

Б.1.6. Эксплуатация аммиачных холодильных установок (ПБП 617.13) (демоверсия)

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

- **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.**
- Провести экспертизу с оценкой соответствия объекта требованиям и нормам безопасной эксплуатации.
- Провести реконструкцию химически опасного производственного объекта.
- Немедленно сообщить в территориальный надзорный орган о выявленных в рамках проведения производственного контроля несоответствиях требованиям Правил безопасности химически опасных производственных объектов.

2. Кем из перечисленных должностных лиц согласовываются сроки проведения газоопасных работ на опасных производственных объектах подрядными организациями?

- Непосредственным руководителем работ от подрядчика.
- **Руководителем эксплуатирующей организации или его уполномоченным заместителем, либо руководителем филиала или его уполномоченным заместителем с учетом особенностей использования электронной подписи.**
- Работником, ответственным за осуществление производственного контроля.
- Представителем территориального управления Ростехнадзора.

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

- В техническом проекте.
- **В технологическом регламенте на производство продукции.**
- В руководстве по эксплуатации.

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.**
- Рациональный подбор взаимодействующих компонентов исходя из условия максимального снижения или исключения образования химически опасных смесей или продуктов.
- Выбор значений параметров состояния технологической среды (состава, давления, температуры), снижающих ее химическую опасность.

5. Какие типы технологических регламентов предусматриваются в зависимости от степени освоенности производств и целей осуществляемых работ?

- **Постоянные, временные, разовые и лабораторные.**
- Периодические, ежегодные.
- Плановые, целевые.

6. Как производится описание технологической схемы в разделе технологического регламента «Описание технологического процесса и схемы»?

- **По стадиям технологического процесса, начиная с поступления и подготовки сырья и заканчивая отгрузкой готового продукта.**
- По этапам технологического процесса, начиная с отгрузки сырья со склада.
- По видам производственных операций, включая переработку сырья с использованием оборудования и выпуском готовой продукции.

7. Что необходимо указывать в описании процессов разделения химических продуктов (горючих или их смесей с негорючими) в разделе технологического регламента «Описание технологического процесса и схемы»?

- **Степень разделения сред и меры взрывобезопасности, предотвращающие образование взрывоопасных смесей на всех стадиях процесса.**
- Разделение агрессивных сред, показатели пожароопасности, токсичности используемых материалов.
- Показатели взрывопожароопасности, токсичные свойства всех химических веществ, участвующих во всех стадиях процесса.

8. На основе каких данных составляется материальный баланс для действующих производств?

- **На основе достигнутых показателей работы производств в последний год перед составлением технологического регламента.**
- На основе данных проектной документации.
- На основе данных проектной документации с учетом внесенных в нее изменений, включения или исключения дополнительных операций или стадий.

9. В течение какого времени средства обеспечения энергоустойчивости технологической системы должны обеспечивать способность функционирования средств противоаварийной защиты?

- В течение 2 часов.
- В течение 8 часов.
- В течение 12 часов.
- **В течение времени, достаточного для исключения опасной ситуации.**

10. Какую температуру должна иметь вода для охлаждения компрессора на входе и на выходе из рубашек цилиндров, если заводом-изготовителем не предусмотрены другие предельные значения?

- Не ниже 5 °С и не более 35 °С соответственно.
- **Не ниже 10 °С и не более 45 °С соответственно.**
- Не ниже 15 °С и не более 40 °С соответственно.
- Не ниже 20 °С и не более 55 °С соответственно.