

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 134. 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.8.1.3. Эксплуатация опасных производственных объектов, на которых используются водогрейные котлы и трубопроводы горячей воды с температурой нагрева воды более 115°C

ПБП 2015.2

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").
- 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).
- Документы, предусмотренные требованиями нормативной документации и (или) проектной (конструкторской) документации.

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?

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

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

- **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 на поверхности шва и кромки разделки должны быть проконтролированы ультразвуковым методом.
- 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.**

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

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?

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

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?

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

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?

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

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?

- 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.
- **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.

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.
