

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 141. Полная версия файла выглядит так же, как данный файл, но в полной версии файла представлены все вопросы. Файл со всеми вопросами можно скачать по ссылке, которая расположена внизу этой страницы.

Б.8.5. Эксплуатация опасных производственных объектов, на которых используются водолазные барокамеры

ПБП 2019.2

1. Какие из перечисленных лиц допускаются к выполнению сварочных работ на опасном производственном объекте?

- Сварщики и специалисты сварочного производства, обладающие квалификацией, соответствующей видам выполняемых работ и применяемых при этом технологий сварки, и аттестованные для соответствующих способов сварки, видов конструкций, положений при сварке, основных и сварочных материалов.
- Сварщики и специалисты сварочного производства не моложе 21 года, имеющие группу по электробезопасности не ниже III и прошедшие обучение мерам пожарной безопасности в объеме указанных требований.
- Любые лица, обладающие необходимыми умениями и ознакомившиеся с требованиями охраны труда при производстве сварочных работ.
- Лица, соответствующие всем перечисленным требованиям.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 9.

Сварщики и специалисты сварочного производства, выполняющие сварочные работы, должны обладать квалификацией, соответствующей видам выполняемых работ и применяемых при этом технологий сварки, и быть аттестованными для соответствующих способов сварки, видов конструкций, положений при сварке, основных и сварочных материалов

2. Какая перечисленная документация должна оформляться в процессе выполнения сварочных работ на опасном производственном объекте?

- Аттестат соответствия НАКС ("Национальное Агентство Контроля сварки").
- Документы, предусмотренные требованиями нормативной документации и (или) проектной (конструкторской) документации.
- Заключение экспертизы промышленной безопасности сварных соединений.
- Исполнительная и (или) эксплуатационная документация (журналы сварочных работ, паспорта, акты и заключения по неразрушающему контролю, протоколы испытаний сварных соединений).

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 46.

В процессе выполнения сварочных работ оформляется исполнительная и (или) эксплуатационная документация (журналы сварочных работ, паспорта, акты и заключения по неразрушающему контролю, протоколы испытаний сварных соединений) и иные документы, предусмотренные требованиями НД и (или) проектной (конструкторской) документации.

3. Выполнение каких перечисленных работ обязано обеспечить лицо, осуществляющее руководство сварочными работами при производстве сварочных работ?

- Регистрацию результатов качества сварных соединений, включая результаты контроля исправлений дефектов сварных соединений.
- **Всех перечисленных.**
- Идентификацию применяемых сварочных материалов и сварочного оборудования.
- Идентификацию мест расположения сварных соединений в конструкции и мест исправлений дефектов сварных соединений.
- Регистрацию сведений о сварщиках, выполняющих сварные соединения.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 31.

Перед выполнением сварочных работ лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, назначенное распорядительным документом организации или (и) должностной инструкцией которого предусмотрено руководство сварочными работами, обязано:

проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД;

ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки;

организовать проведение операционного контроля.

4. Применение какого клейма допускается при выполнении одного сварного соединения несколькими сварщиками (бригадой сварщиков)?

- Клейма сварщика, выполнившего наибольший объем работ.
- **Клейма, определенного документом организации, выполняющей сварочные работы.**
- Клейма одного из участвовавших в сварке сварщиков по выбору руководителя сварочных работ.
- Должны быть поставлены клейма всех сварщиков, участвовавших в сварке.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11 декабря 2020 г. № 519 п. 42.

В случае выполнения сварного соединения несколькими сварщиками (бригадой сварщиков), а также в иных обоснованных случаях допускается применение клейма, определенного документом организации или индивидуальным предпринимателем, выполняющими сварочные работы. При этом в документе должно быть установлено соответствие данного клейма личному шифру клейма каждого сварщика.

5. Что из перечисленного должно быть осуществлено при выполнении многопроходных швов после наложения каждого валика поверхности шва и кромки разделки?

- Выявленные дефекты на поверхности шва и кромки разделки должны быть обезжирены специальными растворами.
- **Выявленные дефекты на поверхности шва и кромки разделки должны быть удалены механическим способом до возобновления сварки.**
- Выявленные дефекты на поверхности шва и кромки разделки должны быть проконтролированы ультразвуковым методом.
- **Поверхности шва и кромки разделки должны быть зачищены от шлака, брызг металла и визуально проконтролированы на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, недопустимых шлаковых или вольфрамовых включений, пор, неровностей и других дефектов).**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 39.

При выполнении многопроходных швов после наложения каждого валика поверхности шва и кромки разделки должны быть зачищены от шлака, брызг металла и визуально проконтролированы на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, недопустимых шлаковых или вольфрамовых включений, пор, неровностей и других дефектов). Выявленные дефекты должны быть удалены механическим способом до возобновления сварки.

6. Какой контроль должен проводиться в процессе сварки?

- Контроль соответствия параметров режима сварки и технологических приемов выполнения сварного соединения.
- **Контроль всего перечисленного.**
- Контроль очередности выполнения сварных швов и участков наплавки.
- Контроль отсутствия видимых дефектов.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 38.

В процессе сварки должен проводиться, как минимум, контроль:

соответствия параметров режима сварки и технологических приемов выполнения сварного соединения;

очередности выполнения сварных швов и участков наплавки;

отсутствия видимых дефектов;

иных параметров, предусмотренных в технологических (операционных) картах сварки.

7. Какие из перечисленных видов контроля осуществляются при подготовке и выполнении сварочных работ?

- Приемочный контроль.
- **Все перечисленные виды контроля.**
- Операционный контроль.
- Входной контроль.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 34.

При подготовке и выполнении сварочных работ должны осуществляться следующие виды контроля:

входной контроль;

операционный контроль;

приемочный контроль.

8. Как должны быть укомплектованы места производства сварочных работ?

- **Инструментом в соответствии с требованиями производственно-технологической документации.**
- Производственными инструкциями.
- **Исправным сварочным оборудованием и технологической оснасткой.**
- Необходимым сварочным оборудованием и наглядными пособиями (плакатами, схемами и т. д.) по вопросу соблюдения противопожарного режима на объекте.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 33.

Место производства сварочных работ должно быть укомплектовано исправным сварочным оборудованием, технологической оснасткой и инструментом в соответствии с требованиями ПТД. Место сварки должно быть защищено от атмосферных осадков, влаги, сквозняков и других воздействий, влияющих на качество сварных соединений.

9. Какое испытание на профпригодность должен пройти сварщик, впервые приступающий к сварке на конкретном объекте, перед допуском к работе?

- Все перечисленные.
- Должен выполнить допускные сварные соединения в условиях, соответствующих выполнению производственных сварных соединений на данном объекте с получением положительных результатов контроля их качества.
- Должен пройти проверку знаний теоретических основ сварки.
- Должен пройти проверку умения определять видимые дефекты сварного соединения методом неразрушающего контроля и устранять их.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 32.

Сварщик, приступающий к сварке на конкретном объекте впервые или после перерыва в работе продолжительностью более установленного НД, независимо от наличия аттестационного удостоверения, должен выполнить допускные сварные соединения в условиях, соответствующих выполнению производственных сварных соединений на данном объекте с получением положительных результатов контроля их качества до начала производства работ. Конструкцию допускных сварных соединений, методы и объем их контроля качества определяет лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, в соответствии с требованиями ПТД.

10. Какие из перечисленных действий обязано выполнить лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, перед выполнением сварочных работ?

- Все перечисленные действия.
- Проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД.
- Ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки.
- Организовать проведение операционного контроля.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 31.

Перед выполнением сварочных работ лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, назначенное распорядительным документом организации или (и) должностной инструкцией которого предусмотрено руководство сварочными работами, обязано:

проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД;

ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки;

организовать проведение операционного контроля.
