

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 288. 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.1.9. Строительство, реконструкция, техническое перевооружение, капитальный ремонт, консервация и ликвидация химически опасных производственных объектов

ПБП 651.18

1. Что необходимо предпринять организации, эксплуатирующей химически опасный производственный объект, в целях приведения его в соответствие требованиям Правил безопасности химически опасных производственных объектов?

- Провести реконструкцию химически опасного производственного объекта.
- Провести экспертизу промышленной безопасности химически опасного производственного объекта.
- **Провести комплексное обследование фактического состояния химически опасного производственного объекта и при выявлении отклонений разработать комплекс компенсационных мер по дальнейшей безопасной эксплуатации таких объектов, организовать внесение изменений в проектную документацию, документацию на техническое перевооружение, консервацию и ликвидацию ХОПО или ее разработку вновь.**
- Немедленно сообщить в Ростехнадзор об отклонениях, выявленных в рамках проведения производственного контроля.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 5.

В целях приведения ХОПО в соответствие с требованиями Правил организация, эксплуатирующая ХОПО, после вступления Правил в силу должна однократно провести комплексное обследование фактического состояния ХОПО, при выявлении отклонений разработать комплекс компенсационных мер по дальнейшей безопасной эксплуатации таких объектов, организовать внесение изменений в проектную документацию, документацию на техническое перевооружение, консервацию и ликвидацию ХОПО или ее разработку вновь.

2. Какое количество копий технологических регламентов устанавливается требованиями Правил безопасности химически опасных производственных объектов?

- Не менее 10 копий.
- Не менее 15 копий.
- **Все ответы неверны.**
- Не менее 6 копий.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 101.

Количество копий технологических регламентов определяется организацией, эксплуатирующей химико-технологическое производство.

3. В каком документе указываются регламентированные значения параметров по ведению технологического процесса?

- В техническом регламенте.
- **В технологическом регламенте.**
- В руководстве по безопасности.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 8.

Регламентированные значения параметров по ведению технологического процесса устанавливаются в исходных данных на разработку документации ХОПО и указываются в технологических регламентах как оптимальные нормы ведения технологического режима (далее - регламентированные параметры процесса).

4. Что не оказывает непосредственного влияния на химическую безопасность проведения отдельного технологического процесса?

- Применение компонентов в фазовом состоянии, затрудняющем или исключающем образование химически опасной смеси.
- **Наличие средств индивидуальной защиты у персонала, обслуживающего технологические установки.**
- Надежное энергообеспечение.
- Рациональный подбор взаимодействующих компонентов исходя из условия максимального снижения или исключения образования химически опасных смесей или продуктов.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 10.

Условия химической безопасности проведения отдельного химико-технологического процесса или его стадий обеспечивают:

рациональным подбором взаимодействующих компонентов исходя из условия максимального снижения или исключения образования химически опасных смесей или продуктов (устанавливается в исходных данных);

выбором рациональных режимов дозирования компонентов, предотвращением возможности отклонения их соотношений от регламентированных значений и образования химически опасных концентраций в системе (устанавливаются в технической документации на ХОПО);

введением в технологическую среду исходя из физико-химических условий процесса дополнительных веществ: инертных разбавителей-флегматизаторов, веществ, приводящих к образованию инертных разбавителей или препятствующих образованию химически опасных смесей (устанавливаются в исходных данных);

рациональным выбором гидродинамических характеристик процесса (способов и режима перемещения среды и смешения компонентов, напора и скорости потока) и теплообменных характеристик (теплого напора, коэффициента теплопередачи, поверхности теплообмена), а также геометрических параметров аппаратов (устанавливаются в исходных данных и технической документации на ХОПО);

применением компонентов в фазовом состоянии, затрудняющем или исключающем образование химически опасной смеси (устанавливаются в исходных данных);

выбором значений параметров состояния технологической среды (состава, давления, температуры), снижающих ее химическую опасность (устанавливаются в исходных данных);

надежным энергообеспечением (устанавливаются в технической документации на ХОПО).

5. В течение какого времени средства обеспечения энергоустойчивости химико-технологической системы должны обеспечить способность функционирования средств противоаварийной защиты?

- В течение 8 часов.
- **В течение времени, достаточного для исключения опасной ситуации.**
- В течение 24 часов.
- В течение времени, обозначенного в проектной документации.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 14.

Средства обеспечения энергоустойчивости химико-технологической системы должны обеспечить способность функционирования средств ПАЗ в течение времени, достаточного для исключения опасной ситуации.

6. Каким должно быть время срабатывания автоматических быстродействующих запорных и (или) отсекающих устройств на объектах I и II классов опасности?

- Не более 120 секунд.
- Время срабатывания устанавливается разработчиком проекта.
- **Не более 12 секунд.**
- Не более 300 секунд.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 17.

Для максимального снижения выбросов в окружающую среду химически опасных веществ ХОПО при аварийной разгерметизации химико-технологической системы необходимо предусматривать следующие меры:

на объектах I и II класса опасности - установка автоматических быстродействующих запорных и (или) отсекающих устройств со временем срабатывания не более 12 с;

7. Каким должно быть время срабатывания автоматических быстродействующих запорных и (или) отсекающих устройств на объектах III класса опасности?

- Не менее 240 секунд.
- **Не более 120 секунд.**
- Не менее 300 секунд.
- Не более 12 секунд.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 17.

Для максимального снижения выбросов в окружающую среду химически опасных веществ ХОПО при аварийной разгерметизации химико-технологической системы необходимо предусматривать следующие меры:

на объектах I и II класса опасности - установка автоматических быстродействующих запорных и (или) отсекающих устройств со временем срабатывания не более 12 с;

на объектах III класса опасности - установка запорных и (или) отсекающих устройств с дистанционным управлением и временем срабатывания не более 120 с;

8. Куда следует направлять сбрасываемые химически опасные вещества?

- На факельную установку для сжигания.
- **В закрытые системы для дальнейшей утилизации.**
- В специальные контейнеры.
- Место направления сбрасываемых химически опасных веществ устанавливается разработчиком проектной документации.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 20.

Сбрасываемые химически опасные вещества следует направлять в закрытые системы для дальнейшей утилизации.

9. В каком документе организация, эксплуатирующая химически опасные производственные объекты I, II и III классов опасности, должна предусматривать действия работников по предупреждению аварий, локализации и максимальному снижению тяжести последствий?

- **В Плане мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий.**
- В техническом регламенте.
- В технологическом регламенте.
- Только в положении о производственном контроле.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 25.

Для ХОПО I, II и III классов опасности с учетом химико-технологических особенностей организация разрабатывает и утверждает план мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий (далее - планы мероприятий), в котором предусматривает действия работников по предупреждению аварий, а в случае их возникновения - по локализации и максимальному снижению тяжести последствий, а также технические системы и средства, используемые при этом.

10. Кто подписывается в технологическом регламенте под грифом "согласовано"?

- **Главный метролог организации.**
- **Главный механик и главный энергетик организации.**
- Начальник производства.
- Начальник производственно-технического отдела организации.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 п. 100.

Под грифом "согласовано" подписывают:

руководитель службы управления системой промышленной безопасности на опасных производственных объектах I и II классов опасности или руководитель службы производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности на опасных производственных объектах III и IV классов опасности;

заместитель руководителя организации по охране окружающей среды;

главный механик и главный энергетик организации;

главный метролог организации;

начальник центральной лаборатории организации.
