

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 139. 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.8.4. Эксплуатация опасных производственных объектов, на которых используются медицинские и водолазные барокамеры

ПБП 1224.7

1. Какое из перечисленных требований при проведении гидравлического испытания сосудов указано верно?

- Сосуды, имеющие защитное покрытие или изоляцию, подвергаются гидравлическому испытанию после наложения покрытия или изоляции
- Сосуды, имеющие наружный кожух, подвергаются гидравлическому испытанию после установки кожуха
- Не допускается эмалированные сосуды подвергать гидравлическому испытанию рабочим давлением после эмалирования
- **Все ответы неверны.**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 176. Сосуды, имеющие защитное покрытие или изоляцию, подвергаются гидравлическому испытанию до наложения покрытия или изоляции. Сосуды, имеющие наружный кожух, подвергаются гидравлическому испытанию до установки кожуха. Допускается эмалированные сосуды подвергать гидравлическому испытанию рабочим давлением после эмалирования.

2. Сколько раз разрешается проводить исправление дефектов на одном и том же участке сварного соединения?

- Один раз
- Не более двух раз.
- **Не более трех раз.**
- Не более четырех раз.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 194. Если при контроле исправленного участка будут обнаружены дефекты, то должно быть проведено повторное исправление в том же порядке, что и первое. Исправление дефектов на одном и том же участке сварного соединения разрешается проводить не более трех раз.

3. Кем подписывается удостоверение (свидетельство) о качестве монтажа?

- Уполномоченным представителем организации разработчика проекта или организации-изготовителя, осуществлявшего авторский надзор (шефмонтаж) за выполнением работ
- Руководителями (техническим руководителями) или уполномоченными должностными лицами монтажной организации
- Руководителями (техническим руководителями) или уполномоченными должностными лицами эксплуатирующей организации (или ее обособленного структурного подразделения)
- **Всеми перечисленными лицами**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 196. Контроль качества монтажа должен быть подтвержден удостоверением (свидетельством) о качестве монтажа. Удостоверение (свидетельство) о качестве монтажа должно составляться на основании комплекта исполнительной документации организацией, производившей монтаж, подписываться руководителями (техническим руководителями) или уполномоченными должностными лицами монтажной и эксплуатирующей организации (или ее обособленного структурного подразделения), а также уполномоченным представителем организации разработчика проекта или организации-изготовителя, осуществлявшего авторский надзор (шефмонтаж) за выполнением работ в случаях, установленных законодательством Российской Федерации, скрепляется печатями (при наличии) и передается эксплуатирующей организации для приложения к паспорту оборудования.

4. Какие из перечисленных партий материалов для дефектоскопии до начала их использования должны быть подвергнуты входному контролю?

- Пенетранты, порошок, суспензии,
- Радиографическая пленка
- Химические реактивы
- **Все перечисленные**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 152. Каждая партия материалов для дефектоскопии (пенетранты, порошок, суспензии, радиографическая пленка, химические реактивы) до начала их использования должна быть подвергнута входному контролю.

5. В каком случае необходимо проводить металлографические исследования?

- При аттестации технологии сварки, аттестации сварщиков и контроле выполненных ими перед допуском к производству работ контрольных сварных соединений в случаях,
- При предусмотренных проектно-конструкторской и технологической документацией
- При проведении экспертизы промышленной безопасности и эксплуатационного контроля (технического диагностирования) оборудования или отдельных элементов, в случаях, нижеуказанных в настоящем пункте и установленных в технической документации организации-изготовителя, нормативных документах конкретного типа, модели оборудования под давлением
- При контроле сварных стыковых соединений, выполненных газовой и контактной сваркой, а также деталей из сталей разных структурных классов (независимо от способа сварки)
- **Во всех перечисленных случаях**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 169. Металлографические исследования следует проводить при: а) аттестации технологии сварки, аттестации сварщиков и контроле выполненных ими перед допуском к производству работ контрольных сварных соединений в случаях, предусмотренных проектно-конструкторской и технологической документацией; б) проведении экспертизы промышленной безопасности и эксплуатационного контроля (технического диагностирования) оборудования или отдельных элементов, в случаях, нижеуказанных в настоящем пункте и установленных в технической документации организации-изготовителя, нормативных документах конкретного типа, модели оборудования под давлением; в) контроле сварных стыковых соединений, выполненных газовой и контактной сваркой, а также деталей из сталей разных структурных классов (независимо от способа сварки); г) контроле сварных угловых и таверовых соединений, в том числе соединений труб (штуцеров) с обечайками, барабанами, коллекторами, трубопроводами, а также тройниковых соединений; д) контроле степени графитизации сварных соединений элементов оборудования, изготовленных из углеродистых сталей и работающих под давлением с температурой рабочей среды более 350 °С.

6. В каком из перечисленных случаев должно быть вырезано три образца из каждого контрольного стыкового сварного соединения?

- Для испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии.
- **Для испытания на ударный изгиб.**
- Для испытаний на статический изгиб или сплющивание
- Для испытания на статическое растяжение.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 173. Из каждого контрольного стыкового сварного соединения должны быть вырезаны: а) два образца для испытания на статическое растяжение; б) два образца для испытаний на статический изгиб или сплющивание; в) три образца для испытания на ударный изгиб;

7. Какое количество образцов должно быть вырезано из каждого контрольного стыкового сварного соединения для металлографических исследований при контроле сварных соединений из углеродистой и низколегированной стали?

- **Один**
- Не менее двух
- Не менее трех
- Не менее четырех

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 173 Из каждого контрольного стыкового сварного соединения должны быть вырезаны: г) один образец (шлиф) для металлографических исследований при контроле сварных соединений из углеродистой и низколегированной стали и не менее двух - при контроле сварных соединений из высоколегированной стали, если это предусмотрено технологической документацией;

8. В каком случае из перечисленных проводят гидравлическое испытание пробным давлением в целях проверки плотности и прочности оборудования под давлением, а также всех сварных и других соединений?

- После окончательной сборки (изготовления, доизготовления) при монтаже оборудования, транспортируемого на место его установки отдельными деталями, элементами или блоками.
- После реконструкции (модернизации), ремонта оборудования с применением сварки элементов, работающих под давлением.
- При проведении технических освидетельствований и технического диагностирования оборудования в случаях, установленных настоящими ФНП.
- **Во всех перечисленных случаях.**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 175. Гидравлическое испытание пробным давлением в целях проверки плотности и прочности оборудования под давлением, а также всех сварных и других соединений проводят: а) после окончательной сборки (изготовления, доизготовления) при монтаже оборудования, транспортируемого на место его установки отдельными деталями, элементами или блоками; б) после реконструкции (модернизации), ремонта оборудования с применением сварки элементов, работающих под давлением; в) при проведении технических освидетельствований и технического диагностирования оборудования в случаях, установленных настоящими ФНП. Гидравлическое испытание отдельных деталей, элементов или блоков оборудования перед их применением (установкой) в составе оборудования при монтаже или ремонте не является обязательным, если они прошли гидравлическое испытание на местах их изготовления или подвергались 100% контролю ультразвуком или иным равноценным неразрушающим методом дефектоскопии. Допускается проведение гидравлического испытания отдельных и сборных элементов вместе с оборудованием, если в условиях монтажа или ремонта проведение их испытания отдельно от оборудования невозможно. Гидравлическое испытание оборудования и его элементов проводят после всех видов контроля, а также после устранения обнаруженных дефектов.

9. Какая ширина поверхности сварного шва и прилегающих к нему участков основного металла должны быть зачищены от шлака и других загрязнений перед визуальным контролем?

- Не менее 10 мм в обе стороны от шва
- **Не менее 20 мм в обе стороны от шва**
- Не менее 30 мм в обе стороны от шва
- Не менее 40 мм в обе стороны от шва

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 156. Перед визуальным контролем поверхности сварного шва и прилегающих к нему участков основного металла шириной не менее 20 мм в обе стороны от шва должны быть зачищены от шлака и других загрязнений.

10. Какое из перечисленных требований к капиллярному и магнитопорошковому контролю указано верно?

- **Приемочный капиллярный контроль должен проводиться после исправления дефектных участков поверхности и окончательной термообработки**
- При применении нескольких видов контроля в отношении одного объекта капиллярный контроль должен выполняться после проведения ультразвукового и магнитопорошкового контроля
- По результатам капиллярного контроля на поверхности сварных соединений и наплавов допускаются единичные и групповые индикаторные рисунки округлой или удлиненной форм
- По результатам контроля магнитопорошковым методом на поверхности сварных соединений и наплавов допускаются индикаторные рисунки осадений магнитного порошка

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 п. 163. Объем, класс и уровень чувствительности капиллярного и магнитопорошкового контроля должны быть установлены технологической документацией, разработанной на основании проектной (конструкторской) документации и НД с учетом приложения N 2 к ФНП и следующих условий. 1) Приемочный капиллярный контроль должен проводиться после исправления дефектных участков поверхности и окончательной термообработки, если ее проведение предусмотрено технологическим процессом согласно технологической документации. 2) При применении нескольких видов контроля в отношении одного объекта капиллярный контроль должен выполняться до проведения ультразвукового и магнитопорошкового контроля. В случае проведения капиллярного контроля после магнитопорошкового объект контроля подлежит размагничиванию и очистке полостей несплошностей. 3) По результатам капиллярного контроля на поверхности сварных соединений и наплавов не допускаются единичные и групповые индикаторные рисунки округлой или удлиненной форм. 4) По результатам контроля магнитопорошковым методом на поверхности сварных соединений и наплавов не допускаются индикаторные рисунки осадений магнитного порошка. 5) При использовании капиллярного и (или) магнитопорошкового контроля в качестве дополнительного метода на поверхности поковок, штампованных заготовок, элементов оборудования, сортового проката, плакирующего слоя двухслойной стали, кромок под сварку не допускаются: трещины, заковы, закаты, плены, песочены, раковины, расслоения, рванины.
