

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 168. 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 651.13

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

- Не более 4 копий.
- Не более 6 копий.
- Не более 10 копий.
- Все ответы неверны.

Пояснение:

п. 101 ФНП N 500.

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

3. 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).

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

- Рациональный выбор гидродинамических характеристик процесса и теплообменных характеристик, а также геометрических параметров аппаратов.
- **Наличие средств индивидуальной защиты у персонала, обслуживающего технологические установки.**
- Надежное энергообеспечение (устанавливается в исходных данных).
- Выбор значений параметров состояния технологической среды (состава, давления, температуры), снижающих ее химическую опасность.

Пояснение:

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

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

- В течение 4 часов.
- В течение 10 часов.
- **В течение времени, достаточного для исключения опасной ситуации.**
- В течение времени, обозначенного в проектной документации.

Пояснение:

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

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

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

Пояснение:

п. 17 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

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

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

Пояснение:

п. 17 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

8. Куда следует направлять сбрасываемые химически опасные вещества?

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

Пояснение:

п. 20 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

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 технологическом или техническом регламенте.
- Только в техническом регламенте.
- В положении (инструкции) о производственном контроле.

Пояснение:

п. 25 Правил безопасности химически опасных производственных объектов, утв. Приказом Ростехнадзора от 07.12.2020 N 500

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

- **Главный метролог организации.**
- **Главный механик и главный энергетик организации.**
- Начальник производственно-технического (технического) отдела организации.
- Начальник цеха.

Пояснение:

п. 100 ФНП N 500.

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.
