

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 130. 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.1.5. Эксплуатация производств минеральных удобрений

ПБП 616.14

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 промышленной безопасности.
- Провести реконструкцию химически опасного производственного объекта.
- Сообщить в Ростехнадзор о выявленных в рамках проведения производственного контроля несоответствиях Правилам безопасности химически опасных производственных объектов.

Пояснение:

п. 5 ФНП N 500.

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

- В технологическом регламенте.
- В руководстве по безопасности.
- В техническом регламенте.
- В проектной документации.

Пояснение:

п. 8 ФНП N 500.

В проектной документации, документации на техническое перевооружение, консервацию и ликвидацию ОПО (далее - проект) каждого технологического процесса ХОПО, включая процессы хранения и слива-налива химически опасных веществ, должны быть определены критические значения параметров или их совокупность для участвующих в процессе химически опасных веществ. Допустимый диапазон изменения параметров устанавливается с учетом характеристик технологического процесса. Технические характеристики системы управления и противоаварийной защиты (ПАЗ) должны соответствовать скорости изменения значений параметров процесса в требуемом диапазоне (класс точности средств измерений, инерционность систем измерения, диапазон измерения).

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).

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

- Постоянные, временные, разовые и лабораторные.
- Периодически пересматриваемые.
- Входящие в состав проектной документации (пусковые).

Пояснение:

п. 35 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

4. Как производится описание технологической схемы в разделе «Описание химико-технологического процесса и схемы»?

- **По стадиям технологического процесса, начиная с поступления и подготовки сырья и кончая отгрузкой готового продукта.**
- По выборочным стадиям технологического процесса, начиная с загрузки сырья.
- По промежуточным стадиям технологического процесса, начиная с опытных партий продукции.

Пояснение:

п. 49 ФНП N 500.

Описание технологической схемы производится по стадиям технологического процесса, начиная с поступления и подготовки сырья и заканчивая отгрузкой готового продукта. В описании указываются:

технологические параметры процесса (нормы), влияющие на условия взрыво- и (или) химической безопасности, значения которых установлены разработчиком процесса и (или) проектными решениями. Параметры процесса (нормы), влияющие на качество продукции, энергоэффективность процесса, экологические нормативы, приводятся в описании по усмотрению разработчика регламента. Способ группировки параметров (по аппаратам, блокам) устанавливается разработчиком регламента; используемое основное оборудование;

системы регулирования, сигнализаций и блокировок технологических параметров, системы противоаварийной защиты;

ссылки на чертеж технологической схемы, включенной в состав регламента.

В случае, если на подготовку сырья имеется специальный регламент (рецептура), то при описании технологической схемы на него делается ссылка.

Названия оборудования, трубопроводов, стадий процесса приводятся в соответствии с названием в паспорте на оборудование или технической документацией и остаются неизменными по всему тексту регламента.

5. 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 взрывоопасных смесей?

- Дистанционно (вручную)
- **Дистанционно (вручную или автоматически)**
- По месту (вручную)
- По месту (вручную или автоматически)

Пояснение:

абз. 2 п. 22 ФНП N 533.

Технологические системы (технологическое оборудование, трубопроводы, аппараты, технологические линии), в которых при отклонениях от регламентированного режима проведения технологического процесса возможно образование взрывоопасных смесей, обеспечиваются системами подачи в них инертных газов (инертных сред), флегматизирующих добавок или другими техническими средствами, предотвращающими образование взрывоопасных смесей или возможность их взрыва при наличии источника инициирования.

Управление системами подачи инертных газов и флегматизирующих добавок осуществляется дистанционно (вручную или автоматически) в зависимости от особенностей проведения технологического процесса. Для производств, имеющих в своем составе технологические блоки I и II категории взрывоопасности, предусматривается автоматическое управление подачей инертных сред; для производств с технологическими блоками III категории - управление дистанционное, неавтоматическое, а при 10 допускается ручное управление.

6. Что необходимо указывать в описании процессов разделения химических продуктов (горючих или их смесей с негорючими) в разделе "Описание химико-технологического процесса и схемы"?

- **Степень разделения сред и меры взрывобезопасности, предотвращающие образование взрывоопасных смесей на всех стадиях процесса.**
- Показатели взрыво- и пожароопасности, а также токсичные свойства всех веществ, участвующих в процессе на всех стадиях.
- Степень разделения сред, меры взрывобезопасности, показатели пожароопасности и токсичности.

Пояснение:

п. 50 ФНП N 500.

В описании процессов разделения химических продуктов (горючих или их смесей с негорючими) необходимо указывать степень разделения сред и меры взрывобезопасности, предотвращающие образование взрывоопасных смесей на всех стадиях процесса.

7. Каким образом должны выполняться работы, не включенные в утвержденный перечень газоопасных работ?

- По наряду-допуску на проведение газоопасных работ с дополнительными мерами безопасности.
- **По наряду-допуску на проведение газоопасных работ с последующим их внесением в перечень газоопасных работ в десятидневный срок.**
- По наряду-допуску на проведение газоопасных работ с последующим их внесением в перечень газоопасных работ в течение года.

Пояснение:

п. 17 ФНП Правил безопасного ведения газоопасных, огневых и ремонтных работ, утв. Приказом Ростехнадзора от 15.12.2020 N 528

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

- **Материальный баланс для действующих производств составляется по достигнутым показателям работы производств в последний год перед составлением технологического регламента.**
- Материальный баланс для действующих производств составляется по данным технологического регламента.
- Материальный баланс для действующих производств составляется по данным проекта с учетом внесенных в проект изменений, включения или исключения дополнительных операций или стадий.

Пояснение:

п. 62 ФНП N 500.

Материальный баланс для новых производств составляется по данным проектной документации. Для действующих - по достигнутым показателям работы производств в последний год перед составлением технологического регламента.

Пересматривается материальный баланс в случае включения в технологический процесс или исключения из него дополнительных операций или стадий.

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

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

Пояснение:

п. 10 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

10. В течение какого времени средства обеспечения энергоустойчивости химико-технологической системы должны обеспечить функционирование средств противоаварийной защиты?

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

Пояснение:

п. 27 ФНП Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, утв. Приказом Ростехнадзора N 533 от 15.12.2020
