

Уважаемые посетители сайта!

Обращаем Ваше внимание на то, что это только ознакомительная версия материала **со ссылками на нормативно-техническую литературу** для офлайн подготовки к аттестации по области: Б.1.9 "Строительство, реконструкция, техническое перевооружение, капитальный ремонт, консервация и ликвидация химически опасных производственных объектов".

Стоит отметить, что полный курс подготовки Вы можете пройти абсолютно бесплатно на сайте в любое удобное для Вас время.

Сайт ориентирован на то, чтобы Вы максимально комфортно смогли подготовиться. Некоторым нашим пользователям не всегда доступен материал для онлайн подготовки по техническим или другим причинам, именно поэтому мы и сделали вариант для возможности подготовки на бумажном носителе в виде PDF файлов.

Этот файл предназначен для ознакомления Вас с тем, как будет выглядеть полный вариант предоставляемого материала.

**Важно! Вопросы актуальны и соответствуют вопросам с официального сайта Ростехнадзора!**

По всем вопросам обращаться через форму «Обратная связь» на сайте.

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

**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.**

*Ответ указан в нормативно-технической документации:*

*В пункте 5 приказа Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности химически опасных производственных объектов»*

*5. 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? Выберите правильный вариант ответа.

Все ответы неверны

Ответ указан в нормативно-технической документации:

В пункте 110 приказа Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности химически опасных производственных объектов»

110. Для разовых (опытных) технологических регламентов сроки их действия устанавливаются в соответствии со сроками проведения опытных работ или сроками выпуска определенного объема продукции.

3. В каком документе указываются регламентированные значения параметров по ведению технологического процесса? Выберите правильный вариант ответа.

В технологическом регламенте на производство продукции

Ответ указан в нормативно-технической документации:

В пункте 8 приказа Ростехнадзора от 07.12.2020 № 500 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности химически опасных производственных объектов»

8. 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 устанавливаются 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).