

СВЕДЕНИЯ

о типичных нарушениях в области обеспечения промышленной безопасности выявляемых при проведении надзорно-профилактических мероприятий:

отсутствует лицензия (либо не заключен договор со специализированной организацией);

не вносятся изменения в сведения, содержащиеся в государственном реестре опасных производственных объектов, при наличии изменений наименования и юридического адреса субъекта, учетного номера плательщика, состава опасного производственного объекта (далее – ОПО), технических характеристик потенциально опасного объекта (далее – ПОО), их регистрационных номеров и т.д;

отсутствует Положение о порядке организации и осуществления производственного контроля;

не проводится проверка знаний рабочих в объеме локальных правовых актов, определяющих требования промышленной безопасности, соблюдение которых входит в их функциональные обязанности, с учетом особенностей технологических процессов;

лица, ответственные за безопасную эксплуатацию, не прошли проверку знаний по вопросам промышленной безопасности;

лица, ответственные за безопасную эксплуатацию, не прошли подготовку по вопросам промышленной безопасности;

не проводится в установленные сроки техническое освидетельствование (далее – ТО), техническое диагностирование (далее – ТД) ПОО;

не укомплектован штат работников, осуществляющих эксплуатацию ОПО (ПОО) и обеспечивающих промышленную безопасность;

не назначены лица, ответственные за осуществление производственного контроля;

не назначены лица, ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию ПОО;

не проводится подготовка лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию ПОО перед прохождением их первичной проверки знаний и с установленной в правилах периодичностью;

не создана комиссия для проверки знаний по вопросам промышленной безопасности или состав такой комиссии не соответствует требованиям законодательства;

работники (председатель комиссии для проверки знаний по вопросам промышленной безопасности, специалист, ответственный за осуществление производственного контроля) не прошли внеочередную проверку знаний по вопросам промышленной безопасности при изменении актов законодательства в области промышленной безопасности, соблюдение которых входит в их обязанности;

в удостоверениях на право обслуживания ПОО заполнены не все разделы (отсутствуют фотография, наименование квалификационного разряда по профессии рабочего, наименование и номер документа об образовании и др.);

не назначен работник, замещающий лицо, ответственное за осуществление производственного контроля (в случае болезни, командировки, отпуска и в иных случаях), прошедший проверку знаний в установленном порядке;

не назначен работник, замещающий лицо, ответственное за безопасную эксплуатацию ПОО (в случае болезни, командировки, отпуска и в иных случаях), прошедший проверку знаний в установленном порядке;

не обеспечено обучение работников действиям в случае аварии или инцидента: отсутствует план локализации и ликвидации аварий и инцидентов, не представлены документы, подтверждающие проведение учебных тревог, учебно-тренировочных занятий;

отсутствует журнал учета аварий и инцидентов.

ОБЪЕКТОВ И ПРОИЗВОДСТВ С ХИМИЧЕСКИМИ, ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИМИ, ФИЗИЧЕСКИМИ ПРОЦЕССАМИ, ГДЕ ВОЗМОЖНО ОБРАЗОВАНИЕ ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕД, ИМЕЮЩИМИ В СВОЕМ СОСТАВЕ ВЗРЫВООПАСНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ БЛОКИ С ОТНОСИТЕЛЬНЫМ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ ПОТЕНЦИАЛОМ QV БОЛЕЕ 9:

изменения в проектную документацию вносятся организацией, не имеющей разрешения на право разработки проектов технологических процессов и производств, где возможно образование взрывоопасных сред;

не составляется перечень параметров, определяющих взрывоопасность процесса, с указанием их предельно допустимых и критических значений;

не организован анализ выдерживания параметров, определяющих взрывоопасность процесса;

на технологической схеме не выделена отсечная арматура, используемая для аварийной остановки блоков;

на технологическом оборудовании, технических устройствах, запорной (запорно-регулирующей, отсечной) арматуре (клапанах) не нанесены (обозначены) номера согласно технологической схеме;

на технологических трубопроводах отсутствует обозначение направления перемещения веществ;

на регулирующих клапанах, клапанах-отсекателях, отсекателях, ручной запорной арматуре, участвующих в отсечении установки (блока), не нанесены (обозначены) номера согласно блок-картам в ПЛ;

на технологических объектах отсутствуют схемы сечений межцеховых трубопроводов с указанием яруса расположения, диаметров трубопроводов и наименования транспортируемых веществ;

не оформляются документально результаты проверки на быстроедействие отсекающих межблочных устройств перед каждым включением технологической системы (технологического блока) в работу по завершении планового остановочного ремонта;

в технологическом регламенте не установлены периодичность, способы контроля и допустимые значения показателей высокотемпературных органических теплоносителей / не определены периодичность, способы очистки и контроля отработанного сушильного агента от пыли высушиваемого продукта

/ не определены способы и средства подачи инертных газов в технологические системы;

в технической документации, регламентирующей порядок останова и пуска технологического оборудования, не определены способы его продувки инертным газом, а также показатели и методы контроля за эффективностью продувки (по

содержанию кислорода и (или) горючих веществ в отходящих газах);

в технологическом регламенте, инструкциях не отражены периодичность, методы и средства очистки внутренних поверхностей трубопроводов и аппаратов от отложений продуктов осмоления, полимеризации, поликонденсации;

в технологической документации не определены периодичность контроля и допустимое содержание горючих примесей в негорючей жидкости, подлежащей сбросу в канализацию;

не соблюдается порядок кратковременного отключения отдельного параметра защиты для проведения ремонта или поверки в системах регулирования, контроля, сигнализации, а также ПАЗ;

не определен приказом перечень должностных лиц, имеющих право на издание распоряжения по отключению средств защиты;

на приборах систем контроля, управления и ПАЗ, а также связи и оповещения, расположенных на щите управления, не нанесены соответствующие надписи, четко отражающие их функциональное назначение и величины установок защиты;

в технологической документации не указаны стадии процесса или отдельные параметры, управление которыми в ручном режиме не допускается / не определена периодичность проведения анализов качества сжатого воздуха на нужды КИПиА / не определен порядок испытаний, контроля состояния теплообменных элементов технологического оборудования;

отсутствует резерв средств измерений в объеме не менее 10 % от каждого типа (диапазона);

запорная (межблочная, регулирующая) арматура, исполнительные механизмы, участвующие в схемах контроля, управления и ПАЗ технологических процессов, после ремонта и перед установкой по месту не проходит испытания на прочность и плотность закрытия с оформлением актов или с записью в паспорте, в журнале;

технологический регламент, методики выполнения измерений не проходят метрологическую экспертизу;

в технологических инструкциях не изложены способы и методы безопасного выполнения операций по аварийному освобождению неисправных железнодорожных вагонов-цистерн, резервуаров (емкостей);

не производится оценка качества ремонта по каждой единице оборудования;

не отражаются результаты контроля и испытаний в соответствующих исполнительных документах в процессе ремонта основного оборудования технологических блоков всех категорий;

при сборке фланцевых соединений технологических трубопроводов не выполняются требования: гайки болтов должны быть расположены с одной стороны фланцевого соединения, болты и шпильки покрыты смазкой;

на воздуховодах систем вентиляции отсутствуют обозначения направления движения потока воздуха;

не предусматриваются меры и средства, обеспечивающие безопасное проведение процесса в ручном режиме на период замены элементов системы контроля или управления;

не своевременно вносятся изменения в промышленные технологические регламенты;

отсутствуют паспорта заводов-изготовителей на предохранительные клапана;

не закреплены, в проектном положении, датчики дозврывоопасных, предельно

допустимых концентраций;

не обеспечивается выполнение плана-графика замены средств измерений систем управления, контроля и ПАЗ;

в актах проверок на быстроедействие отсекающей межблочной арматуры присутствуют несоответствия с регламентированными значениями;

время срабатывания (открытие) клапанов не соответствует регламентным параметрам;

не исправны устройства защиты от статического электричества на защитном покрытии теплоизоляции оборудования и технологических трубопроводов;

АММИАЧНО-ХОЛОДИЛЬНЫХ УСТАНОВОК:

несвоевременно вносятся изменения в схемы трубопроводов АХУ при монтаже нового оборудования, изменении схемы холодоснабжения АХУ;

не разработана инструкция по проведению испытаний оборудования, работающего под избыточным давлением и аммиачных трубопроводов, в которой должны быть изложены меры безопасности при проведении испытаний сосудов (аппаратов, трубопроводов);

не оформляются специальным актом результаты пневматического испытания сосуда (аппарата, трубопровода) с указанием начальных и конечных давлений, температур и длительности испытаний;

предохранительные клапана сосудов АХУ не отрегулированы на начало открывания при давлении 1,7 МПа на стороне нагнетания;

не оформляются акты, содержащие сведения о настройке предохранительных клапанов;

ответственным специалистом АХУ не оформляются письменные распоряжения на вывод оборудования в ремонт с указанием мер безопасности в соответствии с ТНПА / сдача оборудования АХУ в ремонт с указанием: полноты и достаточности освобождения от аммиака, масла, воды и хладоносителя, а также отделение участка от остальной холодильной установки; меры по полному обесточиванию ремонтируемого холодильного оборудования; дата и время сдачи в ремонт, с указанием должности, фамилии и подписи сдающего и принимающего / на пуск оборудования после ремонта и остановок;

не оформляются акты на допуск оборудования к работе после ремонта АХУ с оценкой качества ремонта;

заглушки, используемые при подготовке к ТО сосудов, ремонту технических устройств АХУ, не имеют видимого хвостовика окрашенного в красный цвет, на котором выбиваются их номер, давление и диаметр;

слесарь КИПиА не принимает участие в проведении проверки работоспособности приборов защиты компрессоров АХУ, исправности защитных реле уровней на сосудах АХУ;

АХУ не обеспечена инструментом, выполненным из материалов, которые исключают искрообразование при проведении технического обслуживания и ремонта оборудования;

не разработана инструкция о порядке безопасного проведения ремонтных работ АХУ;

не опломбированы предохранительные клапана установленные на нагнетательных трубопроводах АХУ;

отсутствуют термометры для контроля температуры охлаждающей воды на выходе из рубашек цилиндров компрессоров;

не проводится регистрация технологических трубопроводов;

не осуществляется заполнение паспортов технологических трубопроводов: рабочие параметры, срок службы, не вносятся записи о проведенных ревизиях (результатах оценки технического состояния);

арматура не пронумерована согласно технологическим схемам, на маховиках арматуры не обозначено направление вращения при открывании и закрывании;

аммиачные холодильные камеры не оборудованы предупреждающей световой и звуковой сигнализацией о возможной утечке аммиака;

истек срок службы фильтров индивидуальных фильтрующих противогазов, предназначенных для защиты от воздействий аммиака;

истек срок службы регенеративных патронов для изолирующих противогазов ИП-4;

промерзание тепловой изоляции технологических аммиачных трубопроводов (более чем на 20 % от ее площади);

направление движения аммиака, рассола и воды в трубах не указано стрелками контрастной краской (черной или белой) на видных местах вблизи каждого вентиля и задвижки;

не проводится периодическая проверка работоспособности системы «человек в камере» ответственными лицами за эксплуатацию камеры;

не проводится проверка работоспособности автоматических приборов защиты компрессоров АХУ и исправность защитных реле уровня на аппаратах (сосудах). Результаты проверки защитной автоматики не фиксируются в суточном журнале компрессорного цеха;

отсутствуют переносные индикаторы-течеискатели аммиака, подготовленные к работе;

не своевременно осуществляется поверка приборов контроля утечек аммиака; сигнал с кнопки «Человек в камере» не поступает в помещение с постоянным дежурством персонала;

ВЗРЫВООПАСНЫХ ПРОИЗВОДСТВ И ОБЪЕКТОВ ХРАНЕНИЯ И ПЕРЕРАБОТКИ ЗЕРНА:

у работников, обслуживающих технические устройства, отсутствуют инструкции (инструкция) по эксплуатации технических устройств;

в технологическом регламенте нет сведений о спецификации оборудования, перечня журналов, в которых регистрируются результаты лабораторного и производственного контроля технологического процесса, сырья, готовой продукции, перечня действующих НПА, ТНПА;

не актуализированы технологические схемы в части отображения технических устройств с указанием моделей (технологических номеров, типов, марок) и их основных характеристик, а также других технических средств, обеспечивающих блокировку, контроль и противоаварийную защиту ПОО;

отсутствуют инструкции по взрывобезопасности, технологические инструкции, определяющие порядок ведения техпроцессов, использования оборудования в соответствии с паспортными данными по производительности, нагрузке и т.д.;

не обеспечена проверка действий персонала по ПЛА во время проведения учебных тревог, отсутствуют документы, подтверждающие проведение учебных тревог;

не проводится ежемесячный контроль средств взрывопредупреждения с записью в журнале;

технические устройства на ПОО не промаркированы в соответствии с технологической схемой;

отсутствуют надписи о назначении органов управления технических устройств в соответствии с требованиями ТНПА;

не ограждены движущиеся части оборудования (выступающие концы валов, открытые передачи (шкивы, ремни), натяжные поворотные барабаны конвейеров и т.д.);

стационарные ленточные конвейеры для сыпучих материалов не имеют устройства для очистки холостой ветви ленты;

имеет место наличие пыли на оборудовании, не соблюдаются графики уборки пыли ПОО;

на взрыворазрядные устройства не оформлены паспорта установленной формы;

установленные на нориях взрыворазрядители не промаркированы, отсутствуют бирки с номерами, взрыворазрядные устройства не опломбированы;

не производится замена мембраны взрыворазрядного устройства из полиэтиленовой пленки по истечении одного года эксплуатации;

аспирационные установки не подвергаются проверке фактических параметров работы их на соответствие проектным значениям в случаях, определенных ТНПА;

в инструкции по технической эксплуатации аспирационных установок не определен порядок проведения периодических осмотров аспирационных установок, заполнения дефектной ведомости, не указываются виды ремонта, не определен порядок ремонта, наладки и проведения инструментальной проверки на эффективность работы аспирационных установок;

в паспортах аспирационных установок не отражаются результаты проверки эффективности работы аспирационных установок, отсутствуют дефектные ведомости, карты смазки;

отсутствуют карты смазки с указанием мест смазки, способа и периодичности, наименования, марки и норм расхода смазочного материала;

на плоскостных схемах аспирационных установок в паспортах аспирационных установок указаны позиции оборудования, не соответствующие технологическому регламенту и технологической схеме;

на вставках из брезента, резины, установленных на аспирационных воздуховодах, отсутствуют перемычки из проволоки или троса (защита от статического электричества);

отсутствует журнал эксплуатации аспирационных установок;

нарушена герметичность воздухопроводов и материалопроводов, технических устройств и технологических линий производственных помещений;

не установлены на цепных конвейерах устройства контроля обрыва цепи; не в полном объеме нории оснащены тормозными устройствами и устройствами контроля сбегания норийных лент;

отсутствуют защитные сетки светильников на высоте до 2,5 метров;

отсутствует полный комплект клиновых ремней на приводе вентилятора; не проводится своевременный контроль средств взрывопредупреждения с записью в журнале;

отсутствуют/неисправны датчики (сигнализаторы) уровня на бункерах;
не оборудованы предохранительными решетками, запираемыми на замок, загрузочные и лазовые люки;

отсутствуют и, при наличии, ряд сведений не согласовывается с производственной технической лабораторией «Сведения о силосах (бункерах)» ПОО;

сведения о температуре зерна, комбикормового сырья зернохранилищ, складов силосного типа и элеваторов не сохраняются в течении календарного года;

устройство подземных галерей складов силосного типа, элеваторов не исключает проникновение в них воды;

системы активного вентилирования силосов металлического зернохранилища находятся в не исправном состоянии (гофры вентиляционных каналов с видимыми разрывами);

точки автоприема зерна не обеспечены магнитной защитой.

Ведущий государственный инспектор
Мозырского межрайонного отдела
Гомельского областного управления
Госпромнадзора

М.А.Шахлан