

**Приказ Госгортехнадзора РФ от 20 ноября 1998 г. N 228**  
**"Об утверждении "Методических указаний по обследованию технического состояния и обеспечения безопасности при эксплуатации аммиачных холодильных установок"**  
**(с изменениями от 21 ноября 2002 г.)**

В целях повышения эффективности государственного надзора и обеспечения единства требований при обследовании и оценке технического состояния и безопасности эксплуатации аммиачных холодильных установок приказываю:

1. Утвердить и ввести в действие с 01.01.99 "[Методические указания](#) по обследованию технического состояния и обеспечения безопасности при эксплуатации аммиачных холодильных установок".

2. Руководителям территориальных органов Госгортехнадзора России организовать изучение [Методических указаний](#) инспекторским составом, осуществляющим надзор за безопасной эксплуатацией аммиачных холодильных установок.

Первый заместитель Начальника  
Гостехнадзора России

Е.А.Малов

**Методические указания**  
**по обследованию технического состояния и обеспечения безопасности при эксплуатации**  
**аммиачных холодильных установок**  
**РД 09-241-98**

(утв. [приказом](#) Госгортехнадзора РФ от 20 ноября 1998 г. N 228)  
(с изменениями от 21 ноября 2002 г.)

Срок ввода в действие с 1 января 1999 г.

*См. Правила безопасности аммиачных холодильных установок, утвержденные постановлением Госгортехнадзора РФ от 9 июня 2003 г. N 79*

[I. Введение](#)

[II. Общие требования](#)

[III. Требования к технологическому оборудованию АХУ](#)

[IV. Состояние технологической дисциплины](#)

[V. Организация обучения и допуск персонала к работе](#)

[VI. Дополнительные требования](#)

**I. Введение**

1.1. Методические указания по обследованию технического состояния и обеспечения безопасности при эксплуатации аммиачных холодильных установок разработаны Управлением по надзору в химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности при участии специалистов территориальных органов Госгортехнадзора России, министерств, научно-исследовательских институтов и предприятий, эксплуатирующих аммиачные холодильные установки (далее по тексту АХУ), с целью обеспечения единой методологии при обследовании и оценке технического состояния АХУ.

1.2. Настоящий документ предназначен для инспекторов химического надзора территориальных органов Госгортехнадзора России, проводящих обследования АХУ, а также может быть использован специалистами технических служб предприятий (организаций), осуществляющих ведомственный контроль за содержанием и дотацией АХУ.

1.3. Необходимость разработки Методических указаний обусловлена установлением государственного надзора за аммиачными холодильными установками в части их устройства и безопасности при эксплуатации.

**II. Общие требования**

2.1. Настоящие Методические указания устанавливают порядок обследования стационарных компрессорных холодильных установок и систем холодильных установок комплектной поставки, работающих по замкнутому циклу с использованием аммиака в качестве холодильного агента.

2.2. При взятии под надзор аммиачных холодильных установок следует проводить их регистрацию и комплексное обследование для определения степени соответствия требованиям действующих норм и правил безопасности.

В первую очередь регистрации в органах Госгортехнадзора России подлежат АХУ с количеством аммиака в системе более 1 т.

2.3. По результатам комплексного обследования АХУ на предприятии (в организации) намечаются текущие и перспективные программы приведения АХУ в соответствие с нормами безопасности. Программы должны быть согласованы с территориальными органами Госгортехнадзора России.

2.4. В процессе обследования уточняется соответствие технологической схемы производства холода проекту, паспортам, расчетным параметрам, правильность разработки технологического регламента в соответствии с действующими требованиями, внесения в него изменений и дополнений, внесения изменений в технологическую схему в период ремонта или реконструкции АХУ.

2.5. Технологическая схема холодильной установки должна отвечать следующим требованиям:

2.5.1. Обеспечивать поддержание параметров безопасности на всех стадиях технологии получения холода в соответствии с технологическим регламентом.

2.5.2. Иметь системы контроля, противоаварийной защиты (ПАЗ) и сигнализации по параметрам безопасности технологического режима.

2.5.3. Иметь требуемые средства защиты компрессоров от "влажного хода".

2.5.4. Иметь возможность удаления аммиака из любого аппарата и сосуда АХУ.

2.6. Процесс эксплуатации холодильной установки включает в себя следующие стадии:

2.6.1. Пуск в работу.

2.6.2. Выход на режим.

2.6.3. Поддержание параметров безопасности АХУ в соответствии с технологическим регламентом.

2.6.4. Останов АХУ.

2.6.5. Техническое обслуживание и ремонт АХУ.

### **III. Требования к технологическому оборудованию АХУ**

3.1. В АХУ должно применяться оборудование, изготовленное на специализированных предприятиях (в организациях) в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

3.2. Оборудование АХУ, приобретенное по импорту, должно соответствовать требованиям отечественных норм безопасности и на его применение должно быть разрешение Госгортехнадзора России.

3.3. Проверкой состояния технологического оборудования следует выявить:

3.3.1. Наличие эксплуатационной документации организации-изготовителя на компрессоры, насосы, сосуды и другое оборудование АХУ (паспорт, инструкция по эксплуатации и обслуживанию).

3.3.2. Соответствие холодильной установки проекту.

3.3.3. Достаточность мер по защите компрессоров и насосов от вибрации (крепление их к опорным конструкциям, состояние фундамента, надежность крепления обвязочных трубопроводов).

3.3.4. Наличие и состояние (осмотром) оборудования, препятствующего попаданию жидкой фазы в компрессор (отделители жидкости, защитные ресиверы).

3.3.5. Соответствие условий эксплуатации системы смазки компрессора требованиям инструкции организации-изготовителя (тип масла, применяемого для смазки машины, должен соответствовать предусмотренному инструкцией организации-изготовителя; качество масла должно быть подтверждено сертификатом).

3.3.6. Наличие съемных защитных ограждений на вращающихся частях компрессоров и насосов и надежность их крепления.

3.3.7. Наличие и состояние приборов контроля, средств автоматической защиты и блокировок предохранительных устройств, соответствие условий их эксплуатации требованиям инструкции организации-изготовителя.

3.3.8. Состояние емкостного оборудования АХУ (ресиверы, конденсаторы, испарители, отделители жидкости, маслоотделители, маслосборники и другое оборудование), соответствие их действующим правилам безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

3.3.9. Наличие оборудования, выработавшего установленный срок службы, и заключений специализированной организации о возможности его дальнейшей эксплуатации.

3.4. При проверке состояния трубопроводов и арматуры следует выявить:

3.4.1. Наличие Перечня аммиачных трубопроводов.

3.4.2. Наличие паспортов и исполнительных схем на трубопроводы аммиака.

3.4.3. Наличие документов, подтверждающих проведение администрацией предприятия ежегодных наружных осмотров аммиачных трубопроводов, а также периодических ревизий, испытаний на прочность и плотность.

3.4.4. Наличие документов, подтверждающих проведение периодических проверок толщины стенок трубопроводов методами неразрушающего контроля.

3.4.5. Наличие документов, подтверждающих качество применяемых при монтаже материалов труб и арматуры (сертификатов).

3.4.6. Соответствие материала арматуры и труб параметрам рабочей среды.

3.4.7. Наличие сертификата на прокладочный материал, примененный для герметизации разъемных соединений, его соответствие параметрам рабочей среды.

3.5. Внешним осмотром аммиакопроводов выявить:

3.5.1. Правильность размещения сварных стыков трубопроводов на эстакадах при прохождении через стены.

3.5.2. Состояние опор и подвесок трубопроводов.

3.5.3. Соответствие размещения фланцевых соединений проекту.

3.5.4. Соответствие конструкции уплотнительных поверхностей фланцев требованиям правил безопасности ("выступ-впадина" или "шип-паз").

3.5.5. Соответствие крепежных деталей фланцевых соединений рабочим условиям, правильность сборки фланцевых соединений.

3.5.6. Соответствие размещения запорной арматуры проекту, наличие на корпусах арматуры маркировки с указанием характеристик (условное давление, проход, направление рабочей среды), состояние штока, маховика, правильность размещения арматуры с ручным приводом по высоте относительно пола или площадки обслуживания.

3.5.7. Наличие и состояние изоляционных покрытий.

3.5.8. Отсутствие провисаний трубопроводов между опорами сверх нормативной величины.

3.5.9. Отсутствие сварных переходов лепестковой конструкции.

3.5.10. Наличие опознавательной окраски и стрелок, указывающих направление движения хладагента.

3.6. Проверкой состояния и эксплуатации предохранительных устройств выявить:

3.6.1. Отсутствие запорных органов между предохранительным клапаном (ПК) и оборудованием.

3.6.2. Наличие переключающего устройства для поочередного отключения ПК на ревизию.

3.6.3. Правильность регулировки ПК на начало открытия при давлении, указанном в паспорте предприятия-изготовителя аппарата или в проекте АХУ.

3.6.4. Исключение возможности выбросов газообразного аммиака от ПК на высоту менее 3-х м от площадок обслуживания, на высоту менее 1 м от конька крыши здания, на высоту менее 6 м от поверхности территории.

3.6.5. Наличие отводящих трубопроводов от ПК и расчетов их сопротивления (не более 5% от давления начала открытия ПК).

3.6.6. Наличие документов, подтверждающих периодическую проверку технической службой предприятия исправности ПК компрессоров (не реже 1 раза в год) и сосудов (не реже 1 раза в 6 месяцев).

3.6.7. Проверить наличие на предприятии:

паспорта и инструкции предприятия-изготовителя по эксплуатации имеющихся ПК, по их наладке на давление срабатывания;

стенда для проверки исправности действия и регулировки ПК;

утвержденной техническим руководителем предприятия инструкции по эксплуатации ПК;

документов, подтверждающих обученность (по документам) персонала (рабочих и специалистов);

самопишущих приборов для автоматической записи параметров испытаний и настройки ПК (на начало открытия, закрытия после срабатывания, на прочность и плотность затвора).

3.7. Проверкой полноты оснащенности АХУ контрольно-измерительными приборами, средствами противоаварийной защиты и автоматики следует выявить:

3.7.1. Наличие Перечня блокирующих и сигнализирующих устройств и инструкции по их проверке, утвержденной техническим руководителем предприятия.

3.7.2. Надежность электроснабжения средств КИПиА и противоаварийной защиты (наличие резервного независимого источника электропитания).

3.7.3. Наличие и исправность (по документам) приборов автоматической защиты от аварийных режимов по следующим параметрам:

от давления нагнетания выше допустимого значения;

от температуры нагнетания выше допустимого значения;

от разности давления в системе смазки ниже допустимого значения;

от аварийного уровня жидкого аммиака в аппарате (сосуде), из которого отсасываются пары аммиака;

Допустимые значения параметров устанавливаются в технологическом регламенте АХУ.

3.7.4. Наличие в системах охлаждения с промежуточным хладоносителем (рассол, вода) приборов, отключающих компрессоры при прекращении движения хладоносителя через кожухотрубные испарители или при недопустимом понижении в них температуры (давления) кипения аммиака.

3.7.5. Наличие на каждом компрессорном агрегате с водяным охлаждением устройств, отключающих компрессор при отсутствии протока воды, и клапанов, отсекающих подачу воды при остановке компрессора.

3.7.6. Допускалась ли работы компрессора при неисправных или отключенных приборах защитной автоматики.

3.7.7. Наличие и исправность светозвуковой сигнализации.

3.7.8. Наличие автоматических регуляторов уровня.

3.7.9. Исключение возможности автоматического пуска компрессора после срабатывания приборов защиты.

3.7.10. Наличие на нагнетательных и всасывающих трубопроводах каждого компрессора гильз для термометров (на расстоянии 200 - 300 мм от вентиляей) с защитным ограждением термометров от механических повреждений; при этом использование ртутных термометров не допускается.

3.7.11. Соответствие применяемых манометров и мановакууметров требованиям Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 10-115-96), утвержденных постановлением Госгортехнадзора России от 18.04.95 N 20, в рабочей среде (аммиак).

*См. Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением (ПБ 03-576-03), утвержденные постановлением Госгортехнадзора РФ от 11 июня 2003 г. N 91*

3.7.12. Соответствие мест установки манометров и мановакууметров проекту.

3.7.13. Наличие документов, подтверждающих периодичность поверки манометров с пломбированием или клеймением, а также проверки рабочих манометров контрольным манометром.

3.7.14. Наличие документального подтверждения степени защиты оболочек электроприборов и средств управления, расположенных в помещении с аммиачным оборудованием, не менее IP44 по ГОСТ 14254.

3.7.15. Наличие на предприятии системы технического обслуживания и ремонта КИП и средств автоматической защиты, эффективность ее функционирования.

3.8. При проверке электрооборудования и вентиляции АХУ следует выявить:

3.18.1. Наличие в машинных (аппаратных) отделениях систем общеобменной проточно-вытяжной) и аварийной вытяжной механической вентиляции, предусмотренной СНиП 2.04.05-91\* "Отопление, вентиляция, кондиционирование" и документального подтверждения кратности воздухообмена; соответствие вентиляторов действующим правилам безопасности (ПУМБВВ). Соответствие требованиям ПУЭ, ПТЭ и ПТБ электроснабжения, электрооборудования.

3.8.2. Наличие в помещениях машинных, аппаратных и конденсаторных отделений, распреустройствах (коллекторах), камерах и производственных цехах с аммиачным технологическим оборудованием сигнализаторов превышения допустимой концентрации паров аммиака в воздухе помещений.

3.8.3. Работоспособность (выборочно) сигнализаторов предельно допустимых концентраций аммиака в комплексе с звукосветовой сигнализацией, аварийной вентиляцией и отсечной автоматической арматурой.

3.8.4. Соответствие размещения трансформаторных подстанций, электрощитовых, диспетчерских, операторных и помещений КИПиА проекту, требованиям главы VIII ПУЭ.

3.8.5. Наличие документального подтверждения исполнения степени защиты оболочек электрических машин, электрических аппаратов, устанавливаемых во взрывоопасных зонах В-1б, в том числе и для наружных конденсаторных установок не менее IP44 по ГОСТ 14254; электродвигатели аварийных и вытяжных вентиляторов должны иметь взрывозащищенное исполнение; степень защиты оболочек светильников должна быть не менее IP53 по ГОСТ 14254.

3.8.6. Наличие в машинных, аппаратных и конденсаторных отделениях, помещениях камер и распреустройств аварийного освещения, автоматически включающихся при отключении рабочего освещения.

3.8.7. Светильники аварийного и рабочего освещения должны быть запитаны от разных трансформаторов.

3.8.8. Наличие светильников напряжением не более 12 в (с уровнем защиты не ниже повышенной надежности против взрыва), предназначенных для местного освещения.

3.8.9. Наличие (для холодильных камер) системы сигнализации "человек в камере".

3.8.10. Наличие на стене у входов в машинное и аппаратное отделения кнопки для экстренного отключения электропитания всего оборудования холодильной установки; эти устройства (кнопки) одновременно с отключением электропитания должны включать в работу аварийную и общеобменную вентиляцию, а также светозвуковую сигнализацию.

3.8.11. Наличие в машинных, аппаратных и конденсаторных отделениях, относящихся к взрывоопасным зонам В-1б, устройств молниезащиты зданий в соответствии с Инструкцией по устройству молниезащиты зданий и сооружений (РД 34.21.122.87), утвержденной Главным техническим управлением Минэнерго СССР 12.10.87 г.

3.8.12. Наличие защиты от заноса высоких потенциалов по наземным и подземным коммуникациям путем присоединения их на вводе в здание к заземлителю устройства молниезащиты, а также наличие защиты от вторичных проявлений молнии.

3.8.13. Наличие в помещениях машинных и аппаратных отделений, электрощитовых, диспетчерских пунктах, операторных, трансформаторных подсистем автоматической пожарной сигнализации в соответствии со СНиП 2.04.09-84.

3.9. Организация планово-предупредительного ремонта оборудования и трубопроводов АХУ.

Проверкой данного вопроса следует установить:

3.9.1. Наличие у предприятия (организации) лицензии территориального органа Госгортехнадзора России на выполнение ремонта оборудования АХУ или договора с организацией, имеющей лицензию на этот вид деятельности.

3.9.2. Наличие документа (Положение о системе планово-предупредительного ремонта оборудования или стандарт предприятия), согласно которому организован планово-предупредительный ремонт оборудования.

3.9.3. Наличие технической документации, предусмотренной Положением о системе ППР и подтверждающей фактическое проведение плановых ремонтов:

годовые и месячные графики ремонтов;

акты сдачи в ремонт и приемки из ремонта;

ремонтные журналы;

дефектные ведомости на капитальный ремонт;

перечни работ, обязательных при проведении осмотра и текущего ремонта;

технические условия на капитальный и средний ремонты ответственного оборудования;

журнал почасового учета работы компрессоров и насосов;

журнал установки и снятия заглушек.

3.10. Организация технического надзора за состоянием и эксплуатацией оборудования.

Проверкой устанавливаются:

3.10.1. Наличие приказа руководителя предприятия (организации) об организации службы технического надзора за безопасной эксплуатацией оборудования, трубопроводов и КИПиА и о назначении ответственных лиц из числа специалистов, прошедших аттестацию в установленном порядке:

лица, ответственного за исправное состояние и безопасную работу оборудования, трубопроводов, арматуры и КИПиА АХУ;

лица, ответственного по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией АХУ;

3.10.2. Наличие у лиц, ответственных по надзору за техническим состоянием оборудования, трубопроводов и контрольно-измерительных приборов АХУ, планов работы и фактическое выполнение планов по актам проверок.

Проверкой следует оценить эффективность работы технических служб и ответственных лиц.

#### **IV. Состояние технологической дисциплины**

Проверкой следует установить:

4.1. Наличие технологического регламента и паспорта холодильной установки.

*Приказом Госгортехнадзора РФ от 21 ноября 2002 г. N 191 пункт 4.2. настоящих Методических указаний исключен*

~~4.2. Наличие (при внесении изменений в технологическую схему, аппаратное оформление, систему противоаварийной защиты) согласований изменений и отступлений с организацией — разработчиком проекта или с организацией-изготовителем, которые должны иметь соответствующие лицензии Госгортехнадзора России.~~

4.3. Состав и содержание разделов технологического регламента, при этом в разделе "Контроль производства и управления процессом" обратить внимание на периодичность и способы контроля установленных параметров, средства контроля и исполнителей; наличие перечня систем сигнализации, блокировок, автоматического контроля и регулирования технологического процесса или отдельных компрессорных и насосных агрегатов.

4.4. Наличие в разделе "Безопасность эксплуатации производства" характеристик опасностей, возможных неполадок оборудования и аварийных ситуаций, способы их устранения, локализации и ликвидации.

4.5. Наличие Перечня обязательных инструкций по эксплуатации АХУ, утвержденного руководителем предприятия, и оснащенность АХУ инструкциями согласно этому Перечню.

4.6. Соблюдение периодичности пересмотра инструкций.

4.7. Наличие в инструкциях сведений об основных факторах опасности на рабочих местах, действиях персонала при ликвидации аварий.

4.8. Наличие на рабочих местах требуемых инструкций и схем.

4.9. Наличие и правильность ведения машинистами суточного журнала работы АХУ установленной формы, прошнурованного и скрепленного печатью с датой и подписью начальника компрессорного цеха.

4.10. Соблюдение параметров и правил ведения технологического процесса в соответствии с регламентом; проверка осуществляется с помощью сверки показаний КИПиА, записей в суточном журнале и раздела регламента "Контроль производства".

4.11. Наличие документального подтверждения ежемесячных проверок отходящей от конденсаторов воды на присутствие аммиака согласно инструкции по эксплуатации АХУ, утвержденной техническим руководителем организации.

4.12. Наличие документов, подтверждающих ежемесячную проверку на присутствие аммиака в промежуточном теплоносителе, согласно инструкции по эксплуатации АХУ, утвержденной техническим руководителем организации.

4.13. Наличие записей в сменном журнале о случаях и времени пломбирования и снятия пломб с запорных вентилей на аммиачных газовых нагнетательных трубопроводах и вентилей на сливных трубах отделителей жидкости и разделительных сосудов.

4.14. Наличие ежедневного контроля со стороны начальника компрессорного цеха (лица, его замещающего) за соблюдением технологической дисциплины обслуживающим персоналом.

4.15. Выборочной проверкой установить достаточность знаний обслуживающим персоналом АХУ безопасных методов ведения технологического процесса и аварийной остановки АХУ.

4.16. Наличие инструкции и графика проверки сигнализирующих устройств, его фактическое выполнение.

4.17. Правильность уставок блокирующих устройств.

4.18. Наличие Плана локализации аварийных ситуаций (ПЛАС).

4.19. Установление категории взрывоопасности технологических блоков АХУ, расчетных радиусов зон разрушения при возможных разгерметизациях оборудования, выбросах аммиака и взрыва аммиаковоздушной смеси.

4.20. Наличие технических средств по локализации, распространению аммиачной волны при аварийных утечках аммиака, его сбору, нейтрализации, в том числе и на наружных установках, хранилищах аммиака (водяные завесы, установки нейтрализации аммиака, системы рассеивания аммиачных выбросов), по защите зданий, технологических блоков от разрушения взрывной волной при взрыве аммиаковоздушной смеси, по защите обслуживающего персонала от действия взрывной волны, по эвакуации людей из газозврывоопасной зоны.

4.21. Наличие и достаточность мероприятий, предусмотренных планом локализации аварийных ситуаций, а также:

ознакомление персонала с ПЛАС под роспись;

знание персоналом ПЛАС по рабочему месту;

наличие документов, подтверждающих проведение ежеквартальных учебных тренировок по одной из позиций ПЛАС и ежегодных учебных тревог по ПЛАС;

наличие и работоспособность (включением) звуковой сирены в компрессорном отделении. При этом проверить реакцию персонала на звук сирены (должен покинуть помещение и собраться в установленном ПЛАС месте);

наличие и эффективность средств сообщения об опасности организациям, расположенным в зоне возможной загазованности, спасательным подразделениям населенного пункта, территориальному органу надзора.

4.22. Наличие средств индивидуальной защиты (защитной спецодежды, спецобуви, противогазов). Порядок их учета и хранения. Обученность персонала по использованию изолирующих дыхательных аппаратов.

## **V. Организация обучения и допуск персонала к работе**

Проверкой соблюдения установленного порядка обучения, допуска персонала к самостоятельной работе, проверки знаний и проведения инструктажа установить:

5.1. Наличие на предприятии (в организации) постоянно действующей экзаменационной комиссии (ПДЭК), назначенной приказом (распоряжением) технического руководителя организации.

5.2. Наличие в составе комиссии соответствующих главных специалистов (механик, энергетик, метролог и др.).

5.3. Наличие документов, подтверждающих аттестацию членов ПДЭК в установленном порядке.

5.4. Наличие утвержденных председателем ПДЭК и согласованных с органом Госгортехнадзора России экзаменационных билетов.

5.5. Соблюдение периодичности и порядка проверки знаний правил, норм и инструкций по технике безопасности у специалистов и руководителей организации.

5.6. Правильность оформления результатов проведения проверки знаний (наличие протоколов, место их хранения, сроки хранения).

5.7. При проверке допуска персонала к самостоятельной работе установить наличие у вновь принятых лиц специальной профессиональной подготовки (окончание специального учебного заведения или курсов по обслуживанию АХУ).

5.8. Наличие приказа (распоряжения) по предприятию (организации) о закреплении вновь принятого на работу лица для стажировки на рабочем месте за специалистом и (или) за опытным наставником для практического обучения. Соблюдение установленных сроков стажировки.

5.9. Наличие протоколов проверки знаний безопасности труда у вновь принятого персонала на допуск к самостоятельной работе.

5.10. Наличие приказа (распоряжения) о допуске к самостоятельной работе лиц, прошедших стажировку и проверку знаний.

5.11. Наличие учебной программы по безопасности труда, согласованной с органом Госгортехнадзора.

5.12. Наличие приказа по предприятию о назначении квалификационной комиссии по проверке знаний обслуживающего персонала.

5.13. Соблюдение периодичности проверки знаний персонала (1 раз в год).

5.14. Наличие и содержание утвержденной техническим руководителем предприятия и согласованной с профсоюзным комитетом инструкции по проведению вводного инструктажа для вновь поступающих на работу.

5.15. Проверкой установить соответствие организации обучения и инструктажа по безопасным методам труда на предприятии требованиям ГОСТ 12.0.004-90.

## **VI. Дополнительные требования**

В ходе обследования на предприятии (в организации) следует проверить:

6.1. Наличие производственных неполадок и травматизма, имевших место ранее, их анализ и принятые меры по предупреждению их повторения.

6.2. Состояние легкобросываемых ограждающих строительных конструкций (элементов) здания машинного и конденсаторного отделений.

6.3. Наличие и соблюдение требований инструкции по проведению пневматических испытаний оборудования и трубопроводов.

6.4. Правильность размещения помещения компрессорного цеха в соответствии с требованиями безопасности.

6.5. Выполнение требований правильной укладки грузов в холодильных камерах.

6.6. Порядок хранения аммиачных баллонов.

6.7. Установленный порядок извещения персонала компрессорного цеха об изменениях тепловой нагрузки на холодильную установку.

6.8. Выполнение требований инструкции по снятию снеговых шуб с охлаждающих аммиачных батарей.