

江苏省安全生产委员会办公室文件

苏安办〔2020〕13号

省安委办关于进一步加强铝镁机加工企业 涉爆粉尘（废屑）处置安全工作的指导意见

各设区市安委会：

我省铝镁机加工企业数量众多、类型多样，生产加工过程中产生铝镁粉尘（废屑）（以下统称“粉尘废屑”）的收集、储存、回收利用等环节均存在重大安全风险，且先后发生多起火灾爆炸事故，社会影响极大。为认真吸取事故教训，举一反三，深化安全生产专项整治工作，全面提升铝镁机加工行业安全管理水平，防范化解粉尘废屑收集、储存、回收利用等环节的安全风险，现提出如下指导意见。

一、切实提高对铝镁机加工企业粉尘废屑重大安全风险的认识

（一）全面认知粉尘废屑存在的火灾爆炸风险。铝镁机加工企业是指采用切削、磨削、打磨、抛光、抛丸喷砂等工艺方法，用铝、镁金属材料 and 铝镁合金材料加工制成工业用品及生活用品的企业。铝镁机加工企业产生的粉尘废屑具有极强的爆炸性，遇水、受潮产生氢气易引起火灾爆炸。

（二）进一步落实“三个责任”。各级政府要统筹推进安全生产工作，研究解决铝镁机加工企业粉尘废屑处置存在的重大问题，落实各部门安全监管职责。各有关部门要履行各自的安全监管职责，采取有针对性措施，着力解决粉尘废屑处置环节不科学、不规范的问题，坚决查处打击各类非法违法行为。铝镁机企业要严格落实粉尘废屑处置安全工作指导意见和行业安全标准，全面辨识管控风险，排查治理安全隐患，全力提高企业安全保障能力，坚决防范和遏制生产安全事故。

二、强化粉尘废屑收集、储存、回收利用等处置环节的安全管理

（三）建立并完善粉尘废屑处置的安全生产制度。铝镁机加工企业主要负责人要切实履行安全生产第一责任人的法定职责，配备相关专业的安全管理人员，保证粉尘废屑处置的安全投入，在定期组织开展安全检查时将粉尘废屑处置纳入重点检查内容。建立完善定期清理清运制度、收集储存制度、危险作业审批制度，健全重点岗位安全操作规程。

（四）针对粉尘废屑处置开展风险辨识管控。铝镁机加工企业要按照安全生产有关法律法规和安全风险报告规定的相关要求，针对粉尘废屑处置存在的潜在危险，定期组织开展安全风险辨识评估，制定安全风险管控清单，落实管控责任，按规定设置警示牌、告知岗位安全风险。

（五）加强粉尘废屑处置应急管理的教育培训。铝镁机加工企业应针对粉尘废屑处置的风险特点开展专题教育培训，提高员工对粉尘防爆知识的认识。针对粉尘废屑处置易发生火灾爆炸事故的特点，完善粉尘防爆专项预案和现场处置方案，并定期开展演练，提高员工事故防范、应急逃生、自救互救能力。

三、强化粉尘废屑收集环节的安全防范

（六）规范现场粉尘废屑清扫。企业对切削、打磨、抛光等作业场所应严格落实粉尘废屑定期清扫制度，每班至少清扫一次，确保作业台面及内壁、机台底部、作业区地面等场所部位不得有明显积尘或废屑堆积。清扫收集的粉尘废屑要及时运离，不得堆放在作业现场。作业中使用的抹布、手套、纸巾等可燃物，不得丢弃在粉尘废屑中混合收集。

（七）规范干式除尘方式的粉尘收集。采用干式除尘方式收集的，通风除尘系统应满足《铝镁制品机械加工粉尘防爆安全技术规范》（AQ4272-2016）和《粉尘爆炸危险场所用除尘系统安全技术规范》（AQ4273-2016）要求，收尘容器应为钢或其它不

可燃材质，并采取有效防水防潮措施，防止粉尘遇水受潮自燃；收尘容器中的粉尘每班至少清理一次，并及时运离。

（八）规范湿式除尘方式的粉尘收集。采用湿式除尘方式收集的，循环用水的储水池（箱）、水质过滤池（箱）、水质过滤装置不得密闭，保持良好通风。水量、水质应满足《铝镁制品机械加工粉尘防爆安全技术规范》和《粉尘爆炸危险场所用除尘系统安全技术规范》要求，适时检查水位、监测水质和更换除尘用水，过滤池（箱）中的泥浆应及时进行清理。采用单机湿式除尘装置的，每班要对装置至少清理一次，清理出的粉尘要及时运离。

（九）规范机加工产生的废屑收集。采用液体冷却方式（乳化液）的车床类加工设备产生的废屑，应配备托盘或其它合适的盛装废屑的容器，托盘应便于拆卸和收集清理废屑，清理时应使用不产生火花的防爆工具。滤网上的废屑每班至少清理一次，滤网下托盘里浸泡在乳化液中的细微废屑，清理周期不得超过2天，滤网上的废屑和滤网下的细微废屑应分类收集，不得混装，清理出的废屑要及时运离。使用的乳化液要保证质量可靠，按要求配比使用，并定期监测乳化液的PH值。

四、强化粉尘废屑储存环节的安全防范

（十）严格暂存场所条件。铝镁机加工企业产生的粉尘废屑需要暂时储存的，其暂存场所应相对独立设置，并远离作业现场、其它生产厂房等人员密集场所。暂存场所应满足防水防潮要求，

保持良好通风，规范设置氢气、温度监测报警和视频监控装置，配齐配足铝镁金属专用灭火器材和黄沙等应急物资，严禁采用自动水喷淋灭火装置。暂存场所相对密闭的，要配置与监测报警装置联锁的通风降温设备，出入口不得朝向生产作业区域。

（十一）严格粉尘废屑储存。粉尘废屑应优先采用机械压块压实处理，确需采用干式储存的，应桶装加盖或袋装封口密闭。粉尘废屑进入储存场所前应冷却至常温，不同种类的粉尘废屑不得混装储存，严禁与氧化物、过氧化物、酸、爆炸品、易燃物品等在同一场所存放。镁废屑采用袋装储存的应单层存放，每袋之间保持一定间隙，也可采用不锈钢等不易产生铁锈的货架分层储存，严禁堆垛储存。

高镁材料（镁含量超过 50%）加工产生的粉尘必须浸没水中储存，储存水池或容器应设置在室外安全区域，保证水量充足、通风良好，容器应采用钢或其它不可燃材质。

（十二）严格控制超期超量储存。铝镁机加工企业应优先采用每日清运方式，不能实现每日清运要求的，应结合生产实际和暂存场所条件，经辨识评估后规范确定暂存场所的最大储量和最长储存时间。对于必须长期贮存的粉尘废屑，企业应当按照主管部门的要求，履行申报、备案等手续，严格按照有关规范标准进行贮存。

镁废屑日产生量超过 1 吨的，须在 2 天内清运，无法及时清

运的，应机械压块压实处理，暂存时间不超过 7 天。

五、强化粉尘废屑回收利用环节的安全防范

（十三）落实回收利用环节的安全责任。铝镁机加工企业产生的粉尘废屑应交由具有专业处置能力的企业进行回收利用，建立粉尘废屑流向信息档案，双方须签订安全生产协议，明确粉尘废屑回收利用的安全责任，告知粉尘废屑的安全风险。回收和利用不是同一企业的，要了解提醒回收企业与利用企业签订正规合同及安全生产协议，了解粉尘废屑的利用情况以及是否按照合同约定落实安全责任的情况。铝镁机加工企业和回收、利用企业的相关合同、安全生产协议、流向信息档案等文件资料须留档备查。

（十四）落实利用企业处置环节的安全责任。粉尘废屑处置利用企业应具备相应的储存场所、处置技术、安全管理能力，储存场所必须满足防火防爆、防水防潮等要求。处置利用企业要加强储存场所的安全检查巡查，监测料包温度，落实安全防范措施。粉尘废屑回炉熔炼前，要进行除杂、脱水、干燥处理。

六、切实加强铝镁机加工企业的服务指导和监督执法

（十五）加强综合治理。各地要全面摸排辖区内铝镁机加工企业以及回收利用企业的基本情况，研究制定有针对性的治理措施，建立并完善部门联席会议制度。应急管理、工业和信息化、生态环境、住房和城乡建设、交通运输等部门和消防救援机构要按照职责分工，加强监督管理，严把项目源头，严格审核验收，

确保粉尘废屑收集、储存、运输、回收利用等环节符合项目建设、技术改造、环保治理、交通运输、消防验收等安全标准要求。鼓励铝镁机加工企业集中区、相对集中的县（市、区）、点多且分散的设区市，根据实际合理规划建设粉尘废屑集中储存库或引入回收利用企业，采用每日统一上门清运等方式，消除企业粉尘废屑储存环节因处置不及时造成的安全风险。

（十六）加强服务指导。各有关部门要结合全省安全生产专项整治工作的要求，在推进企业开展专项治理工作的基础上，加强业务指导，提供咨询服务，可通过购买服务的方式，聘请第三方提供技术支撑，帮助企业开展安全风险辨识评估，促进企业提升本质安全水平。各地要培育示范企业，发挥典型引领作用，形成可复制、易推广的治理工作经验，以点带面，全面提高粉尘废屑处置的安全治理能力。

（十七）加强监督执法。各行政执法部门要将粉尘废屑收集、储存、运输、回收利用等环节纳入到本部门执法检查的重点内容，聚焦重点问题隐患，加大执法检查力度，提高执法的精准性和科学性。执法要避免简单化、“一刀切”，对危险性不大、整改及时的轻微违法行为，应坚持合法合理和过罚相当原则，正确使用自由裁量权。对重点隐患和典型问题，在实施行政处罚的基础上，要通过媒体曝光、“黑名单”等方式实施联合惩戒。对存在重大事故隐患，整改后仍不具备安全生产条件的，要坚决予以关闭取缔。

(十八) 加强责任追究。因安全管理措施不落实，造成生产安全责任事故的企业，要落实《最高人民法院 最高人民检察院关于办理危害生产安全刑事案件适用法律若干问题的解释》《江苏省安全生产行政执法与刑事司法衔接工作实施办法》等有关要求，加大行刑衔接力度，追究相关责任人的刑事责任。各地、各部门因贯彻落实指导意见不力，存在形式主义、弄虚作假行为的，要追究当地政府和有关监管部门的责任。



江苏省安全生产委员会办公室

2020年4月24日

(信息公开形式：主动公开)

抄送：省应急管理厅、省工业和信息化厅、省生态环境厅、省住房和城乡建设厅、省交通运输厅、省消防救援总队。

江苏省安全生产委员会办公室

2020年4月24日印发