ ფაქტიური გაფრქვევა იქნება $135*(1-0,85)=20,25$ ტ/წელი (მაშინ როცა მტვერგამოყოფა არის 135 ტ/წელი).