

Б.1.27. Эксплуатация опасных производственных объектов, на которых осуществляются технологические процессы нитрования (ПБ 1642.1) (демоверсия)

1. Тема Общие требования взрывобезопасности опасных производственных объектов, на которых осуществляются технологические процессы нитрования Что является критерием взрывоопасности согласно Общим правилам взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств?

- **Количественное значение энергетического потенциала технологических блоков, входящих в технологическую систему, определяемое расчетом.**
- Класс опасности обращающихся в процессе веществ.
- Температура самовоспламенения паров обращающихся в процессе веществ.
- Скорость распространения горения обращающихся в процессе веществ.

2. Каким показателем характеризуется уровень взрывоопасности технологических блоков, входящих в технологическую систему?

- Энергией сгорания парогазовой фазы в кДж.
- **Категорией взрывоопасности.**
- Приведенной массой вещества, участвующего во взрыве, в кг.
- Радиусом зон разрушения в м.

3. Какого показателя категорий взрывоопасности технологических блоков не существует?

- I.
- II.
- III.
- **IV**

4. Какой следует принимать категорию взрывоопасности блоков, определяемую расчетом, если обращающиеся в технологическом блоке опасные вещества относятся к токсичным, высокотоксичным веществам?

- **На одну выше.**
- I.
- II.
- III.

5. В соответствии с чем осуществляется ведение технологических процессов на опасных производственных объектах нефтехимических и нефтегазоперерабатывающих производств?

- **В соответствии с технологическими регламентами на производство продукции.**
- В соответствии с рекомендациями территориального управления Ростехнадзора.
- В соответствии с заключением экспертизы промышленной безопасности.
- В соответствии с распоряжениями руководителя эксплуатирующей организации.

6. Каким образом предприятие должно обеспечить наработку навыков действий персонала в нештатных (аварийных) ситуациях на установках с технологическими блоками I и II категории взрывоопасности?

- Допускать к самостоятельной работе не ранее, чем через 6 месяцев после стажировки на объекте.
- Иметь специализированные центры обучения и подготовки для производственного персонала.
- **Посредством обучения персонала на компьютерных тренажерах, включающих максимально приближенные к реальным динамические модели процессов и реальные средства управления.**
- Иметь компьютерные тренажеры, включающие приближенные к реальным динамические модели процессов и средств управления.

7. Какими источниками информации следует руководствоваться при разработке технологических процессов для определения регламентированных значений параметров, определяющих взрывоопасность процесса, допустимые диапазоны их измерений, критические значения параметров?

- Справочной литературой;
- Научно-технической и справочной литературой;
- Данными, запрашиваемыми у научно-исследовательской организации;
- **Исходными данными на проектирование (регламентах на проектирование), полученных в результате научно-исследовательских и опытных работах.**

8. В какой документации должны быть приведены способы и средства, исключающие выход параметров за установленные пределы?

- **В исходных данных на проектирование, проектной документации, технологическом регламенте.**
- В исходных данных на проектирование и технологическом регламенте.
- В проектной документации.
- В технологическом регламенте.

9. Каким образом осуществляется управление подачей инертных сред на установку с технологическими блоками любой категории взрывоопасности там, где при отклонении от регламентированных значений параметров возможно образование взрывопожароопасных смесей?

- Для установок с технологическими блоками I, II и III категории взрывоопасности - автоматическое управление, а при QV 10 - управление ручное, дистанционное.
- **Для установок с технологическими блоками I и II категории взрывоопасности - автоматическое управление, с технологическими блоками III категории - дистанционное, не автоматическое, а при QV 10 допускается ручное управление по месту.**
- Для установок с технологическими блоками I категории взрывоопасности - автоматическое управление, для установок с технологическими блоками II категории взрывоопасности - ручное, дистанционное, для установок с технологическими блоками III категории взрывоопасности допускается ручное по месту.
- Для установок с технологическими блоками I, II и III категории взрывоопасности автоматическое управление.

10. Чем оснащаются производства, имеющие в своем составе технологические блоки III категории взрывоопасности, для предупреждения выбросов горючих продуктов в окружающую среду или максимальное ограничение их количества?

- Системами ручного (без применения вычислительной техники) регулирования.
- **Средствами контроля параметров, значения которых определяют взрывоопасность процесса.**
- Эффективными быстродействующими системами, обеспечивающими непрерывность технологического процесса.