

湖南省攸财花炮制造有限公司

烟花爆竹生产

# 安全现状评价报告

法定代表人：马 浩

技术负责人：侯 英

项目负责人：喻荷兰

二〇二三年五月四日

## 评价人员

	姓名	资格证书号	从业登记编号	签字
项目负责人	喻荷兰	1800000000201251	034105	
项目组成员	喻荷兰	1800000000201251	034105	
	周水波	S0110440001101920 02624	023583	
	尧赛民	1600000000300934	029672	
	张飞虎	S0110320001101930 00949	036205	
	董光	1800000000301254	032850	
	孙洪杰	S0110320001101930 00922	035769	
报告编制人	喻荷兰	1800000000201251	034105	
	尧赛民	1600000000300934	029672	
报告审核人	邹文斌	S0110320001101920 01449	024656	
过程控制负责人	朱细平	S0110350001102020 01361	027047	
技术负责人	侯英	0800000000103231	003965	

## 安全评价（检测检验）技术服务承诺书

一、在本项目安全评价（检测检验）活动中，我单位严格遵守《安全生产法》及相关法律、法规和标准的要求。

二、在本项目安全评价（检测检验）活动中，我单位作为第三方，未受到任何组织和个人的干预和影响，依法独立开展工作，保证了技术服务活动的客观公正性。

三、我单位按照实事求是的原则，对本项目进行安全评价（检测检验），确保出具的报告均真实有效，报告所提出的措施具有针对性、有效性和可行性。

四、我单位对本项目安全评价（检测检验）报告中结论性内容承担法律责任。

南昌安达安全技术咨询有限公司（公章）

2023年5月4日

## 前 言

湖南省攸县花炮制造有限公司原名湖南盆金出口烟花制造有限责任公司，2023年由林由清、吴维、丁志荣3个投资人出资200.0万元对该企业进行了重组。该企业于2023年2月13日经攸县市场监督管理局进行名称登记，企业名称登记保留意见书：（湘）登记内名预登字{2023}614号，企业住所位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村，企业类型为有限责任公司（自然人投资或控股），法定代表人和主要负责人为贺洪勇。原湖南盆金出口烟花制造有限责任公司于2020年1月13日取得湖南省应急管理厅换发的安全生产许可证，原安全生产许可证编号：（湘）YH安许证字[2020]031387，原许可范围：烟花类、爆竹类：组合烟花类（C）级、爆竹类（C）级生产，有效期为2020年1月13日至2023年1月12日。因许可证到期，烟花爆竹生产类别调整，同步提质改造，经向主管部门申请同意，该企业重新设计、整改。为了贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针，防止事故的发生，减少人员伤亡和财产损失，促进生产条件的安全化，湖南省攸县花炮制造有限公司委托南昌安达安全技术咨询有限公司对其生产条件进行安全现状评价。

受其委托，南昌安达安全技术咨询有限公司依照《中华人民共和国安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》、《安全生产许可证条例》和《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安全生产监督管理局令第54号）等法律法规及《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161）、《建筑设计防火规范》（GB50016）、《烟花爆竹作业安全技术规程》（GB11652）、《安全评价通则》（AQ8001）和《烟花爆竹企业安全评价规范》（AQ4113）等要求对湖南省攸县花炮制造有限公司烟花爆竹生产条件进行安全现状评价。

本次安全评价主要运用安全检查和安全检查表法，严格按《烟花爆竹企业安全评价规范》对湖南省攸县花炮制造有限公司的总体布局和工艺过程的安全状况进行系统安全检查，判断和评价现有系统在安全上的

符合性和安全设（措）施的有效性，从而作出评价结论并提出建议与要求。

评价涉及的有关原始资料数据由湖南省攸财花炮制造有限公司提供，并对其真实性负责。

本报告未盖“南昌安达安全技术咨询有限公司报告专用章”无效；本报告涂改、缺页无效；本报告项目负责人、项目组成员、报告编制人、报告审核人、过程控制负责人、技术负责人未签字无效；复制本报告未重新加盖章印和签字无效。

在评价过程中，得到了该企业领导与员工的大力支持与配合，同时也得到了有关部门领导和专家的精心指导与支持，在此深表谢意。本报告存在的不妥之处，敬请各位领导和专家批评指正。

**关键词：烟花爆竹 生产 安全现状评价**

## 目 录

前 言	IV
第一章 安全评价概述	1
1.1 安全评价的目的	1
1.2 安全评价的原则	1
1.3 安全评价的依据	1
1.3.1 采用的法律、法规、文件、标准和规范	1
1.3.2 委托方提供的有关资料	4
1.3.3 委托书与合同	5
1.4 安全评价的范围	5
1.5 安全评价程序	6
1.7 安全评价的基本内容	8
第二章 企业的基本情况	9
2.1 企业概况	9
2.2 项目概况	10
2.3 地区气象、水文、地质情况	12
2.3.1 气象条件	12
2.3.2 地质水文条件	12
2.4 企业生产工艺流程和经营流程	13
2.5 原材料预计用量	16
2.6 主要生产经营设施设备	17
2.6.1 建（构）筑物情况	17
2.6.2 主要生产设备	33
2.7 安全、消防设施	34
2.8 厂区内、外部安全距离	35
2.8.1 内部距离	35
2.8.2 外部距离	35
2.9 企业安全管理情况	37
2.9.1 组织机构	37
2.9.2 教育与培训	37
2.9.3 安全管理制度	39
2.10 公用工程介绍	40
第三章 主要危险、有害因素辨识与分析	41
3.1 危险、有害因素分析方法	41
3.2 主要原料、半成品、成品的危险有害因素分析	41
3.2.1 氧化剂	41
3.2.2 还原剂（可燃物）	45
3.2.3 其他原料	48
3.2.4 半成品	51
3.2.5 成品	54
3.3 重大危险源辨识	55
3.4 监控化学品辨识	61

3.5 易制毒化学品辨识 .....	61
3.6 易制爆化学品辨识 .....	62
3.7 工艺过程危险有害因素分析 .....	62
3.7.1 烟花类生产工艺过程危险有害因素 .....	62
3.7.2 爆竹类生产工艺过程危险有害因素 .....	71
3.7.3 工艺过程危险有害因素综述 .....	74
3.8 主要设备危险有害因素分析 .....	75
3.9 安全距离危险有害因素分析 .....	79
3.10 储运过程危险有害因素分析 .....	80
3.10.1 储存过程危险有害因素分析 .....	80
3.10.2 厂内运输过程危险有害因素分析 .....	82
3.11 环境危险有害因素分析 .....	83
3.11.1 自然环境危险有害因素 .....	83
3.11.2 作业环境危险有害因素分析 .....	85
3.12 燃放试验和余药、废弃物销毁危险有害因素分析 .....	86
3.12.1 燃放试验危险有害因素分析 .....	86
3.12.2 余药、废弃物销毁危险有害因素分析 .....	87
3.13 人员因素危险性分析 .....	87
3.14 主要危险有害因素分析 .....	88
3.14.1 燃烧、爆炸危险 .....	90
3.14.2 电伤害 .....	92
第四章 评价单元的划分及评价方法的选择 .....	94
4.1 评价单元的划分 .....	94
4.2 评价方法的选择 .....	95
4.2.1 确定评价方法 .....	95
4.2.2 评价方法说明 .....	96
第五章 定性、定量评价 .....	100
5.1 资料审核评价 .....	100
5.1.1 组织机构 .....	100
5.1.2 从业人员 .....	100
5.1.3 规章制度 .....	100
5.1.4 技术资料 .....	101
5.2 总体布局、条件和设施评价，生产能力评估 .....	102
5.2.1 规划 .....	102
5.2.2 工艺布置 .....	102
5.2.3 条件和设施 .....	102
5.2.4 生产能力评估 .....	103
5.3 生产场所评价 .....	109
5.3.1 爆竹生产区子单元 .....	110
5.3.2 爆竹危险品仓库区子单元 .....	110
5.3.3 烟花生产区子单元 .....	110
5.3.4 烟花危险品仓库区子单元 .....	111
5.3.5 生产场所评价现场检查结果汇总 .....	111

5.4 生产工艺安全性评价	111
5.4.1 生产工艺安全性定性评价	111
5.4.2 生产工艺作业条件危险性评价法（LEC）评价	113
5.4.3 工艺安全性评价单元评价结论	114
5.5 安全防护设施、措施评价	114
5.5.1 防护屏障	114
5.5.2 消防安全设施	115
5.5.3 防雷、防静电设施	115
5.5.4 安全疏散通道	115
5.5.5 视频监控和异常情况报警装置	115
5.5.6 安全警示标识	116
5.5.7 围墙	116
5.5.8 人防、劳动防护和职业体检	116
5.6 电器、机械、工具安全特性评价	117
5.6.1 电力线路及电器	117
5.6.2 主要机械、设备安全性评价	117
5.6.3 主要工具	119
5.7 周边环境危险性评价	120
5.8 重大危险源评价	120
5.8.1 重大危险源分级	120
5.8.2 重大危险源安全检查表法评价	122
5.8.3 重大危险源评价结论	124
5.9 安全距离评价	125
5.9.1 内部距离评价	125
5.9.2 外部距离评价	125
5.9.3 安全距离单元评价结论	125
5.10 事故后果模拟分析	125
5.10.1 模拟爆炸点的选定	126
5.10.2 冲击波超压计算	128
5.10.3 爆炸事故后果模拟分析	129
5.11 《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》第二十条要求的符合性评价	130
5.11.1 企业选址与规划	130
5.11.2 企业设立	130
5.11.3 企业基础设施	130
5.11.4 视频监控设施	131
5.11.5 生产能力与储存能力	132
5.11.6 劳动防护用品及职业健康	132
5.11.7 事故应急救援预案	132
5.12 安全生产重大隐患分析	133
5.13 综合评价结果	133
第六章 安全对策和整改	134
6.1 安全对策措施的依据和原则	134
6.2 整改对策措施	134



6.2.1 安全管理对策措施 .....	134
6.2.2 安全生产技术对策措施 .....	135
6.2.3 防火防爆对策措施建议 .....	137
6.2.4 预防粉尘爆炸的安全对策措施 .....	141
6.2.5 重大危险源安全管理的对策措施 .....	143
6.3 整改建议及复查情况 .....	144
6.3.1 现场检查问题及整改建议 .....	144
6.3.2 整改复查情况 .....	144
第七章 安全评价结论 .....	146
7.1 被评价单位综合评述 .....	146
7.2 主要危险有害因素综述 .....	146
7.3 符合性评价结论 .....	147
7.4 安全评价结论 .....	149
附录 A 烟花爆竹生产企业安全评价资料审核表 .....	150
附录 B 烟花爆竹企业安全评价总体布局、条件和设施现场检查表 .....	154
附录 C 烟花爆竹企业安全评价评价单元（车间）现场检查表 .....	156
附录 D 审查和检查的不合格项采取措施整改后，评价机构作出合格判定的项目汇总表	167

## 第一章 安全评价概述

### 1.1 安全评价的目的

安全评价是指以实现安全为目的，应用安全系统工程原理和方法，辨识与分析工程、系统、生产经营活动中的危险、有害因素，预测发生事故造成职业危害的可能性及其严重程度，提出科学、合理、可行的安全对策措施建议，作出评价结论的活动。

本次安全评价的目的是对湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产系统安全现状进行评价，通过辨识其存在的危险、有害因素，判断企业安全生产条件符合有关法律法规、国家标准和行业标准的程度，评价安全技术措施的有效性，确定风险可否接受的程度，提出合理可行的安全对策措施建议，提高企业安全管理水平和安全保障能力，指导危险源监控和事故预防，以达到最低事故率、最少损失和最优的安全投资效益。

### 1.2 安全评价的原则

科学性、公正性、合法性、针对性是安全评价必须遵循的原则。

安全评价是落实“安全第一，预防为主，综合治理”方针的重要技术保障，为应急管理部门提供技术依据。安全评价工作是以被评价项目的具体情况为基础，以国家安全法规及有关技术标准为依据，安全评价人员在安全评价原则指导下开展安全评价工作。

### 1.3 安全评价的依据

#### 1.3.1 采用的法律、法规、文件、标准和规范

安全评价依据我国现行的有关法律、法规、规章和标准规范。本项目安全评价所涉及的现行主要法律、法规、规章、地方性法规和标准规范，均采用最新的修订版本。

表 1-3-1 法律法规和标准规范

法律法规文件		
序号	名称	文号
1	《中华人民共和国安全生产法》	中华人民共和国主席令[2021]第 88 号
2	《中华人民共和国消防法》	中华人民共和国主席令[2021]第 81 号
3	《中华人民共和国环境保护法》	中华人民共和国主席令[2014]第 9 号
4	《中华人民共和国职业病防治法》	中华人民共和国主席令[2018]第四次修改
5	《中华人民共和国气象法》	中华人民共和国主席令[2016]第三次修正
6	《中华人民共和国防震减灾法》	中华人民共和国主席令[2008]第 7 号
7	《安全生产许可证条例》	中华人民共和国国务院令[2014]第 653 号 修改
8	《烟花爆竹安全管理条例》	中华人民共和国国务院令 第 666 号 2016 年 修订
9	《工伤保险条例》	中华人民共和国国务院令[2010]第 586 号 修正
10	《危险化学品安全管理条例》	中华人民共和国国务院令 [2011]591 号 [2013]第 645 号修改
11	《铁路运输安全管理条例》	中华人民共和国国务院令[2013]第 639 号
12	《公路安全保护条例》	中华人民共和国国务院令[2011]第 593 号
13	《生产安全事故应急条例》	中华人民共和国国务院令[2019]第 708 号
14	《中华人民共和国监控化学品管理条例》实施 细则	工业和信息化部令[2018]第 48 号
15	《易制毒化学品管理条例》	国务院令（2018）第 703 号修订（2021 新 增）
16	《关于进一步加强企业安全生产工作的通知》	国发[2010]第 23 号
17	《国务院办公厅转发安全监管总局等部门关于 进一步加强烟花爆竹安全监督管理工作意见的 通知》	国办发[2010]53 号
18	《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办 法》	原国家安全生产监督管理局令[2012]第 54 号
19	《烟花爆竹生产经营安全规定》	原国家安全生产监督管理局令[2017]第 93 号
20	《危险化学品目录》（2015 版）	原国家安全生产监督管理局公告[2015]第 5 号
21	《易制爆危险化学品名录（2017 版）》	公安部 2017 年 5 月 11 日公告
22	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	原国家安全生产监督管理总局令[2015]第 79 号修订
23	《关于加强烟花爆竹企业防雷工作的通知》	原安监总管三[2013]98 号
24	《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》	原安监总局令[2015]第 80 号修改
25	《国家安监总局关于废止和修改危险化学 品等领域七部规章的决定》	原安监总局 79 号令

26	《国家安全监管总局关于修改〈生产安全事故报告和调查处理条例〉罚款处罚暂行规定等四部规章的决定》	原安监总局 77 号令
27	《国家安全监管总局关于宣布失效一批安全生产文件的通知》	原安监总办〔2016〕13 号
28	《国家安全监管总局关于废止和修改劳动防护用品和安全培训等领域十部规章的决定》	原安监总局 80 号令
29	《爆炸危险场所安全规定》	原劳动部劳部发[1995]56 号
30	《防雷减灾管理办法》	中国气象局[2011]第 20 号令
31	《生产安全事故应急预案管理办法》	应急管理部令（2019）第 2 号
32	《湖南省安全生产条例》（修正案）	湖南省第十三届人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，2022 年修正
33	《湖南省生产经营单位安全生产主体责任规定》	湖南省人民政府第 124 号常务会议通过
34	《湖南省气象灾害防御条例》	2022 年 11 月 23 日湖南省第十三届人民代表大会常务委员会第三十四次会议通过
35	《湖南省应急管理厅关于进一步加强烟花爆竹产品流向管理的通知》	湘应急函〔2022〕58 号
36	《关于禁止烟花爆竹行业使用氯酸钾意见》的通知	省安监局、省公安厅、省质量监督局、省工商局 2007 年 5 月 19 日印发
37	《关于加强烟花爆竹生产储存企业整顿提升和加快推进行政许可工作的通知》	原湘安监烟花函[2010]188 号
38	《关于对企业重大危险源应急处理预案和事故应急预案进行备案管理的通知》	原湘安监应急[2005]35 号
39	《企业安全生产费用提取和使用管理办法》	财资[2022]136 号
40	湖南省气象局办公室转发《关于进一步加强防雷安全管理工作的通知》的通知	湘气发〔2006〕218 号
41	关于坚决制止烟花爆竹生产企业违规使用甲醇的通知	原湘安监[2014]11 号
42	国家安全监管总局关于印发《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》和《烟花爆竹生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》的通知	安监总管三〔2017〕121 号
国家标准、规范		
序号	名称	标准号
1	《烟花爆竹工程设计安全标准》	GB50161-2022
2	《烟花爆竹作业安全技术规程》	GB11652-2012
3	《湖南省烟花爆竹生产经营安全规范》	DB43/T1786-2020
4	《烟花爆竹 安全与质量》	GB10631-2013
5	《烟花爆竹 抽样检验规则》	GB/T10632-2014
6	《建筑设计防火规范》	GB50016-2014（2018 版）
7	《危险化学品储存通则》	GB15603-2022
8	《危险化学品重大危险源辨识》	GB18218-2018

9	《烟花爆竹重大危险源辨识》	AQ/T4131-2023
10	《易燃易爆性储存养护技术条件》	GB17914-2013
11	《毒害性商品储存养护技术条件》	GB17916-2013
12	《危险货物品名表》	GB12268-2012
13	《爆炸危险环境电力装置设计规范》	GB50058-2014
14	《建筑灭火器配置设计规范》	GB50140-2005
15	《粉尘防爆安全规程》	GB155217-2018
16	《可燃性粉尘环境用电气设备》第一部分：通用要求	GB12476.1-2013
17	《安全标志及其使用导则》	GB2894-2008
18	《安全色》	GB2893-2008
19	《建筑物防雷设计规范》	GB50057-2010
20	《企业职工伤亡事故分类》	GB6441-1986
21	《中国地震动参数区划图》	GB18306-2015
22	《建筑抗震设防分类标准》	GB50223-2008
23	《建筑抗震设计规范》	GB50011-2010（2016年版）
24	《危险货物分类与品名编号》	GB6944-2012
25	《化学品分类和危险性公示 通则》	GB13690-2009
26	《烟花爆竹 混药设备通用技术要求》	GB/T38721-2020
27	《烟花爆竹 引火线》	GB19595-2004
28	《烟花爆竹机械 爆竹插引机》	AQ4109-2008
29	《烟花爆竹机械 结鞭机》	AQ4110-2008
30	《烟花爆竹 组合烟花》	GB19593-2015
31	《烟花爆竹 包装》	GB31368-2015
32	《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》	GB/T29639-2020
33	《生产过程危险和有害因素分类与代码》	GB/T13861-2022
34	《生产过程安全卫生要求总则》	GB/T12801-2008
35	《工业企业设计卫生标准》	GBZ1-2010
36	《消防给水及消火栓系统技术规范》	GB50974-2014
37	《易制爆危险化学品储存场所治安防范要求》	GA1511-2018
38	《烟花爆竹企业安全监控系统通用技术条件》	AQ4101-2008
39	《烟花爆竹流向登记通用规范》	AQ4102-2008
40	《烟花爆竹机械 滚筒造粒机》	AQ4107-2008
41	《烟花爆竹作业场所机械电器安全规范》	AQ4111-2008
42	《烟花爆竹出厂包装检验规程》	AQ4112-2008
43	《烟花爆竹企业安全评价规范》	AQ4113-2008
44	《烟花爆竹安全生产标志》	AQ4114-2011
45	《烟花爆竹防止静电通用导则》	AQ4115-2011
46	《安全评价通则》	AQ8001-2007
47	《企业安全文化建设导则》	AQ/T9004-2008
48	《烟花爆竹工程竣工验收规范》	AQ/T4127-2018
49	《企业安全生产标准化基本规范》	GB/T33000-2016

### 1.3.2 委托方提供的有关资料

委托方提供的有关资料详见安全评价报告附件。

### 1.3.3 委托书与合同

1、湖南省攸财花炮制造有限公司委托南昌安达安全技术咨询有限公司对其烟花爆竹生产条件进行安全现状评价的委托书。

2、湖南省攸财花炮制造有限公司委托南昌安达安全技术咨询有限公司对其烟花爆竹生产条件进行安全现状评价的技术服务合同书。

### 1.4 安全评价的范围

依据国家有关规定，经该项目评价组与被评价单位共同协商确定，湖南省攸财花炮制造有限公司此次烟花爆竹生产企业安全现状评价的范围为：该企业位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村的烟花爆竹生产条件（相关产品情况如“表 1-4-1 湖南省攸财花炮制造有限公司申请许可的烟花爆竹产品情况表”所示）；具体包括：湖南省攸财花炮制造有限公司的总体布局、生产工艺过程、现存厂区内的设施、装置、安全防护措施和安全管理机构、制度、措施等。

表 1-4-1 湖南省攸财花炮制造有限公司申请许可的烟花爆竹产品情况表

产品分类	产品分级			
	A	B	C	D
烟花类			√	√
爆竹类			√	
备注	申请烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，C、D）级、吐珠类（C）级、组合烟花类（仅限吐珠组合，C）级、爆竹类（C）级。			

本次评价的地域范围为：位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村的湖南省攸财花炮制造有限公司（即原湖南盆金出口烟花制造有限责任公司）总平面布置图涵盖区域（工、库房等建构筑物共计 187 栋）及其周边安全距离范围内相关环境。

本次烟花爆竹生产企业安全生产条件现状评价只对湖南省攸财花炮制造有限公司的申请烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，

C、D)级、吐珠类(C)级、组合烟花类(仅限吐珠组合, C)级、爆竹类(C)级。产品生产条件进行安全现状评价,分析其与安全生产相关法律、法规和标准的符合性,判断系统可能发生事故的风险是否可接受;不包括环境状况和职业卫生评价、厂外运输评价和外出燃放。

有关消防、防雷、防静电、电气检测检验、原材料和产品及设备的质量、安全性能检测检验等符合性判定,以相关职能部门的检测报告或书面意见为准。本次评价仅对检测报告或书面意见的适用性负责。另外需要指出的是,湖南省攸财花炮制造有限公司应为所提供资料的真实性负责。

本报告中评价结论仅对该企业安全评价当时的现状安全生产条件以及本评价机构采用的评价方法负责。当危险场所的环境、生产工艺、生产安全设施和管理状况发生变化(与国家或地方规范、标准、规定不符时)或已经超过安全评价规定的时限,本评价结论将不成立。评价报告中的安全对策措施属建议,并非强制要求,企业应根据实际情况确定是否采纳。

## 1.5 安全评价程序

本项目评价组根据《安全评价通则》AQ8001-2007和《烟花爆竹企业安全评价规范》AQ4113-2008对烟花爆竹生产企业安全条件进行安全评价,评价程序见图1-5-1:

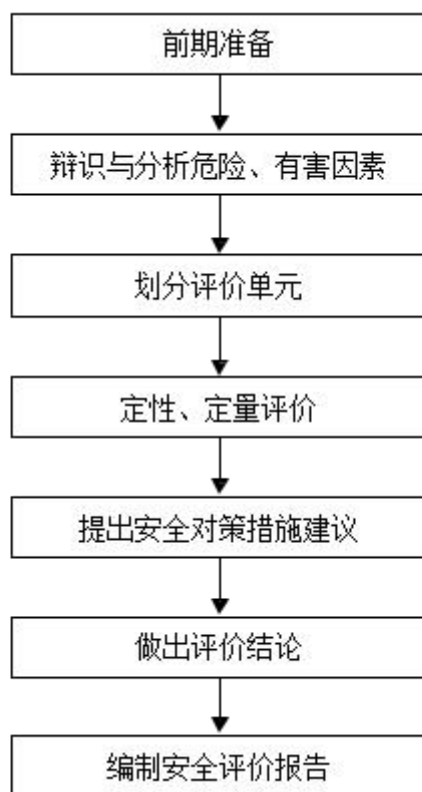


图 1-5-1 安全评价程序框图

## 1.6 其他说明

1、该项目采集到的信息中，各危险物质的物性参数、爆炸模拟计算中使用的计算公式来自文献资料；内外部安全距离、危险工库房基本情况来自被评价单位提供的设计图纸和评价人员现场勘查。

2、根据烟花爆竹燃放效果的特点，该燃烧距离范围可能超出安全距离以外，存在引燃、引爆其他工库房内危险品的危险，但在危险建筑物建筑结构符合要求时，这种危险是随机的，同时由于烟花产品均存放在工库房内，建筑物、防护屏障对该燃烧体的阻挡作用使其在与水平呈 $45^{\circ}$ 方向内发射的可能性较小，引燃、引爆其他工库房内危险品的危险性也较小，因此，对燃烧体引起的燃烧爆炸，本报告确定为发生概率极小的偶然事件不予考虑。建议企业对存放燃烧体的工库房强化管理，消除各类事故隐患。

3、目前我国的安全评价工作处于发展阶段，基础数据尚不完善影响



了多种定量评价方法的实际应用，该项目多采用定性评价方法对被评价系统进行安全性评价。

4、本报告中所指“总平面布置图”或“设计图纸”未作其他特别说明时，均指湖南省攸财花炮制造有限公司（原湖南盆金出口烟花制造有限责任公司）总平面布置图。

## 1.7 安全评价的基本内容

评价的基本内容如下：

1、《中华人民共和国安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》、《安全生产许可证条例》等有关法律、法规规定的爆竹生产企业安全生产基本条件。

2、《烟花爆竹工程设计安全标准》、《烟花爆竹作业安全技术规程》、《建筑设计防火规范》等国家标准规定的安全生产条件。

3、《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》规定的安全生产条件。

4、《烟花爆竹企业安全评价规范》AQ4113-2008 规定的评价内容，包括：1) 安全管理组织机构、从业人员、规章制度建立和执行；2) 选址、布局、安全设施；3) 建筑物的建筑结构、防护屏障、定员定量、消防、防雷与防静电、电气设施、储存运输等安全生产条件；4) 生产能力评估等。

## 第二章 企业的基本情况

### 2.1 企业概况

湖南省攸县花炮制造有限公司原名湖南盆金出口烟花制造有限责任公司，2023年由林由清、吴维、丁志荣3个投资人出资200.0万元对该企业进行了重组。该企业于2023年2月13日经攸县市场监督管理局进行名称登记，企业名称登记保留意见书：（湘）登记内名预登字{2023}614号，企业住所位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村，企业类型为有限责任公司（自然人投资或控股），法定代表人和主要负责人为贺洪勇。原湖南盆金出口烟花制造有限责任公司于2020年1月13日取得湖南省应急管理厅换发的安全生产许可证，原安全生产许可证编号：（湘）YH安许证字[2020]031387，原许可范围：烟花类、爆竹类：组合烟花类（C）级、爆竹类（C）级生产，有效期为2020年1月13日至2023年1月12日。

湖南省攸县花炮制造有限公司占地面积约300亩，建筑面积14739m<sup>2</sup>，建设有建（构）筑物共计187栋，设计中生产厂房定员410人（注：仓库、中转库、临时存药洞等定员136人未计入）。该企业现有职工100人，其中专业技术人员1人，专职安全员5人，兼职安全员5人，持证特种作业人员44人。现企业主要负责人贺洪勇和专职安全员廖丰华、杨沅季、吴新娇、丁新建、刘清，并已取得资格证书。该企业安全生产分管负责人由持安全管理员员证的易掌珠担任，技术、管理人员已从事烟花爆竹生产和管理多年，其他从业人员以当地村民为主，经多次企业内部培训合格后上岗。企业相关情况见表2-1-1。

表 2-1-1 企业基本情况表

企业名称	湖南省攸县花炮制造有限公司		主要负责人	贺洪勇
企业地址	湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村		邮政编码	412300
经济类型	有限责任公司（自然人投资或控股）	注册资本	200万元	
联系电话	13378030702	传真	---	

名称登记保留 意见书	(湘)登记内名预登字{2023} 614号		登记日期	2023年2月13日	
登记机关	攸县市场监督管理局				
原许可证编号	(湘)YH安许证字(2020) 031387		有效期	2020年1月13日至2023年1月12 日止	
原许可范围	烟花类、爆竹类:组合烟花类(C)级、爆竹类(C)级生产				
分管负责人	易掌珠		专职安全员	廖丰华、杨沅季、吴新娇、丁新建、 刘清	
从业人员	100人	技术人员	1人	兼职安全员	5人
固定资产总值	1000万元	销售额	5000万元	出口额	一万元
占地面积	300亩	建筑面积	14739m <sup>2</sup>	厂房数量	187栋
产权	自有( ) 租赁(√) 承包( )				
申请许可 范 围	产 品 类 别	烟花类[√] 爆竹类[√] 烟火药[ ] 引火线[ ]			
	产 品 分 级	A级[ ] B级[ ] C级[√] D级[√]			
	产 品 分 类	申请申请烟花类、爆竹类:玩具类(线香型/晨光花、电光花,C、D)级、吐珠类(C)级、组合烟花类(仅限吐珠组合,C)级、爆竹类(C)级生产。			

## 2.2 项目概况

湖南省攸县花炮制造有限公司位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村。厂区周围无工业区、旅游区重点建筑物、铁路运输线、架空输电线路等,厂区周边分布的零星居民房与其危险品建筑物安全距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022要求,符合当地城乡规划要求。

该企业于2023年4月申请对各生产线不合理之处进行了局部整改,整改项目委托湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司进行设计,原址改建项目安全设施设计经株洲市应急管理局组织的专家组审查通过,审查批复意见的文件编号:株应急烟花设计审字[2023]4-19号(详见附件),设计图号:THYB-20220131B-P-01。现已经严格按照图纸整改即:改建34#引线中转、35#原材料中转、36#称料、37#湿法机械药混合、38#湿药中转、39#插钎/提板/蘸药/烘干一体机、40#插钎/提板/蘸药/烘干一体机、42#机械筑吐珠、43#存药洞、44#半成品中转、45#存药洞、46#机械筑吐珠、47#黑火药中转、48#机械筑吐珠、49#存药洞、50#半成品中转、51#存药洞、52#机械筑吐珠、53#存药洞、54#半成品中转、55#半成品中转(电光花)、56#包装车间(吐珠)、58#组装/包装车间(晨

光花)、59#组装/包装车间(晨光花)、60#组装/包装车间(晨光花)、61#半成品中转(晨光花)、62#组装/包装车间(晨光花)、63#半成品中转(吐珠)、64#组装/包装车间(晨光花)、69#包装车间(吐珠)、76#半成品中转、77#存药洞、78#机械筑吐珠、79#黑火药中转、80#机械筑吐珠、81#存药洞、82#半成品中转、83#存药洞、84#机械筑吐珠、86#机械筑吐珠、87#存药洞、88#半成品中转、90#机械筑吐珠、91#黑火药中转、92#亮珠中转、95#半成品中转(晨光花)、96#半成品中转(晨光花)、97#半成品中转(晨光花)、98#筒子库、99#蘸药中转、102#原材料中转、103#称料、104#电控室、107#装药/封口、109#药饼中转、110#存药洞、111#装药/封口、112#存药洞、113#装药/封口、114#药饼中转、115#存药洞、116#拍余药、117#药饼中转、118#半成品中转、119#存药洞、120#机械筑吐珠、121#存药洞、122#机械筑吐珠、123#存药洞、124#半成品中转、125#存药洞、126#机械筑吐珠、127#存药洞、128#机械筑吐珠、129#存药洞、130#半成品中转、131#存药洞、132#机械筑吐珠、133#机械筑吐珠、134#存药洞、135#半成品中转、136#存药洞、137#机械筑吐珠、138#存药洞、139#黑火药中转、140#亮珠中转、141#插引中转、142#空筒吐珠插引、143#引线中转、144#黑火药中转、145#氧化剂粉碎、146#还原剂粉碎、147#原材料中转、148#称料、152#造粒、153#造粒中转、154#筛选、155#筛选中转、156#药物中转、157#造粒、158#造粒中转、159#筛选、160#筛选中转、161#药物中转、162#调湿药、164#油压药柱、165#药柱中转、166#晒坪/凉棚、171#电烘房/散热、173#包装、174#包装中转、181#黑火药库;新建 163#存药洞、167#包装、168#包装中转、170#电控室、180#亮珠库;已建成 187 栋工库房等建筑物(含 1.1 级工房 89 栋; 1.1 级库房 5 栋(引线库 2 栋、黑火药库 1 栋、亮珠库 2 栋); 1.3 级工房 59 栋, 1.3 级成品库 4 栋; 化工原材料库 1 栋, 危险化学品工房 6 栋, 无药建筑物 22 栋, 余废药销毁场 1 处, 建成三条烟花生产线、一条爆竹生产线; 此次申请生产烟花类、爆竹类: 玩具类

(线香型/晨光花、电光花，C、D)级、吐珠类(C)级、组合烟花类(仅限吐珠组合，C)级、爆竹类(C)级生产。

该企业生产线按工艺流程沿山丘布置。各工(库)房均采用挖掘式，危险工房的内、外部距离均按《烟花爆竹工程设计安全标准》布置。为便于运输及减少工人劳动量，生活办公区及1.3级生产区集中分小区布置在较平坦的安全地带，1.1级生产沿同一等高线依山形而建，从而达到运输烟火药、半成品、成品等对运输道路坡度的要求。该企业在生产区、药物总库库区及成品库区出入口均设置有铁门，各区周边地势较平坦处设置有高密砌围墙，设置围墙困难处均设置有刺丝网围墙。

## 2.3 地区气象、水文、地质情况

### 2.3.1 气象条件

攸县属中亚热带季风湿润气候区。四季分明，气候温暖。

#### 1、气温：

年平均气温	17.5℃	历年最冷月平均气温	6.0℃
历年最热月平均气温	34.0℃	历年极端最高气温	41.0℃
历年极端最低气温	-8℃		

#### 2、气压：

年平均气压	1000 mbar	冬季平均气压	1016.7 mbar
夏季平均气压	999.4 mbar		

#### 3、风速、风向和风压：

平均风速	2.3m/s	最大风速	2.6m/s
主导风向	西北偏北风		

### 2.3.2 地质水文条件

根据攸县历年来地质勘探资料，该区地表土为亚粘土，以下为泥质岩、未风化、不透水、无发现地下溶洞和断裂带地质结构。地质性能较好。亚粘土层地耐力 18-21t/m<sup>2</sup>，泥质页岩地耐力 30-50t/m<sup>2</sup>，可作为持

力层。

根据《中国地震参数区划图》GB18306—2015、《建筑抗震设防分类标准》GB50223—2008 和《建筑抗震设计规范（附条文说明）（2016 年版）》GB50011—2010，该区域地震动峰值加速度小于 0.05g，地震动反应谱特征周期 0.35s，地震动峰值加速度与地震动基本烈度对照小于 VI 度，按 VI 度设防。另根据“攸县志”记载，攸县从明代至今，只发生过轻微地震，没有造成危害，地质结构相对稳定，适宜进行烟花爆竹生产。

## 2.4 企业生产工艺流程和经营流程

湖南省攸县花炮制造有限公司现生产烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，C、D）级、吐珠类（C）级、组合烟花类（仅限吐珠组合，C）级、爆竹类（C）级产品，生产工艺流程简单示意图如下图 2-4-1--2-4-5：

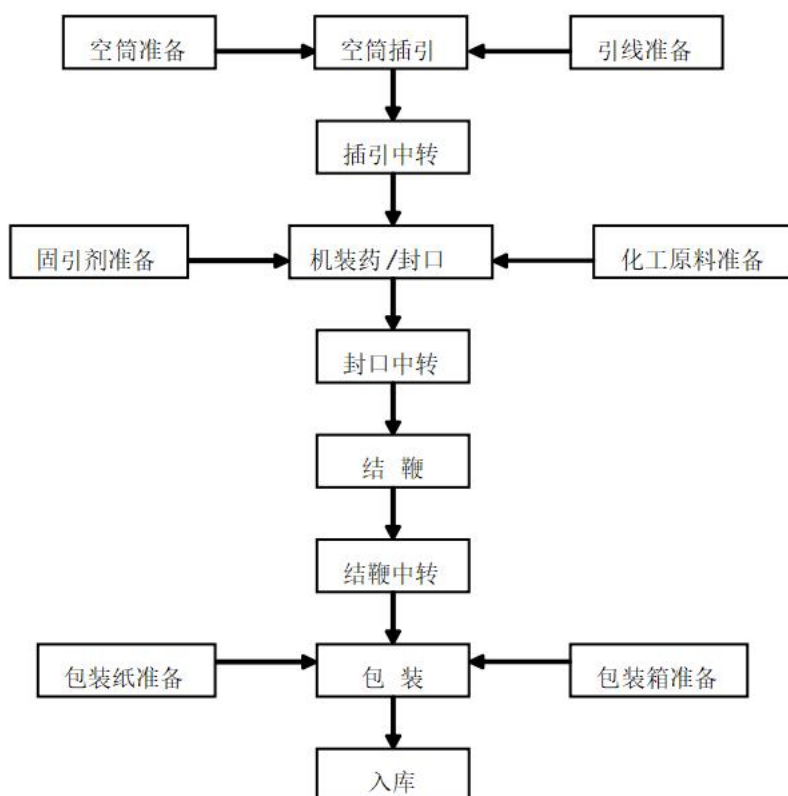


图 2-4-1 爆竹类产品生产工艺流程图

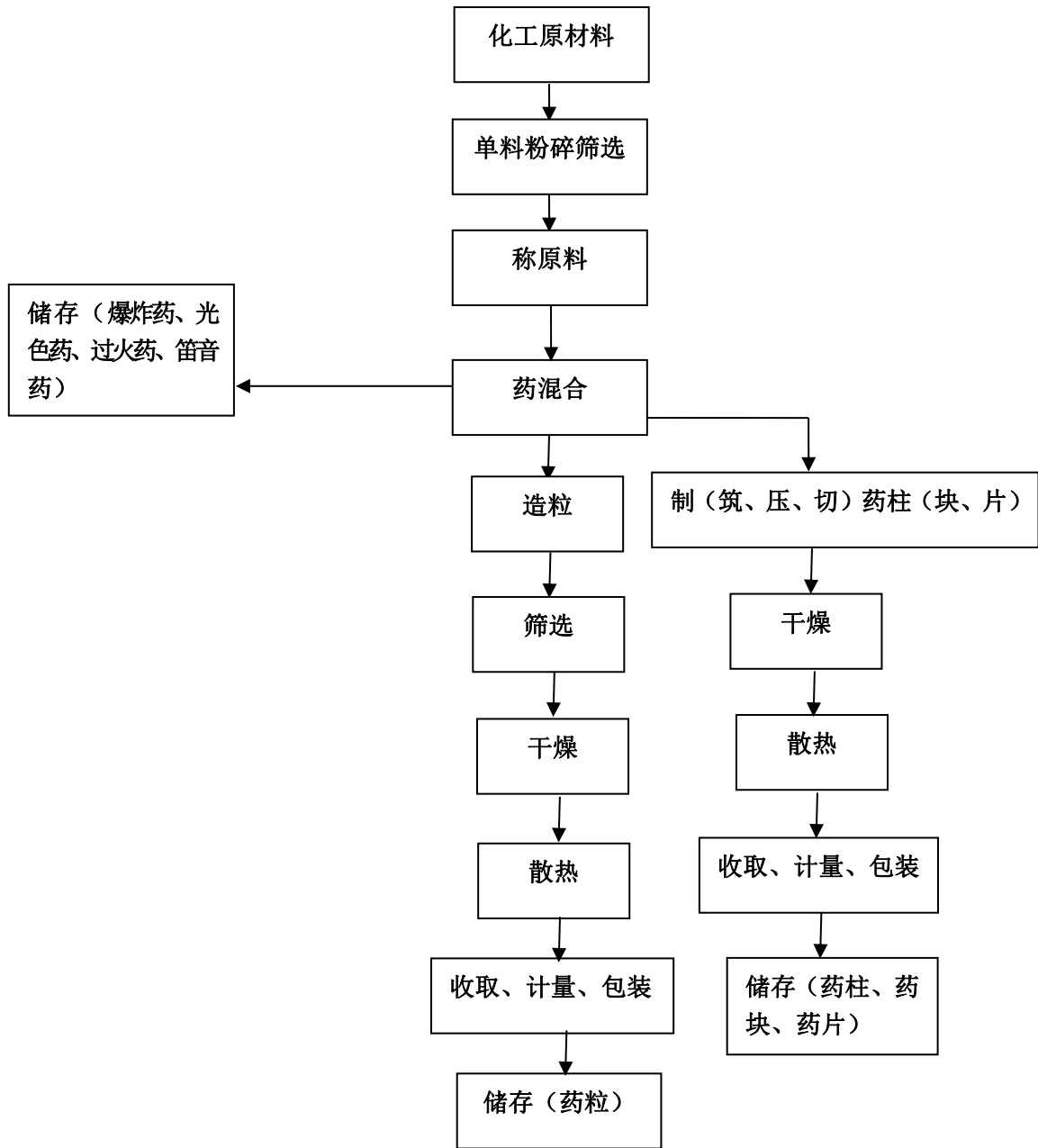


图 2-4-2 药物裸药效果件生产工艺流程图

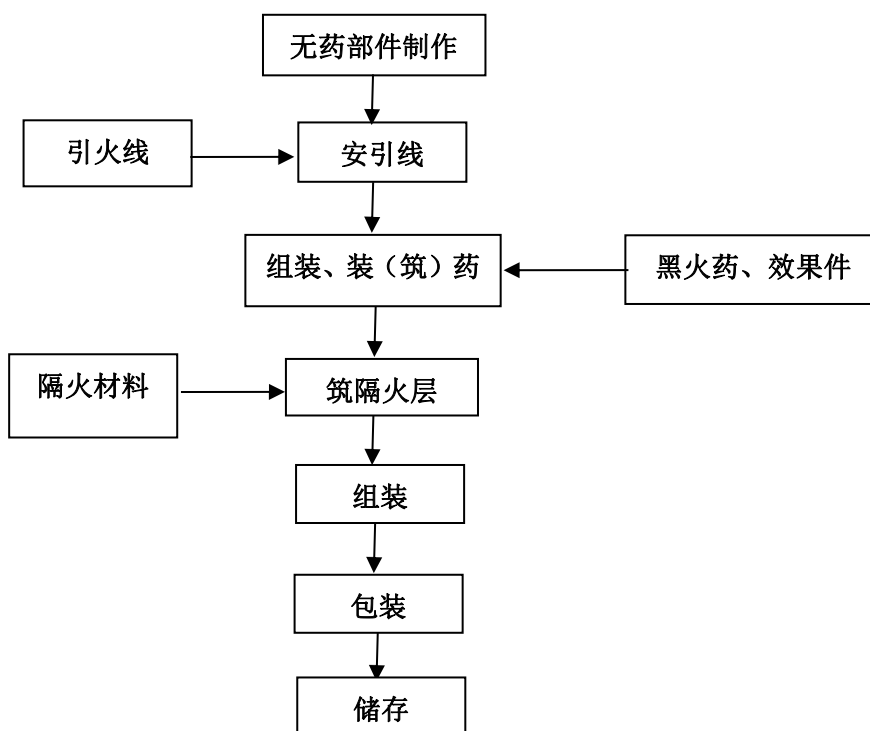


图 2-4-3 吐珠类产品生产工艺流程图

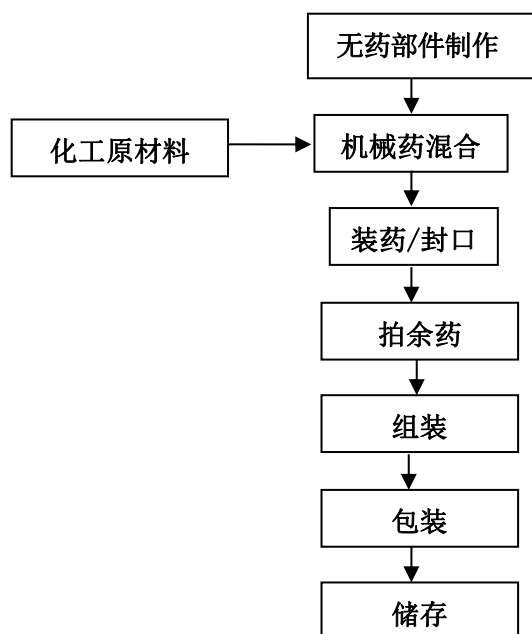


图 2-4-4 玩具类（线香型/晨光花）生产工艺流程图



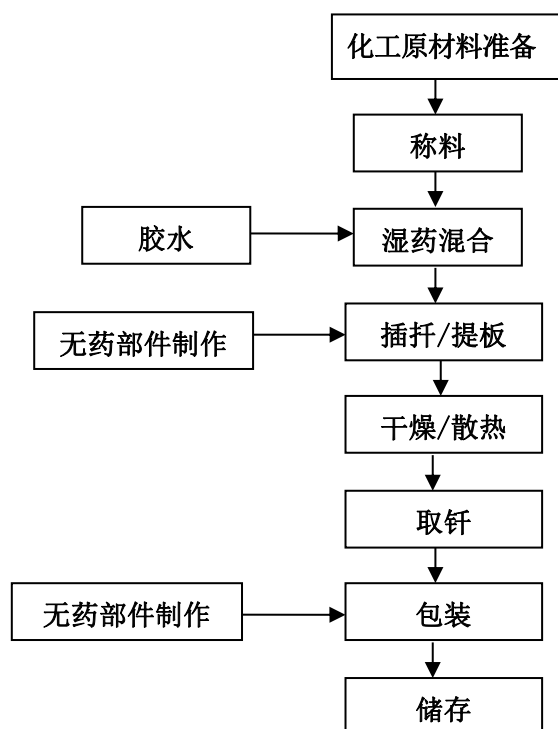


图 2-4-5 玩具类（线香型/电光型）生产工艺流程图

## 2.5 原材料预计用量

湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产使用的原材料用量情况如表 2-5 所示：

表 2-5 主要原辅材料预计用量一览表

序号	原辅材料名称	用途	计量单位	预计年用量	正常储存量
1	高氯酸钾	氧化剂	吨	30	8.0
2	硫磺	还原剂	吨	12	5.0
3	铝粉	还原剂	吨	48	5.0
4	铝镁合金粉	还原剂	吨	12	5.0
5	碳酸锶	发光发色	吨	14	4.0
6	硝酸钡	氧化剂	吨	44	3.0
7	硝酸钾	氧化剂	吨	14	4.0
8	木炭	引燃药	吨	40	6.0
9	聚氯乙烯	粘胶	吨	4	2
10	酚醛树脂	粘胶	吨	4	0.3
11	酒精	溶剂	吨	12	3
12	引火线	传火	吨	12	1.5
13	黑火药	发射药	吨	50	2.5

## 2.6 主要生产经营设施设备

### 2.6.1 建（构）筑物情况

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的厂区总平面布置图和现场查看，其建筑物建筑及结构情况如表 2-6-1 所示。

表 2-6-1 各建、构筑物基本情况一览表

编号	工房名称	面积 (M <sup>2</sup> )	危险等级	计算药量 (Kg)	定员 (人)	间数	墙体结构	屋顶结构	耐火等级	备注
1	办公室	342								
2	变电间	16								
3	食堂	144								
4	值班室	42								
5	包装材料库	968								
6	卷筒车间/泥底车间	2730								
7	无药电烘房	153								
8	筒子库/装泥底	84								
9	存引洞	1	1.1 <sup>-2</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制板顶， 上覆土	二级	
10	空筒机械插引	72	1.3	12	4	6	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	彩钢瓦	二级	
11	存引洞	1	1.1 <sup>-2</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制板顶， 上覆土	二级	
12	空筒机械插引	72	1.3	12	4	6	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	彩钢瓦	二级	
13	存引洞	1	1.1 <sup>-2</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制板顶，	二级	

								上覆土		
14	插引中转	80	1.3	100	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
15	原材料中转	60	甲类	1000	1	4	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
16	还原剂粉碎	24	1.3	100	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
17	筒子库/装泥底	60								
18	存引洞	1	1.1 <sup>-2</sup>	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	
19	空筒机械插引	60	1.3	12	4	4	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
20	机械结鞭/包装	90	1.3	36	12	6	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
21	机械结鞭/包装	90	1.3	36	12	6	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
22	结鞭中转	105	1.3	50	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
23	包装车间	168	1.3	50	20	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
24	机械结鞭/包装	90	1.3	30	10	5	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	

							造柱			
25	机械结鞭/包装	90	1.3	30	10	5	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
26	封口中转	114	1.3	400/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
27	引线中转	15	1.1 <sup>-2</sup>	200	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
28	氧化剂粉碎	12	1.3	50	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
29	机械装药/封口	270	1.1 <sup>-1</sup>	10	5	5	抗爆墙, 上下闭合钢筋混凝土现浇墙, 厚50cm	现浇顶	二级	
30	封口中转	171	1.3	500/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
31	封口中转	135	1.3	500/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
32	机械结鞭/包装	90	1.3	30	10	5	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
33	包装车间	90	1.3	100	10	5	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
34	引线中转	9	1.1 <sup>-2</sup>	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
35	原材料中转	18	甲类	1000	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭	彩钢瓦	二级	改建

							合圈梁，有构造柱			
36	称料	18	1.3	50	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
37	湿法机械药混合	16	1.3	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
38	湿药中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
39	插钎/提板/蘸药/烘干一体机	162	1.3	100	8	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
40	插钎/提板/蘸药/烘干一体机	162	1.3	100	8	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
41	厕所	15								
42	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
43	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
44	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
45	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
46	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭	彩钢瓦	二级	改建

							合圈梁，有构造柱			
47	黑火药中转	1	1.1 <sup>-2</sup>	30	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
48	机械筑吐珠	15	1.1 <sup>-2</sup>	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
49	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
50	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
51	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
52	机械筑吐珠	15	1.1 <sup>-2</sup>	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
53	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
54	半成品中转	24	1.3	200/间	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
55	半成品中转（电光花）	84	1.3	200/间	1	3	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
56	包装车间（吐珠）	196	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭	彩钢瓦	二级	改建

							合圈梁，有构造柱			
57	工具棚	80								
58	组装/包装车间 (晨光花)	91	1.3	100	16	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
59	组装/包装车间 (晨光花)	105	1.3	100	18	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
60	组装/包装车间 (晨光花)	196	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
61	半成品中转(晨光花)	84	1.3	100/间	1	3	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
62	组装/包装车间 (晨光花)	196	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
63	半成品中转(吐珠)	56	1.3	100/间	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
64	组装/包装车间 (晨光花)	196	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
65	组装/包装车间 (晨光花)	168	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
66	组装/包装车间 (吐珠)	168	1.3	100	12	6	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
67	包装车间(吐珠)	168	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭 合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	

68	包装车间（吐珠）	168	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
69	包装车间（吐珠）	196	1.3	100	24	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
70	值班室	16								
71	包装材料库	160								
72	成品库	720	1.3	6000/间	8	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
73	成品库	720	1.3	10000/间	8	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
74	成品库	960	1.3	10000/间	8	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
75	成品库	960	1.3	10000/间	8	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	
76	半成品中转	40	1.3	400/间	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
77	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
78	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
79	黑火药中转	1	$1.1^{-2}$	30	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建



80	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
81	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
82	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
83	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
84	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
85	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	
86	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
87	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
88	半成品中转	40	1.3	200/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
89	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶,	二级	

								上覆土		
90	机械筑吐珠	15	1.1 <sup>-2</sup>	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
91	黑火药中转	9	1.1 <sup>-2</sup>	400	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
92	亮珠中转	9	1.1 <sup>-1</sup>	200	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
93	引线中转	4	1.1 <sup>-2</sup>	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
94	空筒库/固引剂中转	72								
95	半成品中转(晨光花)	72	1.1 <sup>-2</sup>	500/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
96	半成品中转(晨光花)	72	1.1 <sup>-2</sup>	500/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
97	半成品中转(晨光花)	72	1.1 <sup>-2</sup>	500/间	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
98	筒子库(调整为木炭库)	80								改建
99	蘸药中转	120	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
100	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	

101	调湿药/空筒蘸药	24	$1.1^{-2}$	15	2	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
102	原材料中转	24	甲类	1000	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
103	称料	36	1.3	100	1	4	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
104	电控室	1								改建
105	机械药混合	24	$1.1^{-1}$	10	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
106	药物中转	12	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
107	装药/封口	9	$1.1^{-1}$	3	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
108	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	
109	药饼中转	9	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
110	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
111	装药/封口	9	$1.1^{-1}$	3	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建

							造柱			
112	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制 板 顶， 上覆 土	二 级	改 建
113	装药/封口	9	1.1 <sup>-1</sup>	3	1	1	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	彩钢 瓦	二 级	改 建
114	药饼中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	现浇 顶	二 级	改 建
115	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制 板 顶， 上覆 土	二 级	改 建
116	拍余药	9	1.1 <sup>-1</sup>	3	1	1	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	彩钢 瓦	二 级	改 建
117	药饼中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	现浇 顶	二 级	改 建
118	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	现浇 顶	二 级	改 建
119	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制 板 顶， 上覆 土	二 级	改 建
120	机械筑吐珠	15	1.1 <sup>-2</sup>	5	1	2	实心墙，厚 24cm，上下闭 合圈梁，有构 造柱	彩钢 瓦	二 级	改 建
121	存药洞	0.5	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	1	三侧实墙， 13cm	预制 板 顶，	二 级	改 建

								上覆土		
122	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
123	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
124	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
125	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
126	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
127	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
128	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
129	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	改建
130	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
131	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙,	预制	二	改

							13cm	板顶，上覆土	级	建
132	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
133	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
134	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
135	半成品中转	9	1.3	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
136	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
137	机械筑吐珠	15	$1.1^{-2}$	5	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
138	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，13cm	预制板顶，上覆土	二级	改建
139	黑火药中转	9	$1.1^{-2}$	200	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
140	亮珠中转	9	$1.1^{-1}$	200	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建

141	插引中转	20	1.3	50	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
142	空筒吐珠插引	75	1.3	5	10	5	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
143	引线中转	4	1.1 <sup>-2</sup>	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
144	黑火药中转	9	1.1 <sup>-2</sup>	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
145	氧化剂粉碎	14	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
146	还原剂粉碎	14	1.3	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
147	原材料中转	24	甲类	1000	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
148	称料	27	1.3	100	1	4	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
149	电控室	4								
150	机械药混合	24	1.1 <sup>-1</sup>	10	1	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
151	药物中转	9	1.1 <sup>-1</sup>	100	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
152	造粒	14	1.1 <sup>-1</sup>	20	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭	现浇顶	二级	改建

							合圈梁，有构造柱			
153	造粒中转	9	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
154	筛选	9	$1.1^{-1}$	20	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
155	筛选中转	9	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
156	药物中转	9	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
157	造粒	14	$1.1^{-1}$	20	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
158	造粒中转	9	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
159	筛选	9	$1.1^{-1}$	20	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
160	筛选中转	9	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
161	药物中转	4	$1.1^{-1}$	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
162	调湿药	9	$1.1^{-2}$	15	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
163	存药洞	0.5	$1.1^{-1}$	10	1	1	三侧实墙，	预制	二	新



							13cm	板顶，上覆土	级	建
164	油压药柱	24	1.1 <sup>-1</sup>	2	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	彩钢瓦	二级	改建
165	药柱中转	9	1.1 <sup>-1</sup>	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
166	晒坪/凉棚	88	1.1 <sup>-1</sup>	200	1	1	阳光棚	-	-	改建
167	包装	9	1.1 <sup>-1</sup>	30	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	新建
168	包装中转	9	1.1 <sup>-1</sup>	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	新建
169	电烘房/散热	40	1.1 <sup>-1</sup>	500	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	
170	电控室	6								新建
171	电烘房/散热	40	1.1 <sup>-1</sup>	500	1	2	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
172	电控室	4								
173	包装	9	1.1 <sup>-1</sup>	30	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
174	包装中转	9	1.1 <sup>-1</sup>	100	1	1	实心墙，厚24cm，上下闭合圈梁，有构造柱	现浇顶	二级	改建
175	值班室	24								
176	化工原材料库	72	甲类	40000	4	6	实心墙，厚	彩钢	二	

							24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	瓦	级	
177	酒精库	30	乙类	3000	4	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
178	引线库	20	1.1 <sup>-2</sup>	500	2	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
179	引线库	24	1.1 <sup>-2</sup>	1000	2	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
180	亮珠库	24	1.1 <sup>-1</sup>	1500	2	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	新建
181	黑火药库	24	1.1 <sup>-2</sup>	2500	2	2	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	改建
182	亮珠库	48	1.1 <sup>-1</sup>	5000	2	3	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	现浇顶	二级	
183	水泵房	12								
184	消防水池	600m <sup>3</sup>								
185	余废药销毁场	64	1.1 <sup>-1</sup>	20	1					
186	酒精中转	9	乙类	500	1	1	实心墙, 厚24cm, 上下闭合圈梁, 有构造柱	彩钢瓦	二级	
187	存引洞	0.5	1.1 <sup>-2</sup>	10	1	1	三侧实墙, 13cm	预制板顶, 上覆土	二级	新建

## 2.6.2 主要生产设备

湖南省攸财花炮制造有限公司使用的生产机械、工具详见表 2-6-2:

表 2-6-2 主要生产设备

序号	名称	单位	数量	使用地点	状况	设备生产厂家	备注
1	粉碎机	台	4	16#、28#、145#、146#	良好	—	已接地
2	烟火药自动混合机	台	2	105#、150#机械药混合	良好	浏阳市浏河机械有限公司	YBJYY-LHYJ-1
3	空气源热回收烘干设备	台	2	169#、171#电烘房/散热	良好	湖南省驰安新能源科技有限公司	YBJ-YY-HNCA-1
4	爆竹装药机	台	1	29#机械装药/封口	良好	醴陵天马花炮机械有限公司	TMZYJ-05
5	全自动数控插引机	台	12	10#、12#、19#	良好	醴陵市白兔潭鑫阳花炮机械厂	XY-CY-6
6	结鞭机	台	27	20#、21#、24#、25#、32#	良好	醴陵市白兔潭鑫阳花炮机械厂	200-249
7	电光花一体机	台	2	39#、40#插钎/提板/蘸药/烘干一体机	良好	—	电光花夹钎板
8	筑吐珠机	台	16	机械筑吐珠	良好	—	已接地
9	装药/封口工具	套	3	107#、111#、113#装药/封口	良好	—	—
10	造粒机	台	2	152#、157#造粒	良好	—	已接地
11	油压药柱机	台	1	164#油压药柱	良好	—	已接地
12	蘸药工具	套	2	101#、162#调湿药	良好	—	—
13	晒架	个	10	166#晒坪/凉棚	良好	—	—
14	无药电烘房	台	1	7#无药电烘房	良好	—	已接地
15	电瓶车	台	5	厂区	良好	浏阳鑫兵机械厂	—

## 2.7 安全、消防设施

项目内部使用水泵通过管路给各工房前的水池提供生产用水，厂区内的水塘作为补充消防用水，并设有高位消防水池。枯水期总水量不少于 4000m<sup>3</sup>的水塘，配备 2 台消防泵(1 用 1 备)，按《消防给水及消火栓系统技术规范》换算，能满足消防和生产的的要求，具体配备的消防安全设施如表 2-7 所示：

表 2-7 安全、消防设施表

序号	名称	型号、规格	数量	状况	备注
----	----	-------	----	----	----

序号	名称	型号、规格	数量	状况	备注
1	消防水塘	4000m <sup>3</sup>	1 口	良好	
2	高位水池	600m <sup>3</sup>	1 座	良好	
3	消防水池	0.3m <sup>3</sup>	138 个	良好	
4	消防泵	--	2 台	良好	1 用 1 备
5	干粉灭火器	FMZ-5kg	20 个	良好	
6	消防水桶	--	100 个	良好	
7	防火隔离带	--	--	较完善	距离工房 5m 内
8	避雷设施	--	33 处	良好	由专业机构安装、有资质公司测试
9	库房防潮设施	--	10 处	良好	
10	设备接地	--	70 处	良好	
11	防护屏障	--	95 处	良好	1.1 级工房、库房
12	静电消除装置	--	38 处	良好	由专业机构安装、有资质单位测试
13	温、湿度计	--	若干	良好	
14	安全警示标志	--	若干	良好	自制
15	防爆灯	--	若干	良好	1.3 级工房、库房
16	视频监控	--	若干	良好	各涉药工房

## 2.8 厂区内、外部安全距离

### 2.8.1 内部距离

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的厂区总平面布置图和现场勘查，该企业 1.3 级、1.1 级工库房根据相应核定药量与周边工房保持安全距离，1.1 级建筑物设置了防护屏障，防护屏障主要以自然山丘为主，1.1 级工房、1.3 级工房之间的内部距离均已达标。该企业生产现状布置有三条烟花和一条爆竹生产线；生产区整体呈北至南方向布置，分为 1.1 级生产区、1.3 级生产区、1.1 级仓库区、成品库区及办公/生活区；目前该公司在其生产区南侧设有 4 栋成品库，办公/生活区分别布置在生产区西侧出入口处。经审查内部距离符合安全距离要求（详见《厂区平面布置图》）。

### 2.8.2 外部距离

外部距离主要包括：厂区边缘建筑物与周围建(构)筑物及设施的距离情况；危险品仓库区与外部建筑物距离情况；危险品生产区与外部建

筑物距离情况。湖南省攸财花炮制造有限公司外部距离情况如下：

1、边缘建筑物与周围建(构)筑物及设施的距离情况见表 2-8-1。

表 2-8-1 外部四邻距离情况表

方位	建(构)筑物名称	危险等级	核定药量(kg)	相距最近的外部项目	标准距离(m)	实际距离(m)
东面	182#亮珠库	1.1 <sup>-1</sup>	5000	民房(十户以下)	220	230
东面	165#药柱中转	1.1 <sup>-1</sup>	100	民房(十户以下)	80	155
南面	182#亮珠库	1.1 <sup>-1</sup>	5000	中国移动通讯塔	50	272
南面	75#成品库	1.3	10000/间	中国移动通讯塔	50	296
西面	72#成品库	1.3	6000/间	民房(十户以下)	55	91
北面	99#蘸药中转	1.3	100	民房(十户以下)	35	35
北面	29#机械装药/封口	1.1 <sup>-1</sup>	10	民房(十户以下)	50	117
备注		该企业外部距离均符合 GB50161-2022 所规定外部距离标准要求。				

注：该项目 72#、75#成品库中间采用防火墙相隔，采用了分隔防护措施，危险品库相互间不会引起同时爆炸或燃烧，药量可分别计算，外部距离取其最大值为危险性计算药量，评价时依据《烟花爆竹工程设计安全标准》第 3.2.4 条。

2、危险品生产区外部距离情况抽取与外部项目相距最近的工房为参照，具体情况见表 2-8-2。

表 2-8-2 危险品生产区外部距离情况表

工房名称	危险等级	核定药量(kg)	相距最近的外部项目	标准距离(m)	实际距离(m)
143#引线中转	1.1 <sup>-2</sup>	100	本企业 178#引线库	115	115
76#半成品中转	1.3	400/间	本企业 72#成品库	55	56
165#药柱中转	1.1 <sup>-1</sup>	100	民房(十户以下)	80	155
99#蘸药中转	1.3	100	民房(十户以下)	35	35
29#机械装药/封口	1.1 <sup>-1</sup>	10	民房(十户以下)	50	117
备注	该企业外部距离均符合 GB50161-2022 所规定外部距离标准要求。				

注：该项目 76#半成品中转中间采用防火墙相隔，采用了分隔防护措施，危险中转品库相互间不会引起同时爆炸或燃烧，药量可分别计算，外部距离取其最大值为危险性计算药量，评价时依据《烟花爆竹工程设计安全标准》第 3.2.4 条。

3、危险品库区外部距离情况抽取与外部项目相距最近的不同危险等级库房作为参照，具体情况见表 2-8-3。

表 2-8-3 危险品库区外部距离情况表

工房名称	危险等级	核定药量(kg)	相距最近的外部项目	标准距离(m)	实际距离(m)
72#成品库	1.3	6000/间	本企业 76#半成品中转	55	56

178#引线库	1.1 <sup>-2</sup>	500	本企业 143#引线中转	115	115
182#亮珠库	1.1 <sup>-1</sup>	5000	民房（十户以下）	220	230
182#亮珠库	1.1 <sup>-1</sup>	5000	中国移动通讯塔	50	272
75#成品库	1.3	10000/间	中国移动通讯塔	50	296
72#成品库	1.3	6000/间	民房（十户以下）	55	91
备注	该企业外部距离均符合 GB50161-2022 所规定外部距离标准要求。				

注：该项目 72#、75#成品库中间采用防火墙相隔，采用了分隔防护措施，危险品库相互间不会引起同时爆炸或燃烧，药量可分别计算，外部距离取其最大值为危险性计算药量，评价时依据《烟花爆竹工程设计安全标准》第 3.2.4 条。

## 2.9 企业安全管理情况

### 2.9.1 组织机构

该企业组织机构健全，建立了以贺洪勇为主要负责人的安全管理组织机构，并成立了安全管理领导小组，主要负责人贺洪勇任组长，分管负责人易掌珠任副组长，配备了 5 名专职安全员及 5 名兼职安全员，具体负责全公司安全管理工作。企业聘用了注册安全工程师杨易成在安全生产科岗位工作，负责该企业的职业道德、业务技术及各种规章制度的教育和培训等有关安全生产管理的咨询、培训。

建立了应急救援组织机构，负责企业事故应急救援工作，设有消防队、救护队等，并配备了相应的器材、设备。

同时该企业注重产品质量和信誉，设立了质检科，负责该企业原材料、产品质量检验检测的有关事项。

### 2.9.2 教育与培训

该企业现有职工 100 人，其中专业技术人员 1 人，专职安全员 5 人，兼职安全员 5 人，注册安全工程师 1 人，特种作业持证人员 44 人。企业主要负责人、分管安全生产负责人和安全管理人員、注册安全工程师均持证上岗；特种作业人员已经相关职能部门培训，通过考核并持证上岗；其它危险工序作业人员都已参加了应急管理部门的相关安全培训，无药工序作业人员均经多次企业内部培训合格后上岗。该企业已为从业人员购买了工伤保险。具体情况详见下表 2-9-1。

表 2-9-1 从业人员培训情况表

序号	姓名	证书编号	岗位或工种	有效期	发证机关
1	贺洪勇	430223197704240713	主要负责人	2025. 10. 23	湖南省应急管理厅
2	易掌珠	430223197106114522	管理人员	2023. 11. 19	株洲市应急管理局
3	廖丰华	430223197910215930	管理人员	2023. 11. 19	株洲市应急管理局
4	杨沅季	430181198106257833	管理人员	2025. 05. 12	株洲市应急管理局
5	吴新娇	430223198301202223	管理人员	2026. 03. 16	株洲市应急管理局
6	丁新建	430223197706052214	管理人员	2026. 03. 16	株洲市应急管理局
7	刘清	430223197404052921	管理人员	2026. 03. 16	株洲市应急管理局
8	陈桂林	T430281196911197374	储存	2027. 07. 25	湖南省应急管理厅
9	谭香珍	T43022319790704224X	储存	2025. 11. 12	湖南省应急管理厅
10	吴足明	T430223197001182211	储存	2025. 10. 29	湖南省应急管理厅
11	谭治华	T430223196702112238	储存	2027. 02. 11	湖南省应急管理厅
12	夏柳池	T43028119930523735X	产品涉药	2026. 10. 08	湖南省应急管理厅
13	王国初	T430123196608265873	烟火药制造	2026. 08. 26	湖南省应急管理厅
14	刘正华	T430223196501152655	储存	2025. 01. 15	湖南省应急管理厅
15	黎平湘	T430223197004164529	储存	2025. 04. 16	湖南省应急管理厅
16	吴志波	T430281199410067372	产品涉药	2029. 03. 08	湖南省应急管理厅
17	瞿升庚	T430281198410229357	产品涉药	2028. 09. 05	湖南省应急管理厅
18	陈和福	T430281197106127351	产品涉药	2028. 07. 03	湖南省应急管理厅
19	陈桂发	T430281197210167396	产品涉药	2026. 12. 09	湖南省应急管理厅
20	张龙寿	T430181198603137111	产品涉药	2029. 02. 05	湖南省应急管理厅
21	陶伟	T430181198512297857	产品涉药	2029. 01. 04	湖南省应急管理厅
22	刘小初	T43012319661128707X	产品涉药	2026. 11. 28	湖南省应急管理厅
23	陶庆成	T430181197806088036	产品涉药	2029. 02. 27	湖南省应急管理厅
24	詹昌更	T430181198707057079	产品涉药	2027. 07. 04	湖南省应急管理厅
25	易兵	T430223196910044815	产品涉药	2026. 11. 17	湖南省应急管理厅
26	储蒋林	T341122198309233216	产品涉药	2026. 11. 17	湖南省应急管理厅
27	胡秀萍	T430123197106026666	产品涉药	2026. 06. 02	湖南省应急管理厅
28	杨新华	T430223197011222918	产品涉药	2026. 11. 17	湖南省应急管理厅
29	储祝胜	T341122196902183230	产品涉药	2026. 11. 17	湖南省应急管理厅
30	邓芝春	T430223197301132216	产品涉药	2026. 09. 09	湖南省应急管理厅

序号	姓名	证书编号	岗位或工种	有效期	发证机关
31	丁昌龙	T43022319791117291X	产品涉药	2027.09.14	湖南省应急管理厅
32	倪晓静	T341122198602124828	产品涉药	2026.11.17	湖南省应急管理厅
33	丁宗德	T430223196610122957	产品涉药	2026.10.12	湖南省应急管理厅
34	黎升洪	T430123196905206650	产品涉药	2027.11.09	湖南省应急管理厅
35	贺雁	T430223198608155521	产品涉药	2026.11.17	湖南省应急管理厅
36	欧阳小华	T430223196501132216	产品涉药	2025.01.13	湖南省应急管理厅
37	瞿清国	T430223196507062917	产品涉药	2025.07.06	湖南省应急管理厅
38	荣爱珍	T43022319691220224X	产品涉药	2024.12.20	湖南省应急管理厅
39	谭建平	T430223196602172233	产品涉药	2026.02.17	湖南省应急管理厅
40	刘祖德	T430223198009053216	产品涉药	2026.09.09	湖南省应急管理厅
41	刘菊华	T430223197709012621	产品涉药	2027.12.23	湖南省应急管理厅
42	刘开明	T430223196911242610	产品涉药	2027.05.17	湖南省应急管理厅
43	李月红	T430123197201146789	产品涉药	2027.01.14	湖南省应急管理厅
44	刘三龙	T430223197310063216	产品涉药	2027.11.09	湖南省应急管理厅
45	刘望贻	T430223196903282911	产品涉药	2026.11.17	湖南省应急管理厅
46	刘向阳	T430223197606161886	产品涉药	2027.09.14	湖南省应急管理厅
47	刘小林	T430223198303092910	产品涉药	2028.12.15	湖南省应急管理厅
48	钟阳生	T430181198112166436	产品涉药	2027.07.29	湖南省应急管理厅
49	杨建龙	T430223196408192230	产品涉药	2024.08.19	湖南省应急管理厅
50	谢金兰	T430223197001154229	产品涉药	2025.01.15	湖南省应急管理厅
51	谢运明	T430223196707103517	产品涉药	2026.09.09	湖南省应急管理厅
52	杨易成	2017033430332017430 003001534	注册安全工程 师	2017.10.29 起	人力资源和社会保障部和国家 安全生产监督管理总局

### 2.9.3 安全管理制度

该企业依据《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第十三条“企业应当建立健全主要负责人、分管负责人、安全生产管理人员、职能部门、岗位的安全生产责任制”的要求制定了下列安全责任制、安全生产规章制度和操作规程：

- 1、制订了符合《烟花爆竹作业安全技术规程》（GB11652）等国家标准、行业标准规定的岗位安全操作规程；
- 2、制订了《药物存储管理、领取管理和余（废）药处理制度》等管理制度；
- 3、制订有《主要负责人安全职责》等安全生产责任制。



以上制度、规程、责任制具体情况详见附件。

## 2.10 公用工程介绍

该公司厂区范围内未设变电间等公用建构筑物。该项目涉及的公用工程主要包括：供（配）电设施，给、排水，通讯和厂内道路与运输等。

### 1、供（配）电设施

该企业以 380/220V 回路为供电电源，负荷等级为三级负荷，包括：厂范围内的道路照明、无药工序的生产用电、粉碎、机械药混合、造粒、电烘房、装药机、插引机、结鞭机、筑吐珠机、电光花一体机、药柱机等工序的生产用电、部分 1.3 级工房的照明等。1.3 级工库房电气照明的选型均选用防爆型，灯具妥善固定，开关安装在外墙上。1.1 级中转库房未安装照明灯具。

### 2、给排水

该企业以水泵从水塘抽水至消防高位水池增压后经铺设的输水管线进入厂区各用水点，供生产、消防、生活用水。该项目生产工艺过程中有药尘挥洒的工房需进行冲洗，产生的废水经沉淀池沉淀后经排水沟排放，其余工序不产生废水。另外生活用水和雨水也经排水沟或依地势自然排放。

### 3、通讯

厂区设置有符合要求的安全监控设备设施和警报装置等，监控室设置在办公生活区内，另有安全和保卫人员巡回检查，供报警和对外联络使用。

### 4、厂区道路与运输

该企业设置危险品专用运输通道，主要运输道路宽度大于 5m，连通各生产工库房。

## 第三章 主要危险、有害因素辨识与分析

### 3.1 危险、有害因素分析方法

危险因素是指能对人造成伤亡或对物造成突发性损害的因素。有害因素是指能影响人的身体健康，导致疾病，或对物造成慢性损害的因素。

通常情况下，两者并不严格加以区分而统称为危险因素，主要是指客观存在的危险和有害物质或能量超过临界值的设备、设施和场所等。

根据事故致因理论可知，能量、有害物质的存在和失控是发生事故的根本原因，事故的发生均源自存在危险有害因素。危险有害因素分析方法很多，目前常用方法有两种，分别为经验分析法和系统安全分析法。

1、经验分析法包括：对照分析法、类比推断法；

2、系统安全分析方法是运用安全系统工程的原理和方法，对系统中存在的危险有害因素进行辨识与分析，判断系统中发生事故和职业危害的可能性及其严重程度，从而为制定防范措施和管理决策提供科学依据。

由于烟花爆竹生产是事故相对多发的传统行业，其生产线系统又相对简单，故评价组根据湖南省攸财花炮制造有限公司生产工艺流程和建筑物情况，对工艺过程的主要危险有害因素进行分析，并提出主要危险的防范措施。

### 3.2 主要原料、半成品、成品的危险有害因素分析

烟花爆竹生产中使用的原材料主要为氧化剂、还原剂（可燃物）、粘合剂、特种效应剂和其它辅助材料。

#### 3.2.1 氧化剂

氧化剂提供烟花烟火药燃烧时需要的氧，一般电负性大的物质都可作氧化剂。氧化剂可以是含氧氧化剂，也可以是无氧氧化剂。烟花用氧化剂大多数是含氧氧化剂，烟火药燃烧时有自供氧系统，即可以在隔绝空气的条件下燃烧，把反应进行到底。也有部分烟花烟火药利用空气中

的氧燃烧。

不同氧化剂助燃能力不同,在其特性中能反映出来,具体见表 3-2-1。表中熔点反映出氧化剂的热稳定性,因为熔点低的相应分解温度也低。分解出的初生态氧,活性很高,很容易与还原剂反应将烟火药点燃。表中分解温度能反映出与熔点高的还原剂的反应活性。而在与熔点低的还原剂的反应中(如硫),则点火温度取决于还原剂的熔点和反应活化能,具体如表 3-2-1 所示。该企业使用的氧化剂的危险有害因素及应对措施表述如下文。

表 3-2-1 氧化剂危险特性情况表

序号	物质名称	危险化学品目录序号	CAS 号	闪点	火险等级	主要危害特性
1	高氯酸钾	803	7778-74-7	无意义	乙类	遇酸、遇碱、受潮湿、强热、摩擦、冲击或与易燃物、还原剂接触、能发生分解并引起燃烧或爆炸。
2	硝酸钾	2303	7757-79-1	无意义	乙类	强氧化剂,助燃,遇可燃物着火时,能助长火势。与有机物、还原剂、易燃物如硫、磷等接触或混合时有引起燃烧爆炸的危险。
3	硝酸钡	2288	1022-31-8	无意义	乙类	遇可燃物着火时,能助长火势。与还原剂、有机物、易燃物如硫、磷或金属粉末等混合可形成爆炸性混合物。燃烧分解时,放出有毒的氮氧化物气体。

### 1、高氯酸钾

高氯酸钾属一级无机氧化剂,物性参数及对其危险的应对措施列于表 3-2-2。

表 3-2-2 高氯酸钾的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称: 高氯酸钾, 过氯酸钾 分子式: $KClO_4$ 危险化学品目录序号: 803; CAS 号: 7778-74-7	英文名: potassium perchlorate 分子量: 138.55 UN 编号: 1489 危险标记: 11
理化性质	外观性状: 无色结晶或白色晶状粉末。 相对密度: 4.8 (空气=1); 2.52 (水=1) 禁忌物: 强还原剂、活性金属粉末、强酸、醇类、易燃或可燃物。	熔点: 610°C(分解); 溶解性: 微溶于水, 不溶于乙醇。
危险有害特性	燃烧爆炸性: 燃烧性: 助燃, 本品为强氧化剂, 与还原剂、有机物、易燃物如硫、磷或金属粉末等混合可形成爆炸性混合物。在火场中, 受热的容器有爆炸危险。受热分解放出氧气, 燃烧(分解)产生	稳定性: 稳定

	氯化物、氧化钾。 健康危害：本品可吸入、食入、经皮吸收，有强烈刺激性。高浓度接触，严重损害粘膜、上呼吸道、眼睛及皮肤。中毒表现有烧灼感、咳嗽、喘息、气短、喉炎、头痛、恶心和呕吐等。
急救	消防措施：采用雾状水、砂土灭火。 皮肤接触：立即脱去被污染的衣着，用大量流动清水彻底冲洗，至少 15 分钟。就医。 眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。就医。 吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道畅通。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸，就医。 食入：误服者用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。
防护	可能接触其粉尘时，建议佩戴头罩型电动送风过滤式防尘呼吸器。穿聚乙烯防毒服。戴橡胶手套。工作现场禁止吸烟、进食和饮水。工作毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。
泄露处理	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。不要直接接触泄漏物。勿使泄漏物与有机物、还原剂、易燃物接触。少量泄漏：用砂土、干燥石灰或苏打灰混合。收集于干燥、洁净、有盖的容器中。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖。然后收集回收或运至废物处理场所处置。
储运	储存于阴凉、通风仓库内。防止阳光直射。注意防潮和雨淋。保持容器密封。不得与有机物、活性金属粉末、易燃或可燃物、还原剂、酸类等混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装和容器损坏。禁止震动、撞击和摩擦。

## 2、硝酸钾

硝酸钾物性参数及其危险的应对措施列于表 3-2-3。

表 3-2-3 硝酸钾的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：硝酸钾，火硝 分子式：KNO <sub>3</sub> ； 危险化学品目录序号：2303 CAS 号：7757-79-1	英文名：potassium nitrate 分子量：101.10 UN 编号：1486
理化性质	外观性状：无色透明斜方或三方晶系颗粒或白色粉末 熔点(℃)：334； 溶解性：溶于水、稀乙醇、甘油，不溶于无水乙醇和乙醚。在水中的溶解度随水温上升而剧烈增大。 禁忌物：强还原剂、强酸、易燃或可燃物、活性金属粉末	
危险有害特性	燃烧爆炸性：燃烧性：不燃 稳定性：稳定 在 400℃分解并放出氧。在空气中不潮解。本品为强氧化剂，助燃，遇可燃物着火时，能助长火势。与有机物、还原剂、易燃物如硫、磷等接触或混合时有引起燃烧爆炸的危险。燃烧分解时，放出有毒的氮氧化物。受热分解，放出氧气。 健康危害：具刺激性，吸入、食入、经皮吸收。吸入本品粉尘对呼吸道有刺激性，高浓度吸入可引起肺水肿。大量接触可引起高铁血红蛋白血症，影响血液携氧能力，出现头痛、头晕、紫绀、恶心、呕吐。重者引起呼吸紊乱、虚脱，甚至死亡。口服引起剧烈腹痛、呕吐、血便、休克、全身抽搐、昏迷，甚至死亡。对皮肤和眼睛有强烈刺激性，甚至造成灼伤。皮肤反复接触引起皮肤干燥、皸裂和皮疹。 其它有害作用：该物质对环境可能有危害，在地下水中有蓄积作用。	

急救	<p>消防措施：消防人员须佩戴防毒面具、穿全身消防服。在上风向灭火。用雾状水、砂土灭火。切勿将水流直接射至熔融物，以免引起严重的流淌火灾或引起剧烈的飞溅。</p> <p>皮肤接触：立即脱去被污染的衣着，用大量流动清水冲洗，至少 15 分钟。就医。</p> <p>眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。</p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。</p> <p>食入：误服者用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。</p>
防护	生产过程密闭，加强通风。提供安全淋浴和洗眼设备。可能接触其粉尘时，建议佩戴头罩型电动送风过滤式防尘呼吸器。呼吸系统防护中已作防护。穿聚乙烯防毒服。戴氯丁橡胶手套。工作现场禁止吸烟、进食和饮水。工作完毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。
泄露处理	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。不要直接接触泄漏物。勿使泄漏物与有机物、还原剂、易燃物接触。小量泄漏：用大量水冲洗，洗水稀释后放入废水系统。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖。然后收集回收或运至废物处理场所处置。
储运	储存于阴凉、干燥、通风良好的库房。远离火种、热源。库温不超过 30℃，相对湿度不超过 80%。应与易燃或可燃物、还原剂、酸类、活性金属粉末、硫、磷等分开存放。切忌混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。储区应备有合适的材料收容泄漏物。运输时单独装运，运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。运输时运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材。严禁与酸类、易燃物、有机物、还原剂、自燃物品、遇湿易燃物品等并车混运。运输时车速不宜过快，不得强行超车。运输车辆装卸前后，应彻底清扫、洗净，严禁混入有机物、易燃物等杂质。

### 3、硝酸钡

硝酸钡物性参数及其危险的应对措施列于表 3-2-4。

表 3-2-4 硝酸钡的物性参数及对危险的应对措施

标识	<p>中文名称：硝酸钡</p> <p>分子式：Ba(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>；</p> <p>危险化学品目录序号：2288；</p> <p>CAS 号：10022-31-8</p> <p>英文名：barium nitrate</p> <p>分子量：261.34；</p> <p>UN 编号：1446；</p>
理化性质	<p>外观性状：无色或白色有光泽的立方结晶，微具吸湿性。</p> <p>相对密度 (g/cm<sup>3</sup>)：3.24 (水=1)；</p> <p>溶解性：溶于水、浓硫酸，不溶于醇、浓硝酸。</p> <p>禁忌物：酸类、碱、酸酐、易燃或可燃物、强还原剂</p> <p>熔点 (°C)：592；</p> <p>沸点 (°C)：分解</p>
危险有害特性	<p>燃烧爆炸性：燃烧性：助燃</p> <p>稳定性：稳定</p> <p>本品为强氧化剂。遇可燃物着火时，能助长火势。与还原剂、有机物、易燃物如硫、磷或金属粉末等混合可形成爆炸性混合物。燃烧分解时，放出有毒的氮氧化物气体。</p> <p>毒性：高毒。</p> <p>刺激性：家兔经眼：100mg/24h，中度刺激。家兔经皮：500mg/24h，轻度刺激。</p> <p>健康危害：吸入、食入、经皮吸收。误服后表现为恶心、呕吐、腹痛、脉缓、头痛等。严重中毒出现进行性肌麻痹、心律失常、血压降低、血钾明显降低等。可死于心律失常和呼吸肌麻痹。肾脏可能受损。大量吸入本品粉尘亦可引起中毒，但消化道反应较轻。长期接触可致口腔炎、鼻炎、结膜炎、腹泻、心动过速、脱发等。</p> <p>其它有害作用：该物质对环境可能有危害，在地下水中有蓄积作用。</p>
急救	<p>消防措施：消防人员佩戴防毒面具、全身消防服，在上风向灭火。雾状水、砂土。切勿将水流直接射至熔融物，以免引起严重的流淌火灾或引起剧烈的飞溅。</p> <p>皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。</p> <p>眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。</p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸</p>

	停止，立即进行人工呼吸。就医。 食 入：饮足量温水，催吐。用 2%~5% 硫酸钠溶液洗胃，导泻。就医。
防护	生产过程密闭，加强通风。提供安全淋浴和洗眼设备。可能接触其粉尘时，建议佩戴自吸过滤式防尘口罩。戴安全防护眼镜。穿聚乙烯防毒服。戴氯丁橡胶手套。 工作现场禁止吸烟、进食和饮水。工作完毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。
泄 露 处 理	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。不要直接接触泄漏物。勿使泄漏物与有机物、还原剂、易燃物接触。小量泄漏：小心扫起，置于袋中转移至安全场所。大量泄漏：收集回收或运至废物处理场所处置。
储 运	储存于阴凉、干燥、通风良好的库房。远离火种、热源。应与易燃或可燃物、还原剂、硫、磷、酸类、碱类、食用化学品等分开存放。切忌混储混运。储区应备有合适的材料收容泄漏物。 运输时单独装运，运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。运输时运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材。严禁与酸类、易燃物、有机物、还原剂、自燃物品、遇湿易燃物品等并车混运。运输时车速不宜过快，不得强行超车。运输车辆装卸前后，应彻底清扫、洗净，严禁混入有机物、易燃物等杂质。

### 3.2.2 还原剂（可燃物）

还原剂是烟火药剂的能量组分，燃烧热的大小影响烟花爆竹的燃放效果，也影响事故危害的轻重程度。还原剂运输、储存、使用中最重要的危险、有害因素是粉尘燃烧爆炸。仓库通风和在库外使用是最重要的两条安全措施。当然分库存储，严禁违反规定混存，包装严密，码堆合理等也是必须遵守的。该企业使用的各还原剂的特性见表 3-2-5，其物性参数及应对措施分述如下文。

表 3-2-5 还原剂危险特性情况表

序号	物质名称	危险化学品目录序号	CAS 号	闪点	火险等级	主要危害特性
1	硫磺	1290	7704-34-9	207.2℃(闭式)	乙类	与氯酸钾的混合物为敏感度很高的爆炸性物质，稍经撞击、摩擦就会爆炸。本品为热和电的不良导体，在使用、储运过程中易产生静电荷，可导致硫磺起火。
2	木炭粉	42521	—	—	—	易燃，粉尘爆炸
3	铝粉	1377	7429-90-5	无意义	乙类	遇湿易燃，粉尘爆炸，具刺激性，长期吸入可致铝尘肺。
4	铝镁合金	1574	—	无意义	乙类	遇湿易燃，粉尘爆炸，具刺激性，长期吸入可致铝尘肺。

#### 1、硫磺

硫磺是活泼元素，属易燃、自燃物品，物性参数及对其危险的应对措施列于表 3-2-6。

表 3-2-6 硫磺的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：硫磺，硫磺块，硫磺粉 分子式：S 危险化学品目录序号：1290	英文名：Sulfur 分子量：32.06 UN 编号：1350
理化性质	外观性状：淡黄色脆性结晶或粉末，有特殊臭味。 熔点（℃）：119； 临界温度（℃）：1040 饱和蒸汽压（kPa）：0.13(183.8℃) 最大爆炸压力：0.415 Mpa 溶解性：不溶于水，微溶于乙醇、醚，易溶于二硫化碳。	相对密度（g/cm <sup>3</sup> ）：2.0（水=1）； 沸点（℃）：444.6 临界压力(Mpa)：11.75 最小引燃能量（mJ）：15 禁忌物：强氧化剂
危险有害特性	燃烧爆炸性：燃烧性：易燃 引燃温度（℃）：232 稳定性：常温下稳定 本品在正常情况下燃速缓慢，在空气中燃烧生成二氧化硫，如与氧化剂混合，燃烧大大加快。硫磺。与卤素、金属粉末等接触剧烈反应。与氯酸钾的混合物为敏感度很高的爆炸性物质，稍经撞击、摩擦就会爆炸。本品为热和电的不良导体，在使用、储运过程中易产生静电荷，可导致硫尘起火。其粉尘或蒸气与空气或氧化剂混合形成爆炸性混合物。当空气中含硫磺粉尘 7mg/1 时，遇明火就会引起爆炸。 健康危害：可吸入、食入、经皮吸收。因其能在肠内部分转化为硫化氢而被吸收，故大量口服可导致硫化氢中毒。急性硫化氢中毒的全身毒作用表现为中枢神经系统症状，有头痛、头晕、乏力、呕吐、共济失调、昏迷等。本品可引起眼结膜炎、皮肤湿疹。对皮肤有弱刺激性。生产中长期吸入硫粉尘一般无明显毒性作用。	闪点（℃）：207.2(闭式) 爆炸下限（mg/m <sup>3</sup> ）：35
急救	消防措施：遇小火用砂土闷熄。遇大火可用雾状水、泡沫灭火。	
防护	有粉尘时应穿戴好劳动护品。	
泄露处理	隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿一般作业工作服。不要直接接触泄漏物。小量泄漏：避免扬尘，用洁净的铲子收集于干燥、洁净、有盖的容器中，转移至安全场所。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖。使用无火花工具收集回收或运至废物处理场所处置。	
储运	储存于阴凉、通风、干燥的库房内。隔绝火种、远离热源。包装必须密封。切忌与氧化剂和磷等物品混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。	

## 2、木炭

木炭物性参数及其对危险的应对措施列于表 3-2-7。

表 3-2-7 木炭的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：木炭 分子量：12； 危险货物编号：42521；	分子代表式：C UN 编号：1362；
理化性质	外观性状：黑色粉末或颗粒二种。内部呈极多的孔状物质。 相对密度（g/cm <sup>3</sup> ）：0.08~0.45（视原材料来源和制造方法不同各异）； 熔点（℃）：>3500； 溶解性：不溶于水和任何溶剂。	沸点（℃）：>4000
危险有害特性	燃烧爆炸性：本品为可燃剂，常温下化学性质稳定，高温时化学活泼性高。粉尘接触明火有轻度的爆炸性。在空气中易缓慢地发热和自燃。 健康危害：属基本无毒物质。但有时从原料中夹杂无机物，对皮肤、粘膜及呼吸道有一定的刺激。	

急救	消防措施：失火时可用水、砂土、各类灭火器扑救。
防护	有粉尘时应穿戴好劳动护品。
储运	储存于干燥、通风的库房。远离火种、热源。不可与氧化剂共储混运。防止受潮，以避免受潮后积热不散可能发生自燃。如抽查发现有发热现象应及时倒垛散热，防止发生事故。

### 3、铝粉

铝粉属二级易燃品，物性参数及其危险的应对措施列于表 3-2-8。

表 3-2-8 铝粉的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：铝粉，银粉，铝银粉 分子式：Al； 危险化学品目录序号：1377； CAS号：7429-90-5	英文名：aluminium powder 分子量：26.97； UN 编号：1396；
理化性质	外观性状：银白色粉末。 熔点（℃）：660； 发火点（℃）：>800(粉末在空气中) 饱和蒸汽压（kPa）：0.133 最大爆炸压力（kg/cm <sup>2</sup> ）：6.1 溶解性：不溶于水，溶于碱、盐酸、硫酸。 禁忌物：酸类、酰基氯、强氧化剂、卤素、氧	相对密度（g/cm <sup>3</sup> ）：2.72（水=1）； 沸点（℃）：2056 燃烧热（kJ.mol <sup>-1</sup> ）：822.9 最小引燃能量（mJ）：20
危险有害特性	燃烧爆炸性：燃烧性：易燃 爆炸极限（g/m <sup>3</sup> ）：25~40 燃烧温度（℃）：3000 本品遇湿易燃，具刺激性。遇潮湿、水、水蒸气会发生化学反应，放出氢气并产生大量热量，积热能自燃自爆。与氧化剂混合能形成爆炸性混合物。与氟、氯等接触会发生剧烈的化学反应。与酸类或与强碱接触能产生氢气，引起燃烧爆炸。其与空气可形成爆炸性混合物，当达到一定浓度时（每千克空气中含 40mg 以上），遇火星会发生爆炸。 健康危害：长期吸入可致铝尘肺，大量吸入可导致知觉麻痹。表现为消瘦、极易疲劳、呼吸困难、咳嗽、咳痰等。溅入眼内，可发生局灶性力坏死，角膜色素沉着，晶体膜改变及玻璃体混浊。对鼻、口、性器官粘膜有刺激性，甚至发生溃疡。可引起痤疮、湿疹、皮炎。	引燃温度（℃）：645 稳定性：稳定
急救	消防措施：干砂、石粉。严禁用水、四氯化碳、二氧化碳，也不能用压力喷射的干粉灭火器。 急救措施：脱离现场至空气新鲜处	
泄露处理	隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防静电工作服。不要直接接触泄漏物。	
储运	储存于阴凉、通风、干燥的库房，远离火种、热源，防止阳光直射；要与氧化剂及酸碱分开存放；雨天不得运输，搬运时应轻装轻卸，防止损害和泄漏。	

### 4、镁铝合金粉

镁铝合金物性参数及其危险的应对措施列于表 3-2-9。

表 3-2-9 镁铝合金的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：镁铝合金，铝镁合金 分子式：Mg <sub>4</sub> Al <sub>3</sub> ； 危险化学品目录序号：1574；	英文名：Magnesium Aluminium Powder 分子量：178.22；
----	--	---



理化性质	外观性状：灰白色粉末。 熔点(°C)：463； 溶解性：溶于酸。 禁忌物：强氧化剂	相对密度(g/cm <sup>3</sup> )：2.15(水=1)； 燃烧热(kJ/g)：204 燃烧温度(°C)：2000~3000°C
危险有害特性	燃烧爆炸性：燃烧性：易燃 稳定性：稳定 镁铝合金粉尘与空气混合，易形成爆炸性粉尘。有吸湿性，受潮或与水作用后，放出氢气，同时产生大量的热，若不及时散热会引起自燃自爆。 健康危害：粉尘对人体有害，长期吸入导致尘肺病。表现为消瘦、极易疲劳、呼吸困难、咳嗽、咳痰等。溅入眼内，可发生局灶性坏死，角膜色素沉着，晶体膜改变及玻璃体混浊。对鼻、口、性器官粘膜有刺激性，甚至发生溃疡。可引起痤疮、湿疹、皮炎	
急救	消防措施：用干砂、石粉闷熄，严禁用水、泡沫、二氧化碳、四氯化碳扑救。 急救措施：脱离现场至空气新鲜处	
泄露处理	隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防静电工作服。不要直接接触泄漏物。小量泄漏：避免扬尘，用洁净的铲子收集于干燥、洁净、有盖的容器中。转移回收。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖。使用无火花工具转移回收。或在安全有保证情况下就地焚烧。	
储运	应贮存于地势高、干燥的库房内，库内相对湿度保持在80%以下，可与其他遇水燃烧的金属或粉末同库贮存，应与易燃液体、酸类、强酸、氧化剂及其他含水物品分库贮存。雨天不得运输，搬运时应轻装轻卸，防止损害和泄漏。	

### 3.2.3 其他原料

在烟花爆竹生产过程中，还要使用酚醛树脂、聚氯乙烯、引火线、黑火药、纸张、酒精等物品，上述常用物品的危险特性分述如下文。

#### 1、酚醛树脂

表 3-2-10 酚醛树脂的物性参数及对危险的应对措施

标识	中文名称：酚醛树脂 平均分子量：600~800	英文名：phenolic resin 危险货物编号：32197；	UN 编号：1866；
理化性质	外观性状：根据化学结构和分子量大小的不同，有液体或固体之分。 相对密度(g/cm <sup>3</sup> )：1.25~1.30(水=1)； 溶解性：低分子量的溶于水，中等分子量的能溶于有机溶剂，高分子量的是固体，不溶于水，溶于甲醇、乙醇。 最小引燃能量(mJ)：10 最大爆炸压力(Mpa)：0.420 禁忌物：强氧化剂		
危险有害特性	燃烧爆炸性：燃烧性：易燃 引燃温度：420°C(粉云) 爆炸下限：20 mg/. m <sup>3</sup> 稳定性：稳定 遇明火、高能燃烧，燃烧分解产物为一氧化碳、二氧化碳。受高热分解放出有毒气体。 健康危害：本品具刺激性。接触加工或使用本品过程中所形成的粉尘，可引起头痛、嗜睡、呼吸道粘膜刺激症状、喘息性支气管炎和皮肤病，还可发生肾脏损害。 空气环境分析发现苯酚、甲醛和氨等有害物质。		

急救	<p>消防措施：灭火剂为雾状水、泡沫、二氧化碳、干粉、砂土。喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。</p> <p>皮肤接触：脱去被污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。</p> <p>眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。</p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。</p> <p>食入：饮足量温水，催吐。就医。</p>
泄露处理	<p>迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防静电工作服。若是液体。尽可能切断泄漏源。防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏用干燥的砂土或类似物质吸收。大量泄漏可构筑围堤或挖坑收容。用泡沫覆盖，降低蒸气灾害。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。若是固体，收集于干燥、洁净、有盖容器中。然后在专用废弃场所深层掩埋。若大量泄漏，收集回收或运至废物处理场所处置。</p>
储运	<p>储存于阴凉、通风仓间内。远离火种、热源，防止阳光直射。密封包装，切勿受潮。应与氧化剂、酸类分开存放。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。</p>

## 2、聚氯乙烯

危险有害特性：聚氯乙烯受高热分解产生一氧化碳、二氧化碳、氯化氢等有毒的腐蚀性烟气。燃烧过程中会释放出氯化氢和其他有毒气体，例如二恶英。长期吸入聚氯乙烯粉尘，可引起肺功能改变。

3、引火线产品属于爆炸品，其成品有散装成品和包装成箱成品。主要危险物质为烟火药，其危险、有害特性如表 3-2-11 所示。

表 3-2-11 引火线的物性参数及对危险的应对措施

标识	<p>危险性类别：第 1 类 爆炸品</p> <p>包装标志： 爆炸品；</p>
理化特性	<p>外观与性状：线状</p> <p>燃烧性：易燃烧、爆炸。</p> <p>化学安定性：相对安定</p> <p>机械感度：容易因撞击或摩擦起火、爆炸。</p> <p>火焰感度：容易因接触火星或火焰起火、爆炸。</p> <p>电能感度：容易因电能、特别是静电作用发生燃烧或爆炸。</p> <p>热感度：受热或高温环境易燃烧、爆炸</p> <p>禁忌物：热、火焰、撞击、摩擦、静电、雷电、潮湿环境。</p>
危险有害特性	<p>危险特性：受摩擦、撞击、静电、火星、高温、潮湿环境易发生爆燃或爆炸。燃烧时产生大量有害烟雾气体。</p> <p>有害特性：引线烟火药剂的成分中含有有毒有害物质。引线制造过程中，存在粉尘危害。可吸入、食入、经皮吸收。</p>
事故处理	<p>防护及应急措施：有粉尘时应穿戴好劳动护品。对燃烧爆炸引起的外伤，要及时做好止血、包扎，急送医院抢救。</p> <p>消防措施：消防人员须在有防爆掩蔽处操作。遇大火切勿轻易接近。爆炸后若起火，可用水扑灭</p>

储 运 措 施	储存于阴凉、干燥、通风良好的爆炸品专用仓库内。储存环境温度一般不得超过 40℃，特殊情况下可达 40~50℃，但持续时间不得超过 34h。按爆炸品配装表分类划区储运。搬运时轻装轻卸，防止摩擦、碰撞而引起燃烧爆炸危险。
------------------	--

#### 4、黑火药

表 3-2-12 黑火药的物性参数及对危险的应对措施

标 识	中文名称：黑火药                      英文名：Black Powder 组成：硝酸钾、木炭、硫      危险性类别：第 1 类 爆炸品
理 化 特 性	外观与性状：灰黑色粉状 燃 烧 性：易燃烧，甚至爆燃或爆炸。 化学安定性：相对安定 机械感度： 容易因撞击或摩擦起火，轻则燃烧，重则产生爆炸。 火焰感度： 容易因接触火星或火焰起火，轻则燃烧，重则产生爆炸。 热 感 度： 受热或高温环境易燃烧起火。 禁 忌 物： 热、火焰、撞击、摩擦、静电、雷电、潮湿环境。
危 险 有 害 特 性	危险特性：受摩擦、撞击、静电、火星、高温、潮湿环境易发生爆燃或爆炸。燃烧时产生大量烟雾气体。 有害特性：烟火药剂的成分中含有有毒有害物质。烟火药剂的制造过程中，还存在粉尘危害。 侵入途径：吸入、食入、经皮吸收。
事 故 处 理	泄漏处理：隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。用洁净的铲子收集于干燥、洁净、有盖的容器中，转移至安全场所。若大量泄漏，收集回收或运至废物处理场所处置。 消防措施：消防人员须在有防爆掩蔽处操作。遇大火切勿轻易接近。爆炸后引起的火灾可用水扑灭。
储 运 措 施	储存于按专业规范设计的仓库内，库内要求通风阴凉。远离火种、热源。忌混储混运。储存间内的照明、通风等设施应采用防爆型，开关设在仓外。配备相应品种和数量的消防器材。搬运时要轻装轻卸。禁止震动、撞击和摩擦。

#### 5、纸张

纸张既关系到花炮燃放的效果和安全，又关系到企业的生产安全。纸制品为易燃物品，遇高热、明火易燃烧，具有火灾危险。使用、贮存过程中应加强管理，远离热源和火源。

常用于烟花爆竹生产及包装的纸，按其用途可分为卷筒纸（主要有牛皮纸、瓦楞纸、条纹牛皮纸、黄板纸等）、包装纸（主要有防潮纸、油蜡纸、玻璃纸、白板纸等）、引线和零部件用纸（主要有皮纸、土引纸、纱纸、皱纹纸等）。其中防潮纸、油蜡纸、皮纸、土引纸、纱纸、皱纹纸等易燃，应该注意存储和加工中的安全管理。

## 6、酒精

表 3-2-13 酒精的物性参数及对危险的应对措施

标识	英文名: ethyl alcohol	分子式: C <sub>2</sub> H <sub>6</sub> O	分子量: 46.07
	危险货物编号: 32061	UN 编号: 1170	包装标志: 7
	RTECS 号: KQ6300000	IMDG 规则页码: 3219, 3337-1	CAS 号: 64-17-5
理化性质	外观与性状	无色液体, 有酒香。	
	熔点/°C	-114.1	相对密度 (空气=1) 1.59
	沸点/°C	78.3	临界温度/°C 243.1
	相对密度 (水=1)	0.79	临界压力 Mpa 6.38
	饱和蒸汽压/Kpa	5.33 (19°C)	燃烧热/KJ. mol <sup>-1</sup> 1365.5
	最小引燃能量/mj	无资料	最大爆炸压力/Mpa 0.735
	溶解性	与水混溶, 可混溶于醚、氯仿、甘油等多数有机溶剂。	
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。	毒性: LD <sub>50</sub> 7060mg/kg (兔经口) 7430mg/kg (兔经皮) LC <sub>50</sub> 37620mg/m <sup>3</sup> , 10h (大鼠吸入)
	健康危害	本品为中枢神经系统抑制剂。首先引起兴奋, 随后抑制。急性中毒多发生于口服。一般可分为兴奋、催眠、麻醉、窒息四阶段。患者进入第三、四阶段, 出现意识丧失、瞳孔扩大、呼吸不规律、休克及呼吸停止。长期接触高浓度本品, 可引起鼻、眼、粘膜刺激症状以及头痛、头晕、疲乏、震颤、恶心等。长期酗酒可引起多发性神经病、慢性胃炎、脂肪肝、肝硬化、心肌损害及器质性精神病等。皮肤长期接触可引起干燥、脱屑和皮炎。	
燃烧爆炸危险性	燃烧性	易燃	闪点/°C 12
	引燃温度/°C	363	爆炸极限/% 3.3-19.0
	稳定性	稳定	聚合危害 不聚合
	危险特性	易燃, 其蒸气能与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热可引起燃烧爆炸。与氧化剂接触发生化学反应或引起燃烧。在火场中, 受热的容器有爆炸危险。其蒸气比空气重, 能在较低处扩散到相当远的地方, 遇明火会引着回燃。	
	泄漏应急处理	迅速撤离泄漏污染区人员到安全区, 并进行隔离, 严格限制出入。切断火源。应急处理人员戴自给正压式呼吸器, 穿消防防护服。尽可能切断泄漏, 防止进入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏, 用砂土或其它不燃材料吸附或吸收, 也可以用大量水冲洗, 洗水稀释后放入废水系统。大量泄漏: 构筑围堤或挖坑收容; 用泡沫覆盖, 降低蒸汽灾害。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内, 回收或运至废物处理场所处置。	
	燃烧分解产物	一氧化碳、二氧化碳。	
	禁忌物	酸类、酸酐、强氧化剂、碱金属、胺类。	
其它	储存措施	与酸类、强氧化剂、碱金属、胺类分开存放。	
	灭火方法	尽可能将容器从火场移至空旷处。喷水保持火场容器冷却, 直到灭火结束。灭火剂: 抗溶性泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。	

## 3.2.4 半成品

半成品是指在烟花爆竹生产过程中某些生产阶段上已完工, 尚需进一步加工的中间产品。具有危险危害性的半成品主要有烟火药及烟火药

制品，由于半成品没有包装，易产生浮药或其内装药易洒出，受到摩擦、火花、震动、撞击和静电等作用极易发生燃烧或爆炸。他们的危险有害因素及应对措施如下所述。

### 1、烟火药

烟花爆竹中的药物配方对于安全生产关系重大，在设计产品和生产时都必须考虑到配方的合理性。烟火药是一种非均匀体系，在这种体系中反应物间的分子要想紧密的接触而达到快速反应，只处于固态是不能达到。

当烟火药在大气中燃烧时，在燃烧反应区内没有压力急剧上升的现象，但也有些烟火药在密闭的容器内燃烧，或是较大的初始能作用时，燃烧也是可以转为爆炸的。如许多炸药理论中所指出的，固体的爆炸混合物如本身不含爆炸导体（单一炸药）时，猛度通常是很小的，极难引起爆炸。烟火药由于是多种固体的混合物，均质性较差，它们仅当内部具有爆炸导体时才能具有强烈的爆炸性能。但烟火药受冲击波刺激时能导致爆炸。烟火药物性参数及对其危险的应对措施列于表 3-2-14。

表 3-2-14 烟火药物的物性参数及对危险的应对措施

标识	危险性类别：第 1 类 爆炸品 包装标志： 爆炸品
理化特性	外观与性状：灰黑色粉状 燃 烧 性：易燃烧，甚至爆燃或爆炸。 化学安定性：相对安定 机械感度：容易因撞击或摩擦起火，轻则燃烧，重则产生爆炸。 火焰感度：容易因接触火星或火焰起火，轻则燃烧，重则产生爆炸。 热 感 度：受热或高温环境易燃烧起火。 禁 忌 物：热、火焰、撞击、摩擦、静电、雷电、潮湿环境。
危险有害特性	危险特性：受摩擦、撞击、静电、火星、高温、潮湿环境易发生爆燃或爆炸。燃烧时产生大量烟雾气体。 有害特性：烟火药剂的成分中含有有毒有害物质。烟火药剂的制造过程中，还存在粉尘危害。 侵入途径：吸入、食入、经皮吸收。
事故处理	消防措施：消防人员须在有防爆掩蔽处操作。遇大火切勿轻易接近。爆炸后引起的火灾可用水扑灭。
储运措施	储存于阴凉、通风、干燥的库房，远离火种、热源，防止阳光直射；雨天不得运输，搬运时应轻装轻卸，防止损害和泄漏。

产生不同烟火效果的烟火剂，其组成成分不相同，相应的危险性也不相同。美国 J. H. Melain 教授以烟火剂的能量输出和感度为标准，将烟火剂危险性进行了分类。能量输出危险性用数字表示，从 6(最大危险)到 1(最小危险)，感度用字母表示，从 A(最大感度)到 D(最小感度)。这样，6A 表示最大危险性，1D 表示最小危险性。各类危险性烟火剂的危险性特征为：

6 类：敞开燃烧导致爆轰，临界质量小，对火花和摩擦极敏感，可能导致殉爆；

5 类：在较不受抑制情况下燃烧，能产生低速爆炸；

4 类：大量药剂易于由燃烧转成低级爆炸；

3 类：着火后火球大且燃烧快；

2 类：对人员有烧伤危险；

1 类：对建筑物和周围环境稍有火灾危险。

根据烟花爆竹生产用烟火剂组成成分及用途，参照此分类方法将其危险性分类如表 3-2-15 所示。

表 3-2-15 烟火剂危险性分类

名称	烟火剂成分	危险性分类
爆炸药剂	高氯酸钾、硫磺、铝粉	4A
银光剂	高氯酸钾、硝酸钡、合金、钛、硫、炭粉、铝渣	3A
红光剂	高氯酸钾、碳酸锶、合金、钛、硫、炭粉、铝渣	3A
绿光剂	高氯酸钾、硝酸钡、合金、钛、硫、炭粉	3A
蓝光剂	高氯酸钾、铜化合物、合金、硫	3A
金光剂	高氯酸钾、锶、铜盐、合金、硫、炭粉	3A
黄光剂	高氯酸钾、钠化合物、硝酸钾、合金、硫	3A
啸音剂	高氯酸钾、对苯二甲酸氢钾	3A

## 2、烟火药制品

烟火药制品包括：药粉（粒）、含药半成品（内筒）等。

烟火药制品的主要危险是燃烧、爆炸，但如果堆积量过大在燃烧过程中或在冲击波刺激下也可能产生爆轰现象，药粉（粒）、含药半成品

(内筒)为干法制作,在制作过程中存在有爆炸的可能。

### 3.2.5 成品

烟花爆竹产品分散装成品和包装成箱成品。散装成品危险性较大,易燃烧,局部或产品可能爆炸,但不会波及全局。

成箱后的产品由于多层包装,在外包装箱上已无烟火药物,也不存在裸露的引火线,因此存放中安全性是比较好的;如果装箱紧凑,产品之间不发生碰撞,则在搬运中也是比较安全的。成箱后产品主要危险因素是搬运过程中的失手、落地的碰撞,有可能将产品点燃和发生产品中的爆炸成分的殉爆,主要表现在:

- 1、产品配方不合理,产品质量存在缺陷,容易引起意外伤害事故;
- 2、高温环境、潮湿环境,可能导致烟花的燃烧与爆炸;
- 3、有火源的情况下,可能引燃烟花而产生燃烧与爆炸;
- 4、搬运、运输过程中,由于用力过猛、颠簸、互相之间的撞击与摩擦,可能引起燃烧与爆炸;
- 5、在燃放过程中,因操作不当,或燃放距离不够,也容易引发事故。

烟花爆竹物性参数及对其危险的应对措施列于表 3-2-16。

表 3-2-16 烟花爆竹的物性参数及对危险的应对措施

标识	危险性类别: 第 1 类 爆炸品 包装标志: 爆炸品; GB1.4 类 CN 号: 14055
理化特性	外观与性状: 各色圆筒、纸包内装烟火药。 燃 烧 性: 易燃烧、爆炸。 化学安定性: 相对安定。 机械感度: 容易因撞击或摩擦起火、爆炸。 火焰感度: 容易因接触火星或火焰起火、爆炸。 热 感 度: 受热或高温环境易燃烧、爆炸。 禁 忌 物: 热、火焰、撞击、摩擦、静电、雷电、潮湿环境。
危险有害特性	危险特性: 遇高热、明火、震动、电能、撞击有引起火灾、爆炸的可能。 有害特性: 燃烧、爆炸产物中含有有毒有害物质。
事故处理	应急措施: 对外伤,要及时做好止血、包扎,急送医院抢救。 消防措施: 爆炸后若起火,可用水扑灭。
储运措施	储存于阴凉、干燥、通风良好的爆炸品专用仓库内。储存环境温度一般不得超过 40℃,特殊情况下可达 40~50℃,但持续时间不得超过 48h。按爆炸品配装表分类划区储运。搬运时轻装轻卸,防止碰撞而引起危险。

### 3.3 重大危险源辨识

该项目以《烟花爆竹重大危险源辨识》AQ4131-2023 对湖南省攸财花炮制造有限公司整个厂区进行烟花爆竹重大危险源辨识。

#### 1、烟花爆竹重大危险源定义

烟花爆竹重大危险源是指长期地或临时地生产、使用、储存烟花爆竹成品、半成品及生产烟花爆竹用化工原材料、烟火药（含黑火药、单基火药）、引火线等危险物品，且危险物品数量等于或超过临界量的单元。单元划分为生产单元和储存单元。

对于危险物品生产区，每栋工房、中转库或每个晾晒场划分为一个生产单元；当工房、中转库或晾晒场之间通过管道、传送带、转动装置等相连时，相连的所有工房、中转库或晾晒场划分为一个生产单元。对于危险物品仓库区，每个库区内所有的烟火药（含黑火药、单基火药）、引火线、硝化纤维素仓库划分为一个储存单元；每个独立的烟花爆竹成品和半成品仓库划分为一个储存单元。

单元的重大危险源辨识指标：

$$S = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n} \dots\dots\dots \textcircled{1}$$

式中：S ——重大危险源辨识指标；

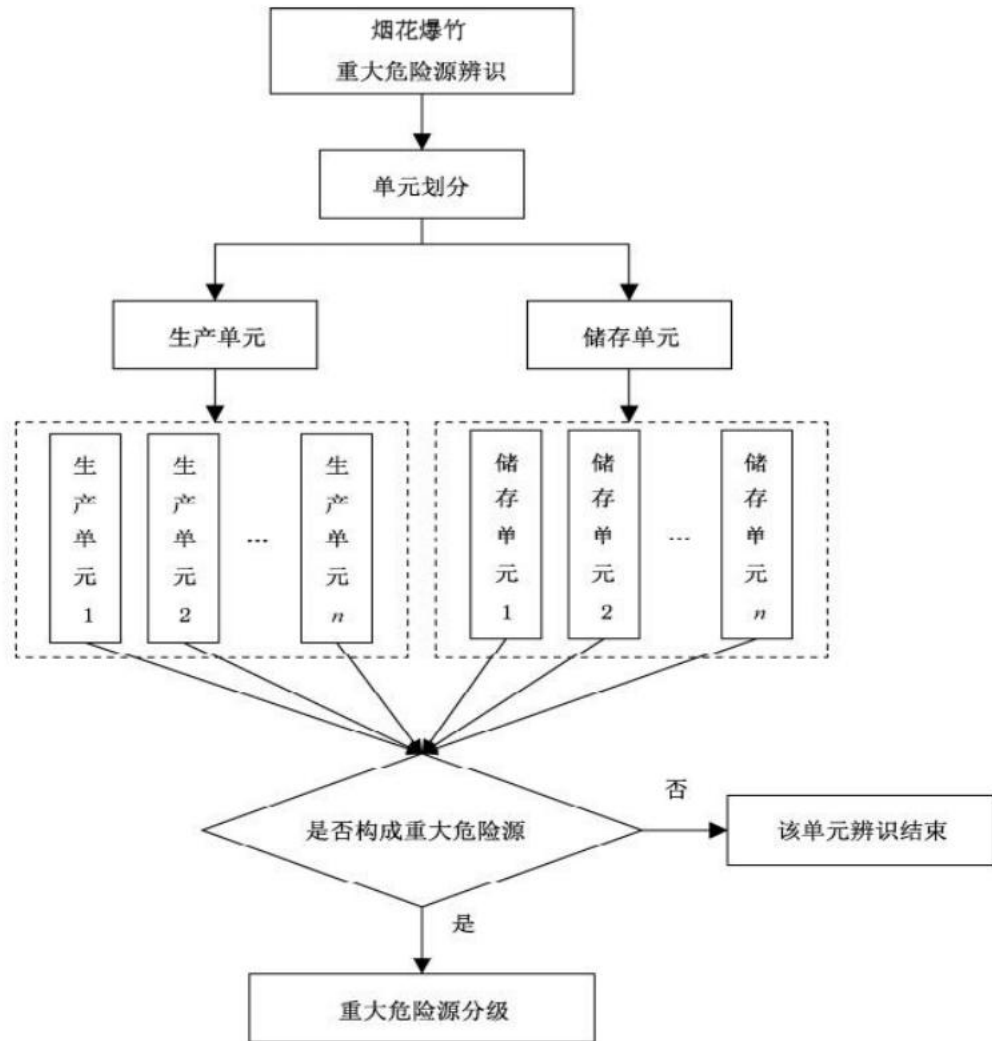
$q_1, q_2, \dots, q_n$  ——各种危险物品的设计存在量，单位为吨（t）；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$  ——各种危险物品对应的临界量，单位为吨（t）。

辨识方法：当单元的  $S \geq 1$  时，则该单元判定为烟花爆竹重大危险源。

#### 2、烟花爆竹重大危险源辨识流程图





### 3、烟花爆竹重大危险源辨识

烟花爆竹主要化工原材料临界量：高氯酸钾临界量为 100t，硫磺和铝粉临界量为 200t。烟火药（含黑火药、单基火药）、引火线临界量：白药爆响药或白药开苞药（如爆竹药、双响药、开苞药等）临界量为 1t，其他烟火药临界量为 5t，黑火药（粉状、粒状）临界量为 5t，引火线：燃速大于等于 3.0cm/s 的引火线（又称快速引火线）临界量为 5t，燃速小于等于 3.0cm/s 的引火线（又称慢速引火线）临界量为 8t，引火线选临界量 5t；C 级和 D 级烟花爆竹成品的临界量为 50t。

根据湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹分布特点和现场情况，故评价组将该企业作为如下辨识单元进行烟花爆竹重大危险源辨识。

表 3-3-1 烟花爆竹重大危险源辨识

辨识单元	单元名称	最大储量(kg)	标准规定临界量(t)	$S=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$	是否重大危险源
单元	9 存引洞	10	5	0.002	否
	10 空筒机械插引	12	5	0.0024	否
	11 存引洞	10	5	0.002	否
	12 空筒机械插引	12	5	0.0024	否
	13 存引洞	10	5	0.002	否
	14 插引中转	100	5	0.02	否
	15 原材料中转	1000	200	0.005	否
	16 还原剂粉碎	100	5	0.02	否
	18 存引洞	10	5	0.002	否
	19 空筒机械插引	12	5	0.0024	否
	20 机械结鞭/包装	36	50	0.00072	否
	21 机械结鞭/包装	36	50	0.00072	否
	22 结鞭中转	50	50	0.001	否
	23 包装车间	50	50	0.001	否
	24 机械结鞭/包装	30	50	0.0006	否
	25 机械结鞭/包装	30	50	0.0006	否
	26 封口中转	400×2	50	0.016	否
	27 引线中转	200	50	0.004	否
	28 氧化剂粉碎	50	5	0.01	否
	29 机械装药/封口	10	1	0.01	否
	30 封口中转	500×2	50	0.02	否
	31 封口中转	500×2	50	0.02	否
	32 机械结鞭/包装	30	50	0.0006	否
	33 包装车间	100	50	0.002	否
	34 引线中转	100	5	0.02	否
	35 原材料中转	1000	200	0.005	否
	36 称料	50	5	0.01	否
	37 湿法机械药混合	100	5	0.02	否
	38 湿药中转	100	5	0.02	否
	39 插钎/提板/蘸药/烘干一体机	100	5	0.02	否
	40 插钎/提板/蘸药/烘干一体机	100	5	0.02	否
	42 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	43 存药洞	10	1	0.01	否
	44 半成品中转	100	5	0.02	否
	45 存药洞	10	1	0.01	否
	46 机械筑吐珠	5	1	0.005	否

辨识单元	单元名称	最大储量(kg)	标准规定临界量(t)	$S=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$	是否重大危险源
	47 黑火药中转	30	5	0.006	否
	48 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	49 存药洞	10	1	0.01	否
	50 半成品中转	100	5	0.02	否
	51 存药洞	10	1	0.01	否
	52 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	53 存药洞	10	1	0.01	否
	54 半成品中转	200×2	5	0.08	否
	55 半成品中转(电光花)	200×3	5	0.12	否
	56 包装车间(吐珠)	100	50	0.002	否
	58 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	59 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	60 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	61 半成品中转(晨光花)	100×3	5	0.06	否
	62 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	63 半成品中转(吐珠)	100×2	5	0.04	否
	64 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	65 组装/包装车间(晨光花)	100	50	0.002	否
	66 组装/包装车间(吐珠)	100	50	0.002	否
	67 包装车间(吐珠)	100	50	0.002	否
	68 包装车间(吐珠)	100	50	0.002	否
	69 包装车间(吐珠)	100	50	0.002	否
	72 成品库	6000×2	50	0.24	否
	73 成品库	10000×2	50	0.4	否
	74 成品库	10000×2	50	0.4	否
	75 成品库	10000×2	50	0.4	否
	76 半成品中转	400×2	5	0.16	否
	77 存药洞	10	1	0.01	否
	78 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	79 黑火药中转	30	5	0.006	否
	80 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	81 存药洞	10	1	0.01	否
	82 半成品中转	100	5	0.02	否

辨识单元	单元名称	最大储量(kg)	标准规定临界量(t)	$S=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$	是否重大危险源
	83 存药洞	10	1	0.01	否
	84 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	85 存药洞	10	1	0.01	否
	86 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	87 存药洞	10	1	0.01	否
	88 半成品中转	200×2	5	0.08	否
	89 存药洞	10	1	0.01	否
	90 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	91 黑火药中转	400	5	0.08	否
	92 亮珠中转	200	1	0.2	否
	93 引线中转	100	5	0.02	否
	95 半成品中转(晨光花)	500×2	5	0.2	否
	96 半成品中转(晨光花)	500×2	5	0.2	否
	97 半成品中转(晨光花)	500×2	5	0.2	否
	99 蘸药中转	100	5	0.02	否
	100 存药洞	10	1	0.01	否
	101 调湿药/空筒蘸药	15	5	0.003	否
	102 原材料中转	1000	200	0.005	否
	103 称料	100	5	0.02	否
	105 机械药混合	10	1	0.01	否
	106 药物中转	100	1	0.1	否
	107 装药/封口	3	1	0.003	否
	108 存药洞	10	1	0.01	否
	109 药饼中转	100	1	0.1	否
	110 存药洞	10	1	0.01	否
	111 装药/封口	3	1	0.003	否
	112 存药洞	10	1	0.01	否
	113 装药/封口	3	1	0.003	否
	114 药饼中转	100	5	0.02	否
	115 存药洞	10	1	0.01	否
	116 拍余药	3	1	0.003	否
	117 药饼中转	100	5	0.02	否
	118 半成品中转	100	5	0.02	否
	119 存药洞	10	1	0.01	否
	120 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	121 存药洞	10	1	0.01	否
	122 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	123 存药洞	10	1	0.01	否
	124 半成品中转	100	5	0.02	否
	125 存药洞	10	1	0.01	否

## 湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产安全现状评价报告

辨识单元	单元名称	最大储量(kg)	标准规定临界量(t)	$S=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$	是否重大危险源
	126 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	127 存药洞	10	1	0.01	否
	128 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	129 存药洞	10	1	0.01	否
	130 半成品中转	100	5	0.02	否
	131 存药洞	10	1	0.01	否
	132 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	133 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	134 存药洞	10	1	0.01	否
	135 半成品中转	100	5	0.02	否
	136 存药洞	10	1	0.01	否
	137 机械筑吐珠	5	1	0.005	否
	138 存药洞	10	1	0.01	否
	139 黑火药中转	200	5	0.04	否
	140 亮珠中转	200	1	0.2	否
	141 插引中转	50	5	0.01	否
	142 空筒吐珠插引	5	5	0.001	否
	143 引线中转	100	5	0.02	否
	144 黑火药中转	100	5	0.02	否
	145 氧化剂粉碎	100	5	0.02	否
	146 还原剂粉碎	100	5	0.02	否
	147 原材料中转	1000	200	0.005	否
	148 称料	100	5	0.02	否
	150 机械药混合	10	1	0.01	否
	151 药物中转	100	1	0.1	否
	152 造粒	20	1	0.02	否
	153 造粒中转	100	1	0.1	否
	154 筛选	20	1	0.02	否
	155 筛选中转	100	1	0.1	否
	156 药物中转	100	1	0.1	否
	157 造粒	20	1	0.02	否
	158 造粒中转	100	1	0.1	否
	159 筛选	20	1	0.02	否
	160 筛选中转	100	1	0.1	否
	161 药物中转	100	1	0.1	否
	162 调湿药	15	1	0.015	否
	163 存药洞	10	1	0.01	否
	164 油压药柱	2	1	0.002	否
	165 药柱中转	100	1	0.1	否
	166 晒坪/凉棚	200	1	0.2	否

辨识单元	单元名称	最大储量(kg)	标准规定临界量(t)	$S=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$	是否重大危险源
	167 包装	30	1	0.03	否
	168 包装中转	100	1	0.1	否
	169 电烘房/散热	500	1	0.5	否
	171 电烘房/散热	500	1	0.5	否
	173 包装	30	1	0.03	否
	174 包装中转	100	1	0.1	否
	176 化工原材料库	40000	100、200	0.1+0.15=0.25	否
	177 酒精库	3000	500	0.006	否
	178 引线库	500	5	0.1+0.2+1.5+ 0.5+5=7.3	是
	179 引线库	1000	5		
	180 亮珠库	1500	1		
	181 黑火药库	2500	5		
	182 亮珠库	5000	1		
	185 余废药销毁场	20	1	0.02	
	186 酒精中转	500	500	0.001	否
	187 存引洞	10	5	0.002	否

辨识单元为了简化计算，1.1级和1.3级工房分别选取限量最大的工房为代表本表保留至小数点后一位。

综上所述，该项目的危险品药物仓库区辨识单元已构成烟花爆竹重大危险源，其它的辨识单元均不构成危险化学品重大危险源。

### 3.4 监控化学品辨识

根据《中华人民共和国监控化学品管理条例》所称监控化学品，是指下列各类化学品：

- 第一类：可作为化学武器的化学品；
- 第二类：可作为生产化学武器前体的化学品；
- 第三类：可作为生产化学武器主要原料的化学品；
- 第四类：除炸药和纯碳氢化合物外的特定有机化学品。

该企业储存的产品未被列入《监控化学品管理条例》（中华人民共和国国务院令（第190号））的名录。

### 3.5 易制毒化学品辨识

该库区储存的化学品未被列入《易制毒化学品管理条例》（中华人民共和国国务院令（第703号））的名录中。因此，不需按《易制毒化

学品管理条例》等法规等要求进行管理。

### 3.6 易制爆化学品辨识

该库区储存的化学品中高氯酸钾、硫磺、硝酸钾、铝粉、镁铝合金、硝酸钡被列入《易制爆危险化学品名录》（公安部 2017 版）的名录中。必须按照《危险化学品安全管理条例》、《易制爆危险化学品治安防范要求》GA1511-2018 中对易制爆危险化学品经营单位的要求，应当如实记录其生产、储存的易制爆危险化学品的数量、流向，并采取必要的安全防范措施，防止易制爆危险化学品丢失或者被盗；发现易制爆危险化学品丢失或者被盗的，应当立即向当地公安机关报告。生产、储存易制爆危险化学品的单位，应当设置治安保卫机构，配备专职治安保卫人员。

### 3.7 工艺过程危险有害因素分析

#### 3.7.1 烟花类生产工艺过程危险有害因素

##### 1、烟火药制作

烟火药主要由氧化剂与还原剂等组成的通过着火源作用燃烧（爆炸）时能产生声、光、气、色、烟雾等效果的机械混合物。该企业烟火药制作主要是制作效果件（亮珠）。其主要危险工艺包括：原材料准备、粉碎、称料、药混合。

##### 1) 原材料准备

###### (1) 工艺说明

原材料准备是在烟火药制作过程称料、配药或配料前进行的一项基础性工作，它包括原材料质量检测、分类并运送到各烟火药生产线的原材料中转间。

###### (2) 主要危险有害因素

原材料的质量直接关系到产品的性能及安全可靠性。若使用不合格的原材料，会增加药物感度，增大燃烧、爆炸事故发生的可能性。在烟花生产中，原材料若混入了水份、酸性物质，氯酸钾、纯镁粉等禁用（或

部分禁用)的原材料,砂子、铁渣等硬颗粒,会增加药物的感度,在生产过程中要特别注意。

## 2) 粉碎

### (1) 工艺说明

粉碎是在烟火药制作的药物配制、药混合前进行的将粒状原料粉碎成粉末状原料一项工艺,该企业粉碎间主要用于粉碎树酯,其他原料均购进粉末状原料,在药混合前根据烟火药要达到的性能进行分细度过筛。

### (2) 主要危险有害因素

该企业粉碎原则上只粉碎树酯,是一种单料粉碎,当粉尘浓度达到爆炸极限存在爆炸危险;有电气线路短路引起火灾,有引发其他有药工房爆炸、燃烧的危险;存在机械伤害、触电等危险有害因素。该企业如以后调整需粉碎多种原料存在粉碎前未清洗粉碎机,引起不同物质特别是氧化剂和还原剂之间的反应,产生燃烧和爆炸。粉碎前后未筛选掉机械杂质,会产生摩擦,引起燃烧和爆炸。

## 3) 称料

### (1) 工艺说明

称料是将烟火药需要的几种原料根据配比进行称量的过程。

### (2) 主要危险有害因素

原材料质量问题,特别是铝镁合金粉有受潮发热现象未被察觉,称料时将多种原料混装在同一器具内,氧化剂与还原剂发生反应有火灾、爆炸危险;粉尘健康危害。

## 4) 机械药混合

### (1) 工艺说明

机械药混合是将称料后的各种化工原材料混合成具有各种特定效果的烟火药。

### (2) 主要危险有害因素

铝粉、铝镁合金粉等物质受潮发热引起火灾、爆炸;原材料含有杂



质混合摩擦产生静电引起火灾、爆炸；混合药前原料未经单独粉碎过筛完全，中、大颗粒药物在混合过程中破碎时有引起燃烧爆炸的危险；设备接地电阻不达标，操作人员自身静电未消除，因静电引燃引爆药物而发生火灾爆炸危险；与药物有接触的运动零部件与其他零部件产生相对运动，传动部位（如齿轮、链轮）无防护罩或密封不严，药尘进入传动部位，因设备运转摩擦而发生火灾、爆炸危险；自动控制系统失灵，自动报警装置失效，设备在失控状态下，因摩擦、撞击、静电、电气火花发生火灾爆炸危险；设备维修时，未清理设备内的药物、药尘，在拆卸过程中，因摩擦、撞击而引燃积聚在机器、设备内的药物而发生火灾爆炸危险；粉尘健康危害。

## 2、效果件制作

效果件是以烟火药为原料，通过制作而能产生色、气、光、声、型等效应的单个形体。该企业效果件主要包括：亮珠、药柱、内筒等。亮珠、药柱制作涉及的主要有药生产工序有：油压药柱、造粒、筛选、干燥、凉药、包装等；内筒制作涉及的主要有药生产工序有：效果内筒制作（装亮珠、盖纸片、封口或锯木屑、盖纸片）、调湿药、蘸药。

本次分析依次按：油压药柱、造粒、筛选、调湿药、干燥、散热、包装、效果内筒制作（装药/封口）、调湿药、蘸药进行分析。

### 1) 油压药柱

#### (1) 工艺说明

油压药柱是利用混合好的烟火药原料、酒精、粘合剂在柱模内压制而成，使之成为具有特定效果的粒状效果件（药柱）。

#### (2) 主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。压药时产生粉尘健康危害。

### 2) 造粒

#### (1) 工艺说明

造粒是利用混合好的烟火药原料加水、粘合剂在造粒机罐内搅拌，使之成为具有特定效果的粒状效果件（亮珠）。

### （2）主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。电气线路短路引起电气火灾引发爆炸；造粒机传动轴处有空隙，粉尘渗入电动机房（非防爆电机）引发电气设备爆炸；粉尘健康危害；机械伤害。

## 3) 筛选

### （1）工艺说明

筛选是将造成粒后的亮珠根据实际需要进行分级筛选。

### （2）主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。

## 4) 干燥

### （1）工艺说明

该企业的干燥工序主要为亮珠干燥，按热源形式为日光干燥和热风干燥，是将制作好的效果件采用加温吸热使之内部水分蒸发，达到所要求的干燥程度（含水量），该企业使用烘房干燥亮珠。

### （2）主要危险有害因素

烘房内的热能，摩擦、撞击等机械能，静电火花等电能及其它能量有引起燃烧或爆炸危险；散热过程中因翻动、撞击、摩擦、静电等引起燃烧爆炸危险；送风设备因温度控制失效造成焙房温度过高等引起药物燃烧或爆炸危险。

## 5) 散热

### （1）工艺说明

散热是将已经加热干燥后留有余温的效果件置于阴凉、通风处进行彻底降温的工艺过程。该企业散热主要是指亮珠经干燥后进行降温的操作过程。

### （2）主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险，不适当的操作会引起燃烧、爆炸。

## 6) 包装

### (1) 工艺说明

包装是将亮珠用导静电器具盛装，然后进行分类、标识，是效果件入库前的一项准备工作。

### (2) 主要危险有害因素

包装过程中，由于亮珠敏感度较大，包装过程中有撞击、摩擦作用，不适当的操作会引起燃烧、爆炸。

## 7) 内筒效果制作（装药/封口）

### 1) 工艺说明

内筒效果制作是将烟火药、效果件装入纸筒或其他容器内制作成具有特定效果的效果件，该企业内筒效果制作主要是指内筒制作。内筒制作工艺过程：装亮珠、盖纸片、封口（黄泥或锯木屑、盖纸片）。

### 2) 主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。粉尘健康危害。

## 8) 调湿药

### 1) 工艺说明

调湿药是烟火药原料混合并勾兑溶剂后调制成用于蘸药用的湿药。

### 2) 主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾危险。粉尘健康危害。

## 9) 蘸药

### 1) 工艺说明

蘸药是将配制好的烟火药（湿药）点在内筒过火引处，使内筒过火引能有效引燃并使内筒升空时带有特定光色。

### 2) 主要危险有害因素

在湿药水分干燥或酒精挥发到一定程度时，摩擦、撞击、静电引起

的火灾、爆炸危险。

### 3、产品制作

该企业的产品有吐珠类、玩具类/线香型/晨光花、玩具类/线香型/电光花，本次评价依次按进行分析。

#### 1) 吐珠类产品制作危险有害因素分析：

##### (1) 药混合

###### ①工艺说明

药混合是将亮珠、黑火药等效果件混合在一次或直接将烟火药混合成这类产品特有药物。

###### ②主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电、电气火花引起的火灾、爆炸危险；黑火药含有杂质混合摩擦产生静电引起火灾、爆炸；粉尘健康危害。

##### (2) 吐珠筑药

###### ①工艺说明

筑药是指产品制作时往空筒内盛装具有特定效果的烟火药。

###### ②主要危险有害因素：

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。

##### (3) 手工插引

###### ①工艺说明

手工插引工序是将引线插入药筒内，用于引燃爆炸药物。该企业插引工序为手工插引。

###### ②主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险

##### (4) 组装

###### ①工艺说明

组装是指将各组件组装成成品的工艺过程。

###### ②主要危险有害因素

组装过程中力度过大，因摩擦、撞击产生静电可能引起燃烧、爆炸。

## **(5) 包装**

### **①工艺说明**

将散装成品盛装入纸盒或用玻璃纸、胶纸捆扎成一定数量的成品集合体。

### **②主要危险有害因素**

大力碰撞引燃药物，引发爆炸；火源、静电火花引起产品燃烧、爆炸。

## **2) 玩具类（线香型/晨光花）产品制作危险有害因素分析：**

玩具类（线香型/晨光花）产品制作涉及的主要有药生产工序有：装药/封口、拍余药、组装/包装。本次评价依次按进行分析。

### **(1) 装药/封口**

#### **①工艺说明**

将蘸药烘干后的空筒装效果药并将装药后内筒封口。

#### **②主要危险有害因素**

摩擦、撞击、静电引起的火灾、爆炸危险。

### **(2) 拍余药**

#### **①工艺说明**

是将装药/封口的内筒药饼上的多余烟火药清除，为后期组装/包装做准备。

#### **②主要危险有害因素**

摩擦、撞击、静电引起的火灾危险。

### **(3) 组装/包装**

#### **①工艺说明**

将装药后的内筒药饼组装一起，扎花，并将散装成品盛装入纸盒或用玻璃纸、胶纸捆扎成一定数量的成品集合体。

## ②主要危险有害因素

大力碰撞引燃药物，引发爆炸；火源、静电火花引起产品燃烧、爆炸。

### 3) 玩具类（线香型/电光花）产品制作危险有害因素分析：

#### (1) 机械湿药混合

##### ①工艺说明

机械湿药混合是烟火药原料混合并湿浆糊后调制成用于插钎用的湿药。

##### ②主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾危险。

#### (2) 插钎/提板

##### ①工艺说明

插钎/提板是将插钎插入已经混合好的湿烟火药中，蘸取一定量的湿药的过程。

##### ②主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾危险。

#### (3) 干燥（晒坪/电烘房）

##### ①工艺说明

将插钎/提板后的药钎放到晒坪或电烘房内，通过太阳的晾晒或热风烘干去掉引水分的过程。

##### ②主要危险有害因素

大力碰撞引燃药物，引发燃烧；若有火源、静电火花引起产品燃烧。超温容易造成热量容易积聚，从而引起燃烧。另外，过度干燥可增加其热感度，容易发生。工作人员违章拖移物体产生摩擦引起燃烧。

#### (4) 取钎

##### ①工艺说明

取钎是将包裹有烟火药的药钎从晒架或烘干架取下来的过程。

## ②主要危险有害因素

摩擦、撞击、静电引起的火灾危险。粉尘健康危害。

### (5) 包装

#### ①工艺说明

将散装成品盛装入纸盒或用玻璃纸、胶纸捆扎成一定数量的成品集合体。

#### ②主要危险有害因素

大力碰撞引燃药物，引发爆炸；火源、静电火花引起产品燃烧、爆炸。

### (6) 拉丝/造型

#### ①拉丝/造型工艺说明

拉丝/造型工艺是将形成捆的铁丝拉直，用铁剪剪成一定长度得铁钎。

#### ②主要危险有害因素

机械损伤、人体伤害。

### (7) 中转

湖南省攸财花炮制造有限公司烟花生产产品工艺操作间以外的其他配套有药工房起着承上起下的作用，但又存在很大的危险性，且储存药量均较大，一旦发生危险波及范围比操作工艺工房更广。本次评价对这些工艺操作之外存在危险的其他方面进行分析评价。

#### ①工艺说明

药物（饼）、半成品中转（药洞）不是一个特定工艺操作过程，它是工艺操作过程减少药物集中在危险操作间所必需的辅助工房，主要作用是避免药物集中，减少操作人员身边药量，预防工艺运输交叉等。它分为1.3级中转库房、1.1级中转库及药洞。

#### ②主要危险有害因素

在 1.1 级中转间的操作不当，摩擦、撞击、静电引发火灾、爆炸。实际储存药量远大于设计限药量时，一旦有爆炸危险时可能引起殉爆。

### 3.7.2 爆竹类生产工艺过程危险有害因素

爆竹产品生产过程是将选定的氧化剂和还原剂等化工材料按一定的配比配制成烟火药，将烟火药定量地装填进选定规格的纸筒中，再配装相应的引燃材料后包装成爆竹成品。其生产工艺绝大部分属于容易产生物质混合危险的工艺，也包括产生静电、形成爆炸性粉尘的工艺。爆竹产品用烟火药在一定能量作用下，可发生燃烧和爆炸。

#### 1、原材料准备、称料

生产爆竹使用的高氯酸钾、硫磺、铝粉基本为粉状，块状的需粉碎，然后过筛。该工艺存在的危险有害因素如下：

1) 若使用不合格的原材料（如水份含量超标或混入氯酸钾、纯镁粉、砂子、铁渣、酸性物质等增加药物感度的物质），可能引发燃烧、爆炸事故。

2) 筛分过程中，硫磺、铝粉都可能与空气形成爆炸性粉尘，若使用铁质等易产生火花的工器具操作可发生爆炸。

3) 硫磺是热和电的不良导体，若使用塑料、尼龙等散热不良、易产生静电的材料制作的工器具操作或人体带静电接触药剂，都可能因积热或静电火花引起硫尘起火。

4) 铝粉遇水、水蒸气会发生化学反应，放出氢气并产生大量热量，积热发生自燃自爆。

5) 若原材料包装标识不清、违反操作规程或误动作使不同组分相互混合形成爆炸性混合物，遇摩擦、撞击、静电等作用可能发生燃烧或爆炸。

6) 高氯酸钾、硫磺、铝粉均为有害粉尘，操作过程中若无个体防护用品或个体防护用品使用不当，长期吸入会对人体健康产生危害。

#### 2、粉碎



### 1) 工艺说明

粉碎是在烟火药制作的药物配制、药混合前进行的将粒状原料粉碎成粉末状原料一项工艺，该企业粉碎间主要用于粉碎结块的硫磺，其他原料均购进粉末状原料，在药混合前根据烟火药要达到的性能进行分细度过筛。

### 2) 主要危险有害因素

该企业粉碎原则上只粉碎结块的硫磺，是一种单料粉碎，当粉尘浓度达到爆炸极限存在爆炸危险；有电气线路短路引起火灾，有引发其他有药工房爆炸、燃烧的危险；存在机械伤害、触电等危险有害因素。该企业如以后调整需粉碎多种原料存在粉碎前未清洗粉碎机，引起不同物质特别是氧化剂和还原剂之间的反应，产生燃烧和爆炸。粉碎前后未筛选掉机械杂质，会产生摩擦，引起燃烧和爆炸。

## 3、空筒插引过程主要危险有害因素

爆竹生产的插引工序有机械空筒插引和手工插引

1) 机械空筒插引工序就是经机械动作将引线按照所需长度切断并插入无药纸筒中，每台插引机每次动作完成 12 根引线的切断和插引工作。此工艺过程含引线切割动作，存在的危险有害因素如下：

(1) 引线安装操作过程中用力过大或操作失误，产生较强摩擦、撞击引起烟火药燃烧。

(2) 切引刀具不锋利导致与引线间摩擦力过大引燃引线。

(3) 地面有洒落的剪落的引线头，人员走动或拖移物体产生的摩擦引起燃烧。

(4) 使用塑料、尼龙等易产生静电的材料制作的工器具及人体带静电接触药剂引起烟火药燃烧。

(5) 由于该工序生产效率相对较低，操作工工作时间相对较长，工作姿势单一、操作动作机械重复，容易使身体局部过度疲劳损害健康。

(6) 疲劳作业或误操作，可能出现夹伤、割伤手指等机械伤害。

2) 机械空筒插引工序就是将已裁好的通过手工引线插入空筒内。此工序存在的危险有害因素如：明火、摩擦、撞击、静电引起引火线、纸筒燃烧，引发火灾。

#### 4、机械装药/封口过程主要危险有害因素

爆竹生产用全自动鞭炮装药机将准备好的高氯酸钾、硫磺、铝粉分别装入全自动鞭炮装药机三个药斗中，装药机自动完成药混合、装药、封口过程，输出封口后的半成品。此工艺过程中存在的危险有害因素如下：

- 1) 原材料中混入机械杂质极易引起烟火药的燃烧爆炸。
- 2) 原材料输送过程产生的静电未及时导出，遇火花易引起燃烧爆炸。
- 3) 混合过程中较强烈的摩擦、撞击极易引起烟火药的燃烧爆炸。
- 4) 可产生爆炸性粉尘，遇明火会发生爆炸。
- 5) 地面有洒落药粉，冲洗不及时，人员走动产生摩擦引起燃烧爆炸。
- 6) 工艺过程易产生粉尘，上料、接收药饼工人操作过程中若无个体防护用品或个体防护用品使用不当，长期吸入粉尘会对人体健康产生危害。
- 7) 药饼搬运过程中用力过大或操作失误，产生较强摩擦、撞击引起烟火药燃烧爆炸。

#### 5、中转过程主要危险有害因素

爆竹生产中转工序含插引中转、封口中转、结鞭中转等，将相应工序制作好的半成品存放至对应的中转库中。此工艺过程中烟火药处于全裸露、半裸露状态，存在的危险有害因素与各对应的半成品制作工序相同。

#### 6、结鞭过程主要危险有害因素

爆竹生产结鞭包装工序采用机械操作，将符合质量要求的爆竹按数量要求用引线将其结成挂，同时用一定规格的纸张将成挂的爆竹包封。此工艺过程无裸露烟火药，存在的危险有害因素如下：

1) 送料操作中用力过大或误操作, 使爆竹跌落或受到较强摩擦、撞击引起燃烧或爆炸。

2) 地面有掉落的爆竹或少量的散药, 人员走动或拖移物体产生的摩擦引起燃烧或爆炸。

3) 电气引起的电火花或静电火花、人体带静电都可能引燃引爆爆竹。

4) 若出现误操作, 可能出现人体夹伤、挤伤、割伤等机械伤害。

### 7、包装入库过程主要危险有害因素

爆竹生产包装成箱工序采用人工操作, 将包封好的爆竹按照要求进行内包装并装箱。此工艺过程无裸露烟火药, 相对较安全, 但由于是人工操作, 且爆竹数量比较多又处于相对密封堆积状态, 若违规操作或操作失误使爆竹产品遭受强烈撞击、摩擦会引起燃烧、爆炸, 同时电气引起的电火花或静电火花、人体带静电都可能引燃引爆爆竹。

### 3.7.3 工艺过程危险有害因素综述

由以上各危险工艺过程危险有害因素分析可知, 该企业生产工艺过程存在的主要危险、危害为燃烧、爆炸和中毒、粉尘危害、机械伤害。工艺过程危险有害因素类别、存在场所及可能导致的事故如下表 3-7-1 所示:

表 3-7-1 工艺过程存在的主要危险、有害因素

危险有害因素名称及代码		存在场所	事故发生的原因	可能导致的事故	
人的因素 1	心理、生理性危险有害因素 11	负荷超限 1101	厂内运输	超负荷操作发生意外	人体伤害或其它安全事故
		健康状况异常 1102	各危险性作业场所	带病作业导致非正常操作, 发生意外	健康危害或其它安全事故
		心理异常 1104	各危险性作业场所	非正常操作发生意外	各类安全事故
	行为性危险、有害因素 12	指挥错误 1201	各危险性作业工序	非正常作业发生意外	各类安全事故
		操作错误 1202	各危险性作业工序	非正常操作发生意外	各类安全事故
物的因素	物理性危险有害因素 21	设备、设施、工具缺陷 2101	各含设备、设施、工具工序	设备、设施、工具失控或失效	火药爆炸、物体打击、车辆伤害、触电、其他伤害

		电伤害 2103	涉电工序	人体接触、电火花	触电或引发火灾、爆炸
		标志缺陷 2113	各危险性工库房、安全通道	违规操作、误操作	人体伤害或引发火灾、爆炸
	化学性危险有害因素 22	爆炸品 2201	危险性作业工序	危险物品达到着火点、起爆点	火灾、爆炸
		易燃固体、自燃物和遇湿易燃物品 2204	危险性作业工工序	危险物品达到着火点、起爆点	火灾、爆炸
		氧化剂 2205	称料工序、原材料中转工序	人体吸入、危险物品达到着火点、起爆点	中毒或火灾、爆炸
	粉尘 2209	机械药混合、造粒、粉碎、装药、插引、结鞭等工序	人体吸入、危险物品达到着火点、起爆点	中毒或火灾、爆炸	
环境因素 3	室内作业环境不良 31	室内作业环境狭窄 3102	各危险性作业场所	操作人员摔、跌、危险品跌落	人体伤害或引发火灾、爆炸
		采光、照明不良 3110	各危险性作业场所	人体常期接触	健康危害
		室内温度、湿度不适 3112	各危险性作业场所	危险品达到燃点、起爆点	火灾、爆炸
	室外作业环境不良 32	作业场地和交通设施湿滑 3202	各危险性作业场所	操作人员摔、跌、危险品跌落	人体伤害或引发火灾、爆炸
		作业场地狭窄、杂乱、不平 3203、3204、3205	各危险性作业场所	操作人员摔、跌、危险品跌落	人体伤害或引发火灾、爆炸
管理因素 4	安全管理组织机构不健全 41	--	危险性作业工工序	危险品受不安全因素影响	火灾、爆炸等各类安全事故
	安全生产责任制未落实 42	--	危险性作业工工序	操作人员安全意识缺乏	火灾、爆炸等各类安全事故
	安全管理规章制度不完善 43	事故应急预案及响应缺陷 4303	危险性作业工工序	事故应急未得到及时响应	火灾、爆炸等各类安全事故
		培训制度不完善 4304	危险性作业工工序	操作人员安全意识缺乏、操作不当	火灾、爆炸等各类安全事故

### 3.8 主要设备危险有害因素分析

湖南省攸财花炮制造有限公司生产过程中烟花爆竹生产过程中使用的设备主要有：电气设备、粉碎机、烟火药自动混合机、造粒机、空气源回收烘干机、插钎/提板/蘸药/烘干一体机、机械装药/封口机、压药柱机、筑吐珠机、插引机、结鞭机等，其主要危险有害因素如下所述：

#### 1、电气设备

电气设备设施线路因过载、短路等故障，产生引燃温度、引起电气火灾，导致药物燃烧、爆炸。因设备故障或未按规程操作造成触电、机械伤害等。防范措施：必须选用经国家指定的防爆检验单位检验合格的防爆电气产品，不得降低防爆等级使用，并定期检验、维修。将设备分室安装在非火灾爆炸危险场所。当电气设备的非火灾爆炸危险场所贴邻近爆炸危险场所时，应采取密封措施（包括传动轴和穿墙孔间的密闭等）防止爆炸性混合物进入。按常规设置过载、过电流、短路等电气保护装置外，还应安装设置漏电流超过预定值时，能发出声、光报警信号或自动切断电源漏电保护器。

## 2、粉碎机

主要危险有害因素包括：机械设备运动部件与人体直接接触引起的机械伤害；触电。因设备故障或操作失误引起的药物燃爆。若超负荷生产、随意对设备进行改造均有可能导致燃烧爆炸事故发生。若无与该设备相适用的操作规程或没能够使作业场所操作人员熟知和遵守操作规程，可能因错误操作导致燃烧爆炸事故发生。

## 3、药混合机

自动烟火药混合机因过载、短路等故障，产生引燃温度、引起电气火花，导致药物燃烧、爆炸。因自身缺陷、设备故障或未按规程操作造成触电、机械伤害等。因设备电气线路、设备安装不符合标准要求产生电气火花导致半成品燃烧、爆炸，传动部分摩擦、静电、撞击等引起药物燃烧和爆炸。

4、造粒机：一般使用普通工业机械进行作业，因为接触物质为半成品，其敏感度相对出现事故的概率不大，但要考虑摩擦、撞击引起燃烧的可能。作业时间长，机械摩擦与撞击会出现发热与火花引起燃烧和爆炸，造成人员的烧伤和财产损失。

5、筑吐珠机：一般使用普通工业机械进行作业，因为接触物质为半成品，其敏感度相对出现事故的概率不大，但要考虑摩擦、撞击引起燃

烧的可能。作业时间长，机械摩擦与撞击会出现发热与火花引起燃烧和爆炸，造成人员的烧伤和财产损失。

#### 6、空气源热回收烘干机

空气源热泵热回收烘干机的主要危险有害因素：因热泵热风机产生故障，产生干燥风加热不均匀，造成烘干机内局部温度过高，引燃正在干燥的空筒产生燃烧爆炸事故；热泵热风机运转时，由于润滑不够，就会产生高温引燃正在干燥的内筒产生燃烧爆炸事故。违规操作或误操作导致机械伤害及触电事故，由于热泵热风机线路老化、小动物破坏形成短路，造成燃烧爆炸事故。

#### 7、油压药柱机

若油压药柱机不平整光滑、有明显毛刺、划痕等损伤，旋转运动部位没有安全防护装置、运转时噪声超过 85 分贝、电气设备没有接地装置或接地电阻大于  $10\ \Omega$ 、油压等直接接触药物的零部件选用了产生静电和火花的材料制成、电动机为非密封防水、防尘型、轴承未选用全封闭轴承、正常运转时发热升温等，都可能导致烟火药燃烧爆炸或人体机械伤害、健康损害等危害。药柱机安装不平稳、牢固，电动机未隔墙安装，过墙轴没有套上非金属材料套管也会因摩擦、撞击、发热等作用导致烟火药燃烧爆炸。若油压药柱机没有停车检修自锁装置、运转部位无警示或出现操作失误会发生绞伤、夹击、碰撞等机械伤害。另外，设备检修前未停止机组运转容易伤害维修人员，若没有清除洒落的药粉，检修时药粉受检修工器具撞击可能引起燃烧、爆炸。

#### 8、插引机

插引机为人工送料的自动设备，若设备强度、刚度不够或稳定性差导致设备变形、断裂或翻倒，容易使烟火药受到意外撞击、摩擦引起燃烧爆炸。若牵引及运动部分未做润滑处理，部件间摩擦力增加，遇药粉会引起燃烧、爆炸。若切引刀口不锋利，切引过程摩擦力过大也会引燃引线，进而发生燃烧、爆炸事故。若引线剪切、插引等危险部位无警示

或出现操作失误使手指误入，会发生夹击、碰撞、割伤等机械伤害。若存在未使用防爆电机、线路老化、未接地等不符合火灾爆炸危险场所电气要求的因素以及防静电、防雷击等电气连接措施不可靠，都可能发生触电、火灾、爆炸事故。若传动及其他运动部件未做润滑处理，运动部件间摩擦力增加，遇药粉会引起燃烧、爆炸。若电机不防爆，电机火花易引燃，进而发生燃烧、爆炸事故。另外，设备检修前若没有清除洒落的药粉，检修时药粉受检修工器具撞击可能引起燃烧、爆炸。

### 9、结鞭机

结鞭机是人工送料的自动设备，工作环境为火灾爆炸危险环境。若设备强度、刚度不够或稳定性差导致设备变形、断裂或非正常移动，容易使爆竹或引线受到意外撞击、摩擦引起燃烧爆炸。若存在未使用防爆电机、线路老化、未接地等不符合火灾爆炸危险场所电气要求的因素以及防静电、防雷击等电气连接措施不可靠，都可能发生触电、火灾、爆炸事故。若传动及其他运动部件未做润滑处理，运动部件间摩擦力增加，遇药粉会引起燃烧、爆炸。若出现操作失误使爆竹掉落到设备运动部位，爆竹受撞击、夹击等作用可发生爆炸，若设备危险部位无警示或误操作也可能使肢体误入，发生夹击、碰撞、卷入等机械伤害。若电机不防爆，电机火花易引燃，进而发生燃烧、爆炸事故。另外，设备检修前若没有清除洒落的药粉，检修时药粉受检修工器具撞击可能引起燃烧、爆炸。

### 10、装药/封口机

除上料动作外，该设备自动完成配料、送料、混合、装药动作，由于所处理的是具有易燃易爆危险性的烟火药及其原材料，如果其设计及制造满足不了工艺要求，涉药部分有强烈摩擦、撞击、发热等作用或产生火花、静电等，都可能使烟火药燃烧、爆炸；若没有异常情况报警及紧急停车装置，设备在非正常运转情况下易因错误动作引起烟火药燃烧、爆炸；若设备没有停车检修自锁装置、设备搅拌下药等运转部位无警示或出现操作失误会发生绞伤、夹击、碰撞等机械伤害。另外，设备检修

前若没有清除洒落的药粉，检修时药粉受检修工器具撞击可能引起燃烧、爆炸。

#### 11、插钎/提板/蘸药/烘干一体机

该设备自动完成插钎、提板、蘸药、烘干动作，由于所处理的是具有易燃易爆危险性的烟火药及其原材料，如果其设计及制造满足不了工艺要求，涉药部分有强烈摩擦、撞击、发热等作用或产生火花、静电等，都可能使烟火药燃烧、爆炸；若没有异常情况报警及紧急停车装置，设备在非正常运转情况下易因错误动作引起烟火药燃烧、爆炸；若设备没有停车检修自锁装置、设备搅拌下药等运转部位无警示或出现操作失误会发生绞伤、夹击、碰撞等机械伤害。另外，设备检修前若没有清除洒落的药粉，检修时药粉受检修工器具撞击可能引起燃烧、爆炸。

### 3.9 安全距离危险有害因素分析

安全距离是指当燃烧爆炸危险品发生燃烧爆炸事故时，由燃爆中心到能保护人身安全和使建筑物遭受破坏的程度被限制在设防标准允许的破坏等级之内的最小距离。

安全距离分外部安全距离和内部安全距离。燃烧爆炸危险品生产、经营企业与本企业住宅区之间或周围住户、人口集中场所、重要设施和交通路线、高压输电线路等之间的距离为外部安全距离；企业内部危险建筑物与相邻建、构筑物之间的距离为内部安全距离。

安全距离危险有害因素分析如下：

1、若外部安全距离小于标准要求的距离，危险工库房内危险品一旦发生燃烧、爆炸事故，产生的火焰、热辐射、爆炸冲击波、爆炸飞散物等会对周围人员和建、构筑物造成伤害和损坏，使周边人员的生命财产受到损失。

2、若内部安全距离小于标准要求的距离，一旦某工库房发生燃烧爆炸事故，产生的火焰、热辐射、爆炸冲击波、爆炸飞散物等有可能引起其他工库房内危险品的燃烧和殉爆，扩大事故范围，增大事故损失。若



内部安全距离大于标准要求的距离过多，影响工艺连接流畅性，增大危险品运输距离，从而增加不安全因素，同时增大了企业占地面积，既增加企业成本，又浪费土地资源。

### 3.10 储运过程危险有害因素分析

安全距离是指当燃烧爆炸危险品发生燃烧爆炸事故时，由燃爆中心到能保护人身安全和使建筑物遭受破坏的程度被限制在设防标准允许的破坏等级之内的最小距离。

安全距离分外部安全距离和内部安全距离。燃烧爆炸危险品生产、经营企业与本企业住宅区之间或周围住户、人口集中场所、重要设施和交通路线、高压输电线路等之间的距离为外部安全距离；企业内部危险建筑物与相邻建构物之间距离为内部安全距离。

安全距离危险有害因素分析如下：

1、若外部安全距离小于标准要求的距离，危险工库房内危险品一旦发生燃烧、爆炸事故，产生的火焰、热辐射、爆炸冲击波、爆炸飞散物等会对周围人员和建、构筑物造成伤害和损坏，使周边人员的生命财产受到损失。

2、若内部安全距离小于标准要求的距离，一旦某工库房发生燃烧爆炸事故，产生的火焰、热辐射、爆炸冲击波、爆炸飞散物等有可能引起其他工库房内危险品的燃烧和殉爆，扩大事故范围，增大事故损失。若内部安全距离大于标准要求的距离过多，影响工艺连接流畅性，增大危险品运输距离，从而增加不安全因素，同时增大了企业占地面积，既增加企业成本，又浪费土地资源。

#### 3.10.1 储存过程危险有害因素分析

湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产系统危险品储存仓库包括化工原材料库、酒精库、引线中转、药物中转、封口中转、药饼中转（半成品中转库）、亮珠库、引线库、黑火药库和成品库。

化工原材料库储存的物品大部分属于危险化学品，由于储存的不当可以引起氧化剂与还原剂之间的化学反应，从而造成火灾爆炸，必须氧化剂与还原剂分类分间存放。引线库、黑火药库、亮珠库、药物库、药物中转库存药量较大，危险性大，储存的物品都是已含有由氧化剂、可燃物质等组成的烟火药，对机械能、热能及其它能量引燃引爆要求降低，遇火源、高温、摩擦、撞击、电火花或受潮等，均会发生燃烧甚至爆炸。在 1.3 级成品库，发生的危险首先是燃烧，燃烧一定时间后，产生高温，可以形成爆燃。料库及成品库，发生的危险首先是燃烧，燃烧一定时间后，产生高温，可以形成爆燃。

危险品储存过程危险有害因素分析如下：

1、若超过最大允许储存量储存危险品，可能会因过高堆垛倒塌、库房通风散热不良等导致原材料、烟火药及其制品燃烧、爆炸，同时还可能危及相邻建筑物的安全，使事故扩大；

2、若化工原材料库储存的氧化剂和还原剂没有分间存放，有可能使其相互接触发生化学反应，导致火灾、爆炸事故；

3、若库房未采取防潮、隔热、通风、防小动物等措施，可能会因药剂受潮发生分解反应、积热导致高温、动物啃咬等原因引起烟火药及其制品发生燃烧、爆炸；

4、堆垛之间距离不符合要求会影响库房通风，堆垛高度过高可能发生倒塌，运输通道宽度不符合要求可能发生碰撞和人员跌倒，这些因素都有可能引起燃烧、爆炸事故；

5、若垛架上铁钉钉头未做处理、搬运过程碰撞、拖拉、摩擦、翻滚和剧烈振动、用铁铲等铁质工具，都可能引起燃烧、爆炸。

仓储场所爆炸的因果分析图如下图 3-10-1。

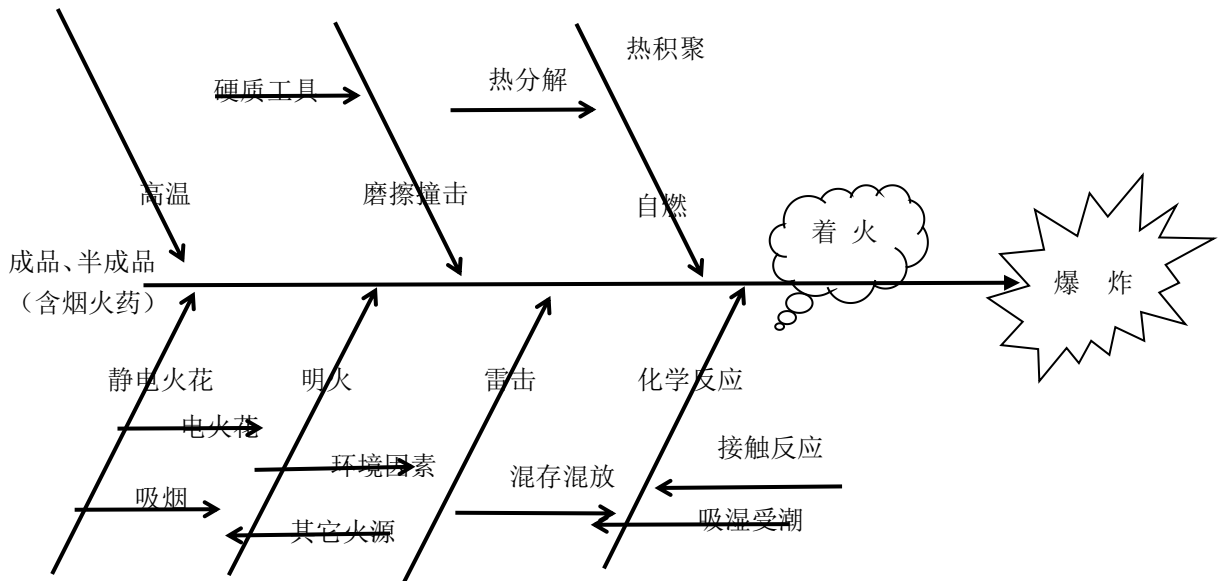


图 3-10-1 仓储场所爆炸的因果分析图

### 3.10.2 厂内运输过程危险有害因素分析

该企业原材料运入及成品运出由具有危险货物运输资质的运输企业承担，厂内烟火药及半成品运输为以电瓶车为主。电瓶车运输过程危险有害因素：超速、装载超量，易使车辆倾翻，造成事故；装卸、搬运时碰撞、拖拉、摩擦、翻滚和剧烈振动，或使用铁质工具，产生火花，有引起药物爆炸的危险；运输过程中因车距不够，装卸过程中因离危险建筑物距离不够（标准为 2.5m），有增大事故的危险；道路不平整，坡度大，转弯半径小等，均可引起事故。

防范措施：

- 1、严格控制药物一次运送的数量，按规定数量运输；防止药物的雨淋、曝晒；
- 2、禁用铁质器具装运药物；送药工人应轻搬、轻放药物，严禁拖、拉、擦、碰；
- 3、危险品生产区运输危险品的主干道中心线，与各级危险性建（构）筑物的距离应符合下列规定：

- 1) 距离 1.1 级建（构）筑物不宜小于 15m；有防护屏障时，可不少

于 10m。

2) 距离 1.3 级建（构）筑物不宜小于 10m；与道路相对的墙面为密实墙体时，可不少于 6m。

3) 运输裸露危险品的道路中心线距离有明火或散发火花的建筑物不应小于 30m。

4) 危险品总仓库区运输危险品的主干道中心线与各级危险品仓库的距离不应小于 10m。

4、机动车在 1.1、1.3 级建筑物门前装卸作业时，宜在 2.5m 以外进行；

5、电瓶车应安装档板，轮盘必须是橡胶制品，车箱应铺设橡胶垫；应以低速行驶，机动车的速度不得超过 15km/h；

6、装卸作业中只许单件搬运，不得碰撞、拖拉、摩擦、翻滚和剧烈振动，不许使用铁撬等铁质工具；

7、运输中不得强行抢道，车距不应小于 20m，烟火药堆码应不超过车厢高度；

8、进入仓库区的机动车辆，必须有防火装置。

### 3.11 环境危险有害因素分析

环境包括自然环境和作业环境，其危险有害因素分述如下：

#### 3.11.1 自然环境危险有害因素

自然环境因素的影响主要指地理、气候等方面的影响。现着重分析高温、潮湿、雨水、山体滑坡、山火及雷电灾害对该项目的影响。

##### 1、高温、潮湿

攸县地处亚热带季风湿润气候区，雨水充沛，空气中湿度较大，夏季 30℃ 以上气温天气持续时间长，最高气温可达 41℃，烟花爆竹生产使用的原材料和烟火药在高温作用下均容易发生燃烧、爆炸，在潮湿环境中长期存放会发生发热、分解导致燃烧爆炸。高温、高湿天气时烟花爆

竹生产工库房若通风散热不良或无空气调节装置，容易发生燃烧、爆炸事故。高温、高湿环境同时影响劳动者的体温调节、水盐代谢等，轻者影响劳动能力，重者可引起中暑。高温还可以抑制中枢神经系统，使工人在操作过程中注意力分散，有发生误操作导致事故的危险。

## 2、雨水

该企业工、库房所在地属亚热带季风湿润气候，受季风影响，湿度大，雨水充沛，空气中湿度较大。烟花产品中的烟火剂含水量都有一定的要求。所以工、库房及运输车辆一定要做好防雨、防潮、防漏措施。

## 3、山体滑坡

该企业工、库房地处小丘陵地带，虽然可借助山体作为防护屏障，但在土质较松散、边坡不稳或遇有连续大暴雨、冰冻的情况下，有可能发生山体滑坡冲毁工库房，进而可能导致烟火药爆炸事故。所以应做好对边坡监控、加固等防范措施。

## 4、山火危害

攸县四季分明，夏季炎热多雨、冬季寒冷干燥，加上工、库房与山丘上的树木杂草相距较近，如果防范措施不当，一旦发生山火就有可能烧毁和引发工、库房爆炸事故，给企业带来损失、给职工造成伤害，因此，企业除按规定搞好安全防火隔离带以外，还应制定应急预案，并告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的措施。

## 5、雷电灾害

该企业所处攸县地区属多雷雨地区，春、夏两季雷电较多，烟花爆竹生产受雷电伤害的可能性较大。危险品工、库房多属一、二类防雷电场所，防雷电伤害尤为重要。

雷电的危害主要有直接雷击、感应雷击和雷电波入侵三种，这三种作用都会对烟花爆竹生产构成危害，引起火灾、爆炸事故。雷电击中建筑物或人，会造成建筑物主体的破坏或人员的伤亡，建筑物、架空输电线路、架空管道及电缆线路等遭受雷电感应和雷电波侵入时，金属部件

之间会出现电位差，可能使人身遭受电击，其放电产生的火花，可能引起周围环境中药剂粉尘的燃烧和爆炸。

直接雷击是雷云与地面建筑物之间的直接放电。如果危险品工、库房无避雷针、或避雷针高度及覆盖面积不够、引下线选型不当、引下线截面积不足或接地不符合规范要求（电阻 $\geq 10\ \Omega$ ，接地方式不正确），会使建筑物遭受雷击而倒塌，引起工、库房内的危险物品燃烧、爆炸。

感应雷是雷电在导体上产生的雷电感应。这种感应能在室内外导体上产生大量静电积累和感应电动势，极易产生电火花、局部过热等现象，若烟花爆竹生产危险品工、库房内金属物体没有接地或接地方式不对，极可能发生燃烧爆炸事故。

雷电波侵入是雷击发生时，在输电线路、供水供汽管路上产生冲击电压，并沿着管路传播。若侵入生产工、库房内，可能造成危险品燃烧、爆炸。该企业烟花爆竹生产工、库房未涉及供汽管路，多数工、库房无输电线路，雷电波侵入的危险性较小。

### 3.11.2 作业环境危险有害因素分析

#### 1、粉尘危害

作业环境中主要危险、有害因素为生产性粉尘危害，主要产生在称料、粉碎、药混合、调湿药、压药柱、筛选、造粒、机械装药、插引、结鞭等工序中；其中硫磺、铝粉、烟火药等还可形成爆炸性粉尘。

若工库房通风不好，硫磺、铝粉、烟火药等可燃性粉尘在空气中达到一定的浓度，遇到火源可发生粉尘爆炸。爆炸时粒子一边燃烧一边飞散，可使可燃物局部炭化，造成人员严重烧伤。最初的局部爆炸发生之后，会扬起周围的粉尘，继而引起二次爆炸、三次爆炸，扩大伤害。同时，粉尘爆炸易造成不完全燃烧，产生有毒气体，危害人体健康。硫磺在空气中的含量达到 $35\text{mg}/\text{m}^3$ 以上即具燃爆性；铝粉粉尘在空气中含量超过 $40\text{g}/\text{L}$ ，易被明火点燃引起爆炸。

生产过程中，有尘作业工人长期吸入粉尘可引起呼吸道刺激症状和

中毒。同时，粉尘污染车间环境，影响设备照明。

## 2、采光照明不良

根据相关标准规定：室内天然光照度应大于 100 勒克斯。采用人工照明措施后，混合照明照度应大于 200 勒克斯。

若操作台背光设置导致采光不良，或灯光照明混合照度小于 200 勒克斯，工人长期在光照度不足环境中工作，会对视力造成损害，还可能发生意外跌倒受伤，并可能因意外跌倒导致烟火药或其制品受到撞击、摩擦发生燃烧、爆炸。

## 3.12 燃放试验和余药、废弃物销毁危险有害因素分析

### 3.12.1 燃放试验危险有害因素分析

烟花爆竹燃放试验过程中有可能因烟火药配比不合适或纸筒约束力不合适出现爆炸不完全、爆炸力量过大现象，爆炸不完全会在燃放试验现场留下残药，爆炸力量过大有可能使尚未引燃的烟花在强烈冲击波作用下飞散。燃放试验过程中有可能产生冲头、冲底、倒筒、炸筒、穿孔、低炸、火险等现象，存在的危险有害性分析如下：

1、若燃放试验场与距离危险品生产区及危品仓库小于 100m、距离居民住宅小于 50m，进行燃放试验时飞散的高温物质、火星可能引燃引爆附近危险品工、库房内的烟火药及其制品，可能引燃附近住宅的可燃物；

2、若在大风天气进行燃放试验且燃放场地处于周边建筑物上风口，飞散的高温物质、火星有可能引燃、引爆周边建筑物内易燃、易爆物质；

3、若未妥善处理燃放试验产生的残留物，有可能因其含有残药、未点燃引线和成品、未完全熄灭纸屑等留下安全隐患，造成次生灾害；

4、若试验人员进行燃放试验时距离燃放品太近或处在其下风口，有可能受到炸伤、烧伤伤害，燃放品燃放过程产生的有毒有害气体也可能对其身体健康造成损害。

### 3.12.2 余药、废弃物销毁危险有害因素分析

余药、废药销毁过程中，产生的主要危险为爆炸、火灾，其危险程度由药量、药物的密集程度、周边距离等因素决定。所以控制药量、药物的密集程度、周边距离是控制事故发生和升级的主要措施。

烟花爆竹生产产生的余药、废药主要为烟火药，具有燃烧爆炸性，销毁过程存在的危险有害性分析如下：

1、生产过程中产生的余药、废药未及时收集并存放至指定地点，可能引起烟火药燃烧、爆炸；

2、使用铁质等易产生火花的工具操作、使用塑料、尼龙等易产生静电的工器具盛装余药、废药，可能因火花引起烟火药燃烧、爆炸；

3、销毁场外部安全距离不够，可能引起次生灾害；

4、销毁人员在销毁余药、废药时未按操作规程操作，使药粉堆积过厚、近距离点火、同批次原地频繁销毁、超量销毁、无专人警戒、没处理销毁现场等，有可能引起火灾、爆炸，导致人员伤亡和财产损失；

5、若有混合危险的余、废药未分开收集存放，可能引起燃烧爆炸事故；

6、若装卸、搬运余药、废药时发生较强烈的碰撞、拖拉、摩擦、振动，可能引发燃烧、爆炸事故。

### 3.13 人员因素危险性分析

从安全的角度来讲，人的因素非常重要。人的劳动是有意识、有目的的活动；人在具体工作时，更受其本身的文化教育、素质、知识、技能、经验、思维方式、情感、性格、年龄、健康状况、工作态度、人际关系等因素的控制和影响。显然，人的因素在上述诸多危险、有害因素中起着决定或支配作用。烟花爆竹生产事故中，人员的违章操作、违规指挥、违反纪律是导致事故发生和事故扩大造成伤亡和损失的主要原因。

生产过程中人员危害因素分析如下：



1、管理人员未经安全培训、安全意识不强、违规指挥，可能导致事故；

2、危险品操作人员安全知识欠缺、未取得上岗证书、劳动技能不熟练，可能导致烟火药或其制品处于失控状态引发燃烧、爆炸事故；

3、危险品操作人员健康状况异常，带病上岗、色盲、听力差、视力差、记忆力差、反应迟钝、动作不协调、睡眠不足等都可能引发烟火药或其制品处于失控状态引发燃烧、爆炸、机械伤害事故；

4、危险品操作人员因各种原因超强度、超负荷工作，可能因体力不支导致烟火药或其制品处于失控状态引发燃烧、爆炸事故；

5、危险品操作人员心理异常，情绪异常、有冒险心理、过度紧张等有可能导致操作失误、违规操作、甚至人为破坏引发事故。

另外，要提醒注意的是：1) 有色盲的人不适宜从事烟火药工作；2) 听力差、视力差的人员更不宜安排在危险工序作业；3) 员工睡眠不足或有思想情绪不能上班。

### 3.14 主要危险有害因素分析

综上所述，通过对湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产现场的勘查与分析，本项目评价组确定湖南省攸财花炮制造有限公司生产过程的主要危险、有害因素如下表 3-14-1 所示；其中最主要的危险、有害因素为燃烧、爆炸危险和电伤害（含静电、雷电），分述如下文。

表 3-14-1 企业存在的主要危险、有害因素

类别及代码		危险有害因素	存在场所	可能导致的事故
人的因素 1	心理、生理性危险有害因素 11	负荷超限	厂内运输	人体伤害或其它安全事故
		健康状况异常、辨识功能缺陷	各危险性作业场所	健康危害或其它安全事故
		心理异常	各危险性作业场所	各类安全事故
	行为性危险、有害因素 12	指挥错误	各危险性作业场所	各类安全事故
		操作错误	各危险性作业场所	各类安全事故
物的因素	物理性危险有害因素 21	设备、设施、工具、附件缺陷	各危险性作业场所	机械伤害、物体打击或引发火灾、爆炸
		防护缺陷	需要设置防护屏障的	机械伤害、冲击波及其带

类别及代码	危险有害因素	存在场所	可能导致的事故	
素 2		危险性工、库房	来的碎片伤害	
	电伤害	涉电工房和场所以及 地处厂区高处的易受 雷击危险性工库房	触电或引发火灾、爆炸	
	振动、撞击、摩擦	各危险性作业场所	火灾、爆炸	
	明火	厂区及其周边山林地	火灾、爆炸	
	标志缺陷	各危险性工库房、安 全通道以及产品内、 外包装物	人体伤害或引发火灾、爆 炸	
	化学性危险 有害因素 22	爆炸品	危险性工库房、燃放 试验场、销毁场	火灾、爆炸
		易燃固体、自燃物和遇湿易 燃物品	危险性工库房、燃放 试验场、销毁场	火灾、爆炸
		氧化剂	粉碎、化工原料库及 其中转库	中毒或火灾、爆炸
		粉尘	机械药混合、筛选、 造粒、制绳鞭、粉碎 等	中毒或火灾、爆炸
	环 境 因 素 3	室内作业环 境不良 31	室内作业环境狭窄	各危险性作业场所
安全通道、出口缺陷			各危险性作业场所	火灾、爆炸时人员无法安 全撤离
采光、照明不良			各危险性作业场所	健康危害
室内温度、湿度不适			各危险性作业场所	火灾、爆炸
室外作业环 境不良 32		恶劣气候与环境	各危险性作业场所	火灾、爆炸
		作业场地和交通设施湿滑	各危险性作业场所	人体伤害或引发火灾、爆 炸
		作业场地狭窄、杂乱、不平	各危险性作业场所	人体伤害或引发火灾、爆 炸
		室外安全通道、出口缺陷	各危险性作业场所	火灾、爆炸时人员无法安 全撤离
管 理 因 素 4	安全管理机 构不健全 41	未按规定设置安全管理机构 或未配备专职安全员	企业管理层	各类安全事故
	安全生产责 任制未落实 42	安全生产责任制未制定或未 落实	全体员工	各类安全事故
	安全管理规 章制度不完 善 43	规章制度不健全、操作规程 不规范、应急预案存在缺陷、 培训制度不完善等	企业管理层	各类安全事故
	安全投入不 足 44	安全防护设备、设施无法更 新改造，员工安全生产教育	企业管理层	各类安全事故

类别及代码	危险有害因素	存在场所	可能导致的事故
	和培训以及劳动保护用品和设施无法满足		

### 3.14.1 燃烧、爆炸危险

#### 1、燃烧危险

燃烧危险的主要作用方式是：1) 火焰的直接作用；2) 热对流，即燃烧后产生的热气体同未加热的气体对流，使整个空间温度迅速升高；3) 热辐射，即被燃烧加热的高温物体以辐射的形式向外发射能量，温度越高，辐射越强；4) 热传导，即热能由物体温度较高的部分传至较低的部分。该项目燃烧的主要危害方式是火焰的直接作用。火焰除可对人员造成直接伤害外，还可使建筑物的结构强度降低，造成建筑物倒塌、破坏，特别是在一定条件下可能引起更大范围的燃烧和爆炸。另外，在燃烧的发光、发热、生成新物质的过程中，产生的燃烧产物主要为 CO、CO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、烟雾等，这些有毒有害物质也会对周围人员造成危害，导致窒息、甚至死亡。

#### 2、爆炸危害

烟火药或烟花爆炸会产生爆轰产物、飞散物、地震波、冲击波四种破坏效应。

一旦发生爆炸，高温、高压的爆轰产物立即迅速向四周膨胀，对周围介质产生很大的破坏作用。爆炸掀起的破片、砖石等固体飞散物也会对周围人员建筑等造成破坏，但这种破坏一般是局部的、随机的。地面爆炸还能引起地面的震动，地震波能造成建筑物和相关设备的破坏，如一般建筑可以承受的振动速度为 5cm/s。但地震波破坏效应一般远小于冲击波的破坏效应，可以忽略不计。

爆炸对周围建筑物和人员等目标的破坏主要是爆炸空气冲击波作用。烟火药在空气中爆炸形成高温、高压气体产物，迅速向外膨胀，使原来静止的压力的空气、温度突然升高，形成爆炸冲击波。爆炸冲击波传播距离大大超出爆炸本身占有的范围，对周围人员和建筑物造成很大

破坏和伤害。描述空气冲击波强弱的参数有三个：峰值超压、正压作用时间和冲量。空气冲击波对人员杀伤的主要征象是引起听觉器官的损伤、内脏出血以及死亡。冲击波峰值超压和冲量共同作用可导致建筑物倒塌，如果建筑物内有危险品，还可引发次生灾害。

### 3、危险有害因素导致事故触发条件

根据对各种引起烟火药燃烧爆炸的条件分析，烟火药导致火灾爆炸事故的触发条件如下图 3-14-1 鱼刺图所示。

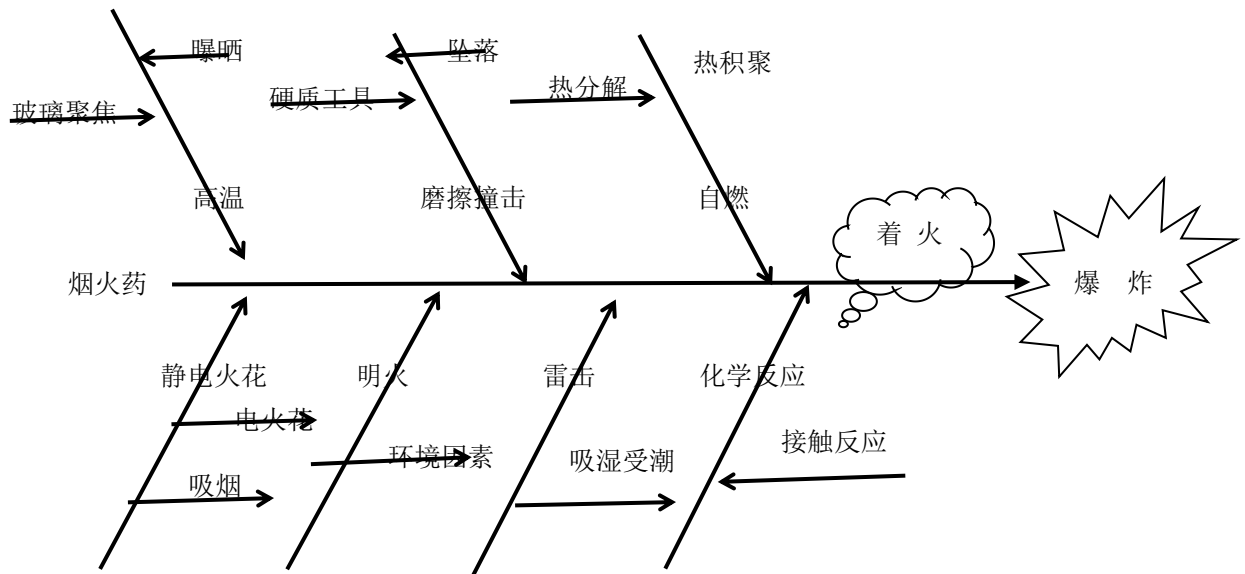


图 3-14-1 烟火药燃烧、爆炸触发条件分析图

### 4、导致事故扩大的因素分析

根据烟花爆竹生产特性及烟花爆竹行业重大事故案例资料分析，导致烟花爆竹生产企业事故扩大的因素主要有：

- 1) 安全距离不够，相邻工库房间发生殉爆；
- 2) 应急救援措施失效；
- 3) 工库房超量存放危险品；
- 4) 疏散通道不畅或无关人员出入危险品作业场所；
- 5) 工库房建筑强度不够，易在冲击波作用下倒塌；
- 6) 擅自改变工房用途，在低危险等级建筑物内从事高危险等级建筑物内的作业。

### 3.14.2 电伤害

电伤害包括静电伤害、电气事故危害和雷电灾害。雷电灾害已在“3.11.1 自然环境危险有害因素”章节中进行了辨识、分析，此处不再重复。

#### 1、静电伤害

静电是不同物质的物体之间相互摩擦或接触时产生的，烟花爆竹生产中的操作人员、工装器具均处于运动状态，烟火药是电的不良导体，在各涉药工序的加工、操作过程中极易产生静电积累，若工库房内空气干燥，地、台面导电条件差以及工装器具材料绝缘性强都会导致静电积累，一旦具备静电放电条件就会产生静电放电火花，当火花能量大于烟火药的最小发火能，就可能引起着火和爆炸事故。

该项目中，下面一些工序和设备容易产生静电：

- 1) 烟火药在搅拌、混合时也会产生静电。
- 2) 化学原材料在粉碎、混合时，都会产生静电。
- 3) 倾倒烟火药或用瓢舀取烟火药时会因摩擦产生静电。

4) 操作人员穿化纤衣服、塑料鞋底和橡胶鞋操作或走路时都会带电，如果不能接地把静电导走，就会积累。这时若接触不带电的烟火药，就可能发生静电放电，引起烟火药的燃烧或爆炸。

另外，如人在未采取任何防护措施的情况下，不小心碰触聚集静电的物体，静电放电时产生的瞬间冲击电流，通过人体的某一部分，可能使人体受到伤害或引起二次伤害。静电还会引起人的恐惧和不适，静电放电会引起人体的疼痛、肌肉抽搐、麻木、动作失误，可能产生次生灾害。静电电击人体的反应见表 3-14-2。

表 3-14-2 静电电击人体的反应

人体带电电位 (V)	静电放电时人体感觉程度	备注
1000	没有感觉	
2000	手指外侧有感觉，但不痛	产生微弱放电声
3000	有微弱的刺痛感	

4000	手指微痛感，如针刺感	可见到放电火花
5000	手掌到手臂前半部有电极击痛感	放电火花从手指延伸
6000	手指剧烈痛感，电击后手臂感觉沉重	
7000	手指、手掌有强烈痛感，麻痹感	
8000	从手掌到前臂的麻痹感	
9000	手腕有强烈痛感，手掌有很强麻痹感	
10000	整个手都痛，感到电流流过	

## 2、电气事故危害

电气安全包括设备安全和人身安全两个方面。

如果设备及配套电器未使用防爆型，产生的电火花可能引起烟火药及其制品燃烧、爆炸。如果线路绝缘老化、受潮、机械磨损，会造成绝缘强度降低或绝缘层损坏，可能导致人体触电或短路。线路因过载、短路等故障导致的高温、电火花可能引燃、引爆烟火药及其制品，引起火灾、爆炸事故。

电流对人体的伤害有两种类型：电击和电伤。绝大部分的触电事故都属于电击，而电击伤害的严重程度与通过人体电流的大小、持续时间、部位、电流频率有关。工作人员有意、无意触及或过分接近带电体(包括正常不带电，而发生事故时可能带电的配电装置与电气设备外露可导电部分)、工作人员误操作、误入带电间隔和跨步电压等，均有可能造成触电事故。

## 第四章 评价单元的划分及评价方法的选择

### 4.1 评价单元的划分

划分评价单元的目的是为确定评价方法和实现评价目标服务。正确划分评价单元有利于评价工作的顺利进行，提高评价工作的准确性。评价单元一般以生产工艺、工艺装置、物料的特点、特征与危险和有害因素的类别、分布有机结合进行划分。还可以按评价的需要将一个评价单元划分为若干个子评价单元或更小的单元。

该项目是为湖南省攸财花炮制造有限公司更换烟花爆竹安全生产许可证设立，通过安全现状评价确定企业现有生产条件是否满足安全生产需要。本项目评价组依据《安全评价通则》AQ8001-2007和《烟花爆竹企业安全评价规范》AQ4113-2008的规定，结合保证安全评价工作顺利实施的评价单元划分原则，根据被评价单位实际情况和特点，将湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产系统划分为如下表4-1-1所示的评价单元：

表 4-1-1 评价单元划分表

序号	评价单元名称	评价子单元名称	评价单项名称
1	资料审核	--	组织机构、从业人员、规章制度、技术资料
2	总体布局	规划、工艺布置、条件与设施	
		生产能力评估	
3	生产场所	爆竹生产区	定级定量、建筑结构、疏散要求、人员、防护屏障、消防、设备电气和生产工具、贮存与运输、废药废水处理、采暖通风、干燥、制度规程
		爆竹危险品仓库区	
		烟花生产区	
		烟花危险品仓库区	
4	生产工艺安全性	--	--
5	安全防护设施、措施	--	--
6	电气、机械、工具安全特性	--	--
7	周边环境危险性	--	--

8	安全距离	--	--
---	------	----	----

## 4.2 评价方法的选择

### 4.2.1 确定评价方法

目前，安全评价方法有很多种，每种评价方法都有其适用范围和应用条件。评价方法的选择应根据评价内容的需要、特点和具体条件，针对评价对象的实际情况、特点和评价目的，分析、比较、慎重使用；不同的评价方法有不同的作用和特点。

该项目评价目的是确定湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产系统是否符合安全生产条件。《烟花爆竹企业安全评价规范》AQ4113-2008中已对资料审核、总体布局、条件和设施、生产场所制定了完整的检查表，即“烟花爆竹生产企业安全评价资料审核表”、“烟花爆竹生产企业安全评价总体布局和条件设施现场检查表”、“烟花爆竹生产企业安全评价现场检查表”，依据检查表内容进行符合性检查，能客观真实地反映相关部分安全生产状况，本评价报告对“资料审核”、“总体布局、条件和设施”、“生产场所”三个评价单元采用安全检查表（SCL）进行评价。

烟花爆竹生产工艺过程几乎都涉及到具有燃烧、爆炸危险性的物质，存在燃烧、爆炸的潜在危险。生产工艺的安全性直接影响到烟花的安全生产，需要进行重点评价。本评价报告采用作业条件危险性评价法（LEC法）对生产工艺进行半定量评价。

烟花爆竹生产企业基本位于偏僻地带，目前烟花爆竹生产行业基本以手工作业为主，涉及到的电气、机械、工具较少，且比较简单，安全防护主要以防护屏障、消防设施为主。本报告对“安全防护设施、措施”、“周边环境危险性”两个评价单元采用直观经验法，“电气、机械、工具安全特性”评价单元采用故障类型及影响分析法进行评价。

通过对湖南省攸财花炮制造有限公司生产系统安全距离现场测定，



运用安全距离数据对比法进行安全距离定性评价、爆炸冲击波伤害模型法定量评价。

针对被评价单位的危险、有害因素及现场情况，本项目评价组以下表 4-2-1 所示的方法对各单元进行评价。

表 4-2-1 评价方法选择表

序号	评价单元名称	评价子单元名称	采用的评价方法
1	资料审核	--	安全检查表法
2	总体布局	规划、工艺布置、条件与设施	安全检查表法
		生产能力评估	直观经验法
3	生产场所	爆竹生产区	安全检查表法
		爆竹危险品仓库区	
		烟花生产区	
		烟花危险品仓库区	
4	生产工艺安全性	--	预先危险性分析法、作业条件危险性评价法
5	安全防护设施、措施	--	直观经验法
6	电气、机械、工具安全特性	--	故障类型及影响分析法
7	周边环境危险性	--	直观经验法
8	安全距离	--	数据对比法、爆炸冲击波伤害模型法

## 4.2.2 评价方法说明

### 1、安全检查表

安全检查表事先由安全专家和工艺技术人员根据系统分析查找出来的不安全因素列表编制，对系统实施安全评价时，对检查表中的各项检查内容对照相关的标准、规范，对已知的危险类别、设计缺陷以及与工艺设备、操作、管理等有关的潜在危险性和有害性进行符合性检查，根据检查结果定性分析系统安全状况。每项检查结果均为否决项，即检查表中一项不合格，该评价单元评价结果便不合格。

### 2、预先危险性分析评价法

预先危险性分析评价法通过对选定系统的分析、判断，大体识别系统存在的主要潜在危险，找出产生危险的原因，分析估计危险失控发生

事故可能导致的后果，判定已识别的危险性等级，提出消除或控制危险性的措施。

在分析系统危险性时，为了衡量危险性的大小及其对系统破坏程度，将各类危险性划分为4个等级，见表4-2-2。

表4-2-2 危险性等级划分表

级别	危险程度	可能导致的后果
I	安全的	不会造成人员伤亡及系统损坏。
II	临界的	处于事故的边缘状态，暂时还不至于造成人员伤亡、系统损坏或降低系统性能，但应予以排除或采取控制措施。
III	危险的	会造成人员伤亡和系统损坏，要立即采取防范对策措施。
IV	灾难性的	造成人员重大伤亡及系统严重破坏的灾难性事故，必须予以果断排除并进行重点防范。

用预先危险性分析评价法进行评价时，根据确定的危险性等级，结合现场实际采取的预防措施情况，确定系统存在的风险可否接受。

### 3、作业条件危险性评价法

作业条件危险性评价法是评价人们在某种具有潜在危险性环境中作业危险程度的半定量评价方法。该方法认为影响危险性的主要因素有三个——发生事故或危险事件的可能性、人员暴露于危险环境的频率、发生事故或危险事件的可能结果。用与系统风险有关的三种因素指标值的乘积来评价操作人员伤亡风险的大小，用公式来表示，则为： $D=LEC$

式中，D—作业条件的危险性；

L—事故或危险事件发生的可能性；

E—暴露于危险环境的频率；

C—发生事故或危险事件的可能结果。

三种因素的赋分标准分别见表4-2-3、表4-2-4、表4-2-5。

表4-2-3 事故或危险事件发生可能性（L）分值

分数值	事故发生的可能性	分数值	事故发生的可能性
10	完全可以预料到	0.5	可设想，但高度不可能
6	相当可能	0.2	极不可能
3	不经常，但可能	0.1	实际不可能

1	完全意外，极少可能		
---	-----------	--	--

表 4-2-4 暴露于潜在危险环境频率 (E) 分值

分数值	人员暴露于危险环境频率程度	分数值	人员暴露于危险环境频率程度
10	连续暴露	2	每月一次暴露
6	每天工作时间内暴露	1	每年几次暴露
3	每周一次，或偶然暴露	0.5	非常罕见地暴露

表 4-2-5 发生事故或危险事件可能结果 (C) 分值

分数值	发生事故可能造成的后果	分数值	发生事故可能造成的后果
100	大灾难，许多人死亡	7	严重，严重伤害
40	灾难，数人死亡	3	重大，致残
15	非常严重，一人死亡	1	引人注目，需要救护

以三个分值的乘积评定危险性的大小，即： $D = LEC$ ，危险等级划分见表 4-2-6。

表 4-2-6 危险性 (D) 分值与危险程度描述

分值	危险程度	D 值	危险程度
>320	极其危险，不能继续作业	20~70	可能危险，需要注意
160~320	高度危险，需立即整改	<20	稍有危险，或许可以接受
70~160	显著危险，需要整改		

评价实施过程中，根据评价确定危险程度，结合当地技术、经济水平，判定被评价系统存在的风险可否接受。

需要指出的是，该方法是根据经验确定三个影响因素的分数值及划定危险程度等级，具有一定的局限性。

#### 4、直观经验评价法

直观经验评价法是对照有关标准、法规，借助评价人员对类似工程、作业条件的经验，通过对被评价系统细致的观察和判断，直接对评价对象的危险有害因素的受控状态进行判定，进而推断出系统的风险可接受程度。

#### 5、爆炸冲击波伤害模型法

爆炸冲击波伤害模型法是根据事故的数学模型，应用数学方法，求取事故对人员的伤害范围或对物体的破坏范围的安全评价方法。评价结果是事故对人员的伤害范围或(和)对物体的破坏范围，因此评价结果直观、可靠，评价结果可用于危险性分区，同时还可以进一步计算伤害区

域内的人员及其人员的伤害程度，以及破坏范围物体损坏程度和直接经济损失。

## 6、数据对比法

安全距离数据对比评价法是对照有关标准、法规中规定的安全距离数值，与被评价项目现场测量的实际距离值进行对比，根据对比结果直接对评价对象的危险有害因素的受控状态进行判定，进而推断出系统的风险可接受程度。

## 7、故障类型及影响分析法

故障类型及影响分析(FMEA)是对系统或产品的各个组成部分，按一定顺序进行系统分析和考察，查出系统中各子系统或元件可能发生的各种故障类型，并分析它们对单元或产品的功能造成的影响，提出可能采取的改进措施，以提高系统或产品的可靠性和安全性的方法。

## 第五章 定性、定量评价

### 5.1 资料审核评价

#### 5.1.1 组织机构

该企业组织机构健全，建立了以贺洪勇为主要负责人的安全管理组织机构，并成立了安全管理领导小组，由贺洪勇任组长，易掌珠任副组长，配备了5名专职安全员及5名兼职安全员，具体负责全公司安全管理工作。企业聘用了注册安全工程师杨易成在安全生产科岗位工作，负责该企业的安全生产技术、安全生产管理、各种规章制度的教育和培训等有关安全生产管理的咨询、培训。

同时该企业注重产品质量和信誉，设立了质检机构，负责该企业原材料、产品质量检验检测的有关事项。

#### 5.1.2 从业人员

该企业目前实有职工100人，其中专业技术人员1人，专职安全员5人，兼职安全员5人，注册安全工程师1人，持证特种作业人员44人。主要负责人已取得烟花爆竹生产企业主要负责人上岗资格证；安全分管负责人和安全员均已取得烟花爆竹生产企业安全管理人员上岗资格证。该企业安全管理人员数量符合《烟花爆竹企业安全生产许可证实施办法》的要求；注册安全工程师杨易成取得了相关执业资格证书，符合《中华人民共和国安全生产法》的要求。危险工序作业人员都已参加了相关培训，并已持《中华人民共和国特种作业操作证》上岗，其他未参加相关培训的人员在未取得上岗资格证前不得从事特种作业操作。

1.3级生产工序和无药工序的作业人员都已参加了相关的安全培训，经内部考核合格上岗。

该企业已为从业人员办理了工伤保险手续。

#### 5.1.3 规章制度

该企业已制定安全生产责任制度、《药物存储管理、领取管理和余（废）药处理制度》、《企业负责人及涉裸药生产线负责人值（带）班制度》、《持证上岗和特种作业人员管理制度》、《从业人员安全教育培训制度》、《安全检查和隐患排查治理制度》、《产品购销合同和销售流向登记管理制度》、《新产品、新药物研发管理制度》、《安全设施设备维护管理制度》、《原材料购买、检验、储存及使用管理制度》、《职工考勤及外来人员（车辆）出入厂（库）区管理制度》、《厂（库）区门卫值班（守卫）制度》、《重大危险源（重点危险部位）监控管理制度》、《安全生产费用提取和使用制度》、《劳动防护用品配备、使用和管理制度》、《工作场所职业病危害防治制度》、《烟火药安全检测制度》、《动火作业审批制度》、《不合格产品的处置和跟踪制度》、《奖励与违规违章惩罚制度》、《职业卫生管理制度》、《安全生产例会制度》、《非正常情况下不得生产的规定》、《技术档案管理制度》、《工艺和技术管理制度》、《工（器）具管理制度》、《机械设备安装、维护和检修管理制度》、《安全用电管理制度》、《半成品储存、出入库管理制度》、《燃放试验管理制度》、《事故应急救援与演练制度》、《事故报告与调查处理制度》、《安全生产责任考核管理制度》、《安全生产奖惩制度》、《易制爆化学品安全管理制度》等安全生产管理制度（详见附件），制度内容较为具体、全面，责任较为明确，符合国家有关法律、法规、标准的要求。其操作规程（详见附件）与该企业生产的产品、所设的工序相适应，内容具体全面，并能适用于企业的安全管理，但其执行力度尚需进一步加强。该企业的事故应急救援预案具有一定的应急指导性，内容较具体，有可操作性，但应定期进行演练。

#### 5.1.4 技术资料

该企业建设项目经相关管理部门批准，由符合相关要求的湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司进行设计，烟花爆竹生产项目安全设施设计已通过审查，提供了相关设计图纸及文件。该企业工艺流程

符合要求，各危险性建筑物之间内部距离以及外部距离符合相关要求，厂房布置做到小型、分散，危险性建筑物错开布置。

该企业提供了部分产品的质量检测报告。该企业还提供了特种作业人员的职业健康体检报告等资料，具体见附件。

## 5.2 总体布局、条件和设施评价，生产能力评估

### 5.2.1 规划

该企业的总体布局与平面图符合。该企业生产区坐落于丘陵地带，厂区依山丘而建。厂区周围无工业区、旅游区、重点建筑物、铁路，无高压输电线横跨厂区等。厂区周边分布的零星居民房与其危险品建筑物安全距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022 要求，符合当地城乡规划要求。

厂区按功能进行了分区，分别设立有办公生活区、无药区、1.3 级生产区、1.1 级生产区及仓库区。设立了值班室，严格控制无关人员和货流进入。该企业在生产区、药物总库及成品库区出入口均设置有铁门，各区周边地势较平坦处设置有高密砌围墙，设置围墙困难处均设置有刺丝网围墙，围墙离危险性建筑外墙的距离根据地形为 5-12m 不等。

### 5.2.2 工艺布置

该企业危险品生产区根据生产的种类、生产特性，分小区布置建立生产线；厂房、工房、库房的生产、储存能力相互适应、配套；危险品运输过程均无往返和交叉运输；危险品运输道路不在其他防护屏障内穿行通过；核算药量大或危险性大的厂房和仓库布置在厂区边缘位置；粉尘污染比较大的厂房独立布置。危险品生产厂房未布置在山凹中。

### 5.2.3 条件和设施

生产、储存区内的主要道路的宽度、坡度，建筑物之间的通道宽度符合要求；烟火药自动混合机、空气源热泵干燥机、粉碎机、电光花生生产一体机、机械装药封口机、插引机、结鞭机等生产机械、设备符合要

求；消防设施、消防水源水量、保护范围、补充时间等能满足标准要求。在 1.1 级生产线，药物混合、调湿药、装药/封口、机械装药、电光花一体机、结鞭、粉碎等工房前设立沉淀池等，废弃物集中销毁。

危险品生产区已设立值班室和固定值班电话。

#### 5.2.4 生产能力评估

由于目前还没有关于生产能力评估的国家标准，湖南省也没有制定关于生产能力评估的标准，本评价组依据原湖南省安全生产监督管理局烟花处 2008 年 11 月 3 日会议精神提出的各类生产企业最低规模要求标准，参考原江西省安全生产监督管理局制定的《烟花爆竹生产企业生产能力核定办法》进行生产能力（侧重于各工序间的产能配套）评估。

##### 1、产品分类和生产能力计算办法

1) 分类：烟花爆竹产品按照 GB10631-2013 标准分类，根据结构与组成、燃放运动轨迹及燃放效果，烟花爆竹产品分为玩具类、升空类、组合烟花类、吐珠类、爆竹类等 9 大类和若干小类。

2) 计算单位：从烟花爆竹生产企业成品流向登记及花炮运输与销售管理相结合出发，烟花爆竹产品生产能力以常用实际包装箱为单位，并提供相应的包装含量和包装箱外形尺寸和容积以供参考和比较。

(1) 烟花爆竹以箱为单位；

(2) 发射药和烟火药以 kg 为单位；

(3) 安全引火线以 m 为单位；

(4) 纸引火线以“万”为单位，并注明万与 m 的换算关系。

3) 生产时间：以每年 300 天计算，每班以日工作时间 8h 计算，一般以每天一班生产计算，特殊情况下应有相应的措施和条件。

4) 生产产值：根据现行产品的实际价格将产量折算成产值。

5) 生产能力：各工序年生产能力=操作人数×单人单天生产能力×年生产天数。

企业生产能力以企业各工序中的最小生产能力为基础，进行推算。



## 2、各品种各工序生产能力表

## 1) 吐珠类烟花各工序生产能力表

该企业主要生产吐珠类（C）级（闪耀星空）产品，根据《烟花爆竹生产企业生产能力核定办法》及当地实际生产水平综合，其生产能力如下：

表 5-2-4-1 吐珠类（闪耀星空）生产能力表 单位：箱/人/天

工序	规格	$\phi 13 \times 790\text{mm}$ (12 发)
插引		110
机械筑吐珠		51
组装		120
包装		100

注：闪耀星空，含量：20 个/箱，80 珠/个，单珠产品药量为 1.34g/珠。

## (1) 生产能力评估

以一天生产为评估时间，该企业吐珠类（闪耀星空）生产线设置有插引工房 1 栋，暂安排 5 人；机械筑吐珠工房 16 栋，暂安排 10 人；组装工房 1 栋，暂安排 5 人；包装车间 3 栋，暂安排 6 人。

## (2) 设计生产能力：

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的数据显示，该企业吐珠类烟花生产线专业生产吐珠类产品，设计吐珠类生产能力年产量为 16 万箱。（300 天/年计算）

## (3) 产品实际生产能力：

插引：操作人数（5 人） $\times$  单人单天生产能力（110 箱）。

即：5 人 $\times$ 110 箱=550 箱

机械筑吐珠：10 人 $\times$ 51 箱=510 箱

组装：操作人数（5 人） $\times$  单人单天生产能力（120 箱）。

即：5 人 $\times$ 120 箱=600 箱

包装：操作人数（6 人） $\times$  单人单天生产能力（100 箱）。

即：6 人 $\times$ 100 箱=600 箱

(4) 对比以上分析, 该企业各生产工序匹配。根据设计, 吐珠类(闪耀星空)生产线机械筑吐珠生产工序生产能力偏小, 所以生产能力以企业生产工序中的最小生产能力(机械筑吐珠)为准; 每年单班生产 300 天, 吐珠类烟花产品设计年产量 =  $300 \times 510 = 15.3$  万箱。

由此可知, 该企业吐珠类(闪耀星空)烟花产品的实际生产能力未超过设计生产能力。

## 2) 玩具类线香型/晨光花各工序生产能力表

该企业主要生产玩具类(线香型/晨光花, C、D)级(五彩花)产品, 根据《烟花爆竹生产企业生产能力核定办法》及当地实际生产水平综合, 其生产能力如下:

表 5-2-4-1 玩具类(五彩花)生产能力表 单位: 箱/人/天

规格 工序	$\Phi 5 \times 420\text{mm}$
药混合	300
装药/封口	85
组装/包装	11

注: 五彩花, 含量: 50 个/把  $\times$  40 把/箱, 单个产品药量为 3.06g/个。

### (1) 生产能力评估

以一天生产为评估时间, 该企业玩具类(五彩花)生产线设置有机药混合工房 1 栋, 定员 1 人, 装药/封口工房 3 栋, 定员 3 人; 组装/包装车间 6 栋, 暂安排 24 人。

### (2) 设计生产能力:

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的数据显示, 该企业玩具类晨光花生产线专业生产五彩花产品, 设计晨光花生产能力年产量为 8 万箱。(300 天/年计算)

### (3) 产品实际生产能力:

机械药混合: 操作人数(1 人)  $\times$  单人单天生产能力(300 箱)。

即:  $1 \text{ 人} \times 300 \text{ 箱} = 300 \text{ 箱}$

装药/封口：操作人数（3人）×单人单天生产能力（85箱）。

即：3人×85箱=255箱

组装/包装：操作人数（24人）×单人单天生产能力（11箱）。

即：24人×11箱=264箱

（4）对比以上分析，该企业各生产工序匹配。根据设计，玩具类（五彩花）生产线装药/封口生产工序生产能力偏小，所以生产能力以企业生产工序中的最小生产能力（装药/封口）为准；每年单班生产300天，晨光花烟花产品设计年产量=300×255=7.65万箱。

由此可知，该企业玩具类（五彩花）烟花产品的实际生产能力未超过设计生产能力。

### 3) 玩具类线香型/电光花各工序生产能力表

该企业主要生产玩具类（线香型/晨光花电光花，C、D）级（18寸电光花）产品，根据《烟花爆竹生产企业生产能力核定办法》及当地实际生产水平综合，其生产能力如下：

表 5-2-4-1 玩具类（电光花）生产能力表 单位：箱/人/天

工序	规格	Φ3.8×197×350mm
湿法机械药混合		300
电光花一体机		200/机
包装		25

注：18寸电光花，含量：40根/把×25把/箱，单个产品药量为4.2g/根。

#### （1）生产能力评估

以一天生产为评估时间，该企业玩具类（电光花）生产线设置有湿法机械药混合工房1栋，定员1人，电光花一体机工房2栋，暂安排10人；包装车间1栋，暂安排10人。

#### （2）设计生产能力：

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的数据显示，该企业玩具类电光花生产线专业生产18寸电光花产品，设计电光花生产能力年产量为

8 万箱。（300 天/年计算）

（3）产品实际生产能力：

湿法机械药混合：操作人数（1 人）× 单人单天生产能力（300 箱）。

即：1 人×300 箱=300 箱

电光花一体机：操作人数（2 台/10 人）× 单人单天生产能力（200 箱）。

即：2 台×200 箱=400 箱

包装：操作人数（10 人）× 单人单天生产能力（25 箱）。

即：10 人×25 箱=250 箱

（4）对比以上分析，该企业各生产工序匹配。根据设计，玩具类（电光花）生产线包装生产工序生产能力偏小，所以生产能力以企业生产工序中的最小生产能力（包装）为准；每年单班生产 300 天，电光花烟花产品设计年产量=300×250=7.5 万箱。

由此可知，该企业玩具类（电光花）烟花产品的实际生产能力未超过设计生产能力。

4）爆竹类（福满堂）各工序生产能力表

该企业主要生产爆竹类（C）级（品种福满堂）产品，根据《烟花爆竹生产企业生产能力核定办法》及当地实际生产水平综合，其生产能力如下：

表 5-2-2 爆竹类生产能力表 单位：箱/人/天

工序	规格	630 个福满堂生产能力
空筒机械插引		29（1 人/机）
机械装药/封口		380（4 人/机）
机械结鞭/包装		34（1 人/机）
包装		70（箱/天）

注：福满堂，200 个/挂，0.16g/个，100 挂/箱，20000 个/箱。

（1）生产能力评估

以一天生产为评估时间，该企业一条爆竹生产线设置有空筒机械插引工房 3 栋，插引机 12 台，暂安排 9 人；装药机 1 台，暂安排 4 人；机

械结鞭工房 5 栋，自动结鞭包装机 27 台，暂安排 8 人；包装车间 2 栋，暂安排人员 4 人。

(2) 设计生产能力：

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的数据显示，该企业专业生产产品为爆竹类，设计生产能力年产量为 8 万箱。（300 天/年计算）

(3) 产品实际生产能力：

空筒机械插引生产能力为： $9 \times 29 = 261$  箱/天

机械装药/封口生产能力为： $1 \times 380 = 380$  箱/天；

机械结鞭/包装生产能力为： $8 \times 34 = 272$  箱/天；

包装生产能力为： $4 \times 70 = 280$  箱/天；

(4) 对比以上分析，该企业各生产工序匹配。根据实际情况，该企业爆竹类生产线的空筒插引生产工序生产能力偏小，所以生产能力以企业生产工序中的最小生产能力（空筒机械插引）为准；每年单班生产 300 天，爆竹产品设计年产量 =  $300 \times 261 = 7.83$  万箱。

由此可知，该企业爆竹类产品的实际生产能力未超过设计生产能力。

### 3、中转能力评估

该企业按生产工艺流程操作间附近设置了中转库，其中包括：2 栋插引中转（总核定药量 150kg）、1 栋结鞭中转（总核定药量 50kg）、3 栋封口中转（总核定药量 2800kg）、4 栋引线中转（总核定药量 500kg）、1 栋湿药中转（总核定药量 100kg）、15 栋半成品中转（总核定药量 6300kg）、4 栋原材料中转（总核定药量 4000kg）、1 栋酒精中转（总核定药量 500kg）、5 栋黑火药中转（总核定药量 760kg）、1 栋蘸药中转（总核定药量 100kg）、4 栋药物中转（总核定药量 400kg）、3 栋药饼中转（总核定药量 300kg）、2 栋亮珠中转（总核定药量 400kg）、2 栋造粒中转（总核定药量 200kg）、2 栋筛选中转（总核定药量 200kg）等，中间产品/半成品等停滞时间较短；而企业核定的生产能力以生产线各工序中最小生产能力的工序为准，在严格遵守“少量多次勤运走”原

则的前提下，中转库房可满足生产需要。

#### 4、储存能力评估

湖南省攸财花炮制造有限公司设计有 4 栋 1.3 级成品库，设计总核定药量为 72000kg，而目前企业每日生产吐珠类烟花 510 箱，每箱含药量约为 2.144kg，含药量约为 1093kg；每日生产玩具类晨光花 255 箱，每箱含药量约为 6.12kg，含药量约为 1560kg；每日生产玩具类电光花 255 箱，每箱含药量约为 4.2kg，含药量约为 1050kg；每日生产爆竹 261 箱，每箱含药量约为 3.2kg，含药量约为 835kg，每天总药量 4538kg；由此得正常生产可储存超 15 天的产量。湖南省攸财花炮制造有限公司设有 1 栋设计总核定药量为 40000kg 的化工原材料库，正常生产可储存约 8 天的用量。有 2 栋引线库，设计核定药量为 1500kg；设有 1 栋黑火药库，设计总核定药量为 2500kg；设有 2 栋亮珠库，设计总核定药量为 6500kg，能满足生产需要。在企业现有的以销定产的经营模式下，库存容量能满足生产储存要求，但企业应制定切实可行的生产销售计划，及时发货、严格控制库存，严禁超量存放。

#### 5、生产能力评估结论

综上所述，该企业的生产厂房数量和储存仓库面积与其生产品种及规模相适应，符合 54 号令要求。

### 5.3 生产场所评价

该项目采用《烟花爆竹企业安全评价规范》AQ4113-2008 中的“附录 C—表 C.1《烟花爆竹企业安全评价现场检查表》”对生产场所单元进行评价；评价内容主要包括定级定量、建筑结构、疏散要求、人员、防护屏障、消防、设备电气和生产工具、贮存与运输、废药废水处理、采暖通风、干燥、制度规程等十二个方面；具体见附录中的“附录 C 烟花爆竹企业安全评价评价单元(车间)现场检查表”。该单元又分：1、爆竹生产区现场单元；2、爆竹危险品库区子单元；3、烟花生产区现场单元；4、烟花危险品库区子单元等四个子单元。

### 5.3.1 爆竹生产区子单元

安全评价现场检查表详见“附录 C-01 爆竹生产区安全评价现场检查表”，检查结果汇总如下表 5-3-1。

表 5-3-1 爆竹生产区安全评价现场检查表结果汇总

表中项数	适用项数	合格项数	不合格项数
56	49	46	3
不合格项及不合格项判定合格理由			
序号	不合格项	不合格项判定合格理由	判定结果
1	该单元的工房未按要求设置工房标识牌。	企业复查时已按要求设置工房标识牌。	合格
2	各工房周边杂草较多。	复查时距离危险性建、构筑物外墙四周 5m 内设置了防火隔离带，清除了杂草。	合格
3	部分涉药工房未设置小消防水池。	复查时企业给每个工房设置小消防水池。	合格

### 5.3.2 爆竹危险品仓库区子单元

安全评价现场检查表详见“附录 C-02 爆竹危险品库区安全评价现场检查表”，检查结果汇总如下表 5-3-2。

表 5-3-2 爆竹危险品库区安全评价现场检查表结果汇总

表中项数	适用项数	合格项数	不合格项数
56	38	36	2
不合格项及不合格项判定合格理由			
序号	不合格项	不合格项判定合格理由	判定结果
1	该单元的各库房未按要求设置工房标识牌	复查时企业已按要求设置工房标识牌。	合格
2	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	企业已按要求整改到位，成品库内设置了 2.5m 限高线和 1.5m 搬运通道标线。	合格

### 5.3.3 烟花生产区子单元

安全评价现场检查表详见“附录 C-03 烟花生产区安全评价现场检查表”，检查结果汇总如下表 5-3-3。

表 5-3-3 烟花生产区安全评价现场检查表结果汇总

表中项数	适用项数	合格项数	不合格项数
56	49	46	3
不合格项及不合格项判定合格理由			
序号	不合格项	不合格项判定合格理由	判定结果
1	该单元的工房未按要求设置工	企业复查时已按要求设置工房标识牌。	合格

	房标识牌。		
2	各工房周边杂草较多。	复查时距离危险性建、构筑物外墙四周 5m 内设置了防火隔离带，清除了杂草。	合格
3	部分涉药工房未设置小消防水池。	复查时企业给每个工房设置小消防水池。	合格

### 5.3.4 烟花危险品仓库区子单元

安全评价现场检查表详见“附录 C-04 烟花危险品库区安全评价现场检查表”，检查结果汇总如下表 5-3-4。

表 5-3-4 烟花危险品库区安全评价现场检查表结果汇总

表中项数	适用项数	合格项数	不合格项数
56	38	36	2
不合格项及不合格项判定合格理由			
序号	不合格项	不合格项判定合格理由	判定结果
1	该单元的各库房未按要求设置工房标识牌	复查时企业已按要求设置工房标识牌。	合格
2	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	企业已按要求整改到位，成品库内设置了 2.5m 限高线和 1.5m 搬运通道标线。	合格

### 5.3.5 生产场所评价现场检查结果汇总

1、生产场所检查结果汇总如下表 5-3-5。

表 5-3-5 评价单元/车间现场检查意见及结论意见表

评价单元/车间(库房)名称	现场检查表编号	评价单元/车间(库房)现场检查意见
爆竹生产区	附 C-01	合格
爆竹危险品仓库区	附 C-02	合格
烟花生产区	附 C-03	合格
烟花危险品仓库区	附 C-04	合格
评价单元/车间现场检查结论意见		合格

2、单元评价结论：

综上所述，本评价单元安全风险可以接受。

## 5.4 生产工艺安全性评价

### 5.4.1 生产工艺安全性定性评价

1、工艺流程的安全性

该企业工、库房等建构筑物设计 187 栋。根据产品工艺要求分别建立了与之相适应的半成品生产和配套产品生产工房，危险工房布置在厂



区的边缘，生产线分区设置，界线较为分明，设置较为合理，能满足生产工艺的要求。该企业无粉尘污染大的厂房。生产线根据各工艺流程、生产工序设置相应的工作间，达到流水线作业。但是该企业在工艺布置和生产工艺方面还存在以下不足之处：

该企业设置有专用运输道路的局部运输道路坡度大于 6%，运输过程一旦发生危险可能引起危险操作间药物燃烧、爆炸事故，造成人员伤亡。针对此情况，企业已采取以下安全对策措施：对于坡度大于 6%的危险品运输路段，采用人工搬运或电瓶车辆来进行药物和半成品运输并做了防刹车失灵缓冲措施。

通过采取以上安全对策措施后，该企业因运输道路坡度带来的风险是可以控制的。

虽然该企业工艺布局符合相关要求，但要实现工艺流程上的相对安全，还必须注意以下几点：

- 1) 对生产过程中的各工房进行严格监控，严禁超员超量生产，严禁各中转间超量储存；
- 2) 确保各工房的安全设施处于有效状态；
- 3) 注意对各工房前防护屏障的维护，确保防护屏障高度等随时符合国家标准的要求；
- 4) 严格执行操作规程和安全管理制制度，严禁违章生产和违章指挥。

## 2、设备运行的可靠性

该企业主要生产设备大多直接与药物接触，烟花爆竹产品生产过程中的药物一般具有易燃、易爆的特性。因此生产设备在选型与安装过程中就应优先考虑设备的本质安全；针对不同的工作环境选用的机型也有所区别，在具有爆炸特性粉尘散发的工作环境下的机械设备均采用具有相关制造资质并经有关部门检验合格的产品；该企业所使用的生产设备的接地措施均符合要求，其中在具有爆炸特性粉尘散发的工作环境下工作的烟火药自动混合机、热泵热风机、电光花一体机、爆竹装药机还提

供有检测合格证明。

### 3、运输工具、厂内道路

该企业生产区之间运输通道宽 2.5m，厂内运输一般采用电瓶车和人力运输相结合，电瓶车设有护栏，底面铺橡胶板。运输在药物运输少段道路坡度较陡，其它运输道路都较平坦，企业仍应在运输时应采取相应的运输方式和安全保护措施。

### 4、人员操作技能熟练程度评价

该企业员工年龄结构相对较好，无未满十八周岁的人员和残疾人员从事危险工序的作业，无职业禁忌症者，一线工人多为有多年生产经验人员，人员相对稳定，流动率较低。

危险工序从业人员均已参加相关部门组织的安全培训；其他从业人员均须经过该企业的三级培训，考核后方可上岗。

## 5.4.2 生产工艺作业条件危险性评价法（LEC）评价

选用“作业条件危险性评价法（LEC法）”，对该项目烟花爆竹生产工艺过程中人员在具有火灾、爆炸潜在危险性环境中作业危险程度进行评价，L、E、C值选取和D值计算见表5-4-1、表5-4-2。

表 5-4-1 烟花作业条件危险程度 D 值计算表

序号	工序名称	L	E	C	D	危险程度
1	原材料准备	3	3	3	27	可能危险
2	称料	3	3	3	27	可能危险
3	机械药混合	3	6	7	126	显著危险
4	油压药柱	3	6	7	126	显著危险
5	中转	3	6	3	54	可能危险
6	造粒	3	6	7	126	显著危险
7	晒坪/凉棚	3	6	3	54	可能危险
8	包装（药物）	3	6	3	54	可能危险
9	湿法药混合	3	3	3	27	可能危险
10	电光花一体机	3	6	2	36	可能危险
11	调湿药	3	6	2	36	可能危险
12	电烘房/ 散热	3	6	3	54	可能危险
13	空筒吐珠插引	3	3	3	27	可能危险
14	机械吐珠筑药	6	6	3	108	显著危险

序号	工序名称	L	E	C	D	危险程度
15	组装	3	6	3	54	可能危险
16	装药/封口	3	6	7	126	显著危险
17	拍余药	3	6	7	126	显著危险
18	包装	2	6	3	36	可能危险
19	储存	3	3	3	27	可能危险
20	燃放	3	2	3	18	稍有危险
21	销毁	3	2	7	42	可能危险

表 5-4-2 爆竹作业条件危险程度 D 值计算表

序号	工序名称	L	E	C	D	危险程度
1	原材料准备	3	3	3	27	可能危险
2	称料	3	3	3	27	可能危险
3	空筒插引	3	3	3	27	可能危险
4	机械装药/封口	6	6	3	108	显著危险
5	机械结鞭/包装	3	6	3	54	可能危险
6	包装成箱	3	6	3	54	可能危险
7	燃放	3	2	3	18	稍有危险
8	销毁	3	2	7	42	可能危险

根据以上评价过程对各工序生产工艺安全性分析，综合湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产工艺过程整体安全防范措施水平，上述“显著危险”、“可能危险”作业工序已经采取了相关安全防范措施，在该项目所处地区技术和经济水平条件下，其工艺过程存在的风险可以接受。

#### 5.4.3 工艺安全性评价单元评价结论

该项目工艺过程可能发生的事故类型主要为火灾、爆炸。根据以上评价过程对各工序生产工艺的安全性分析，综合湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹生产工艺过程整体安全防范措施水平，在该项目所处地区技术和经济水平条件下，其工艺过程中存在的风险可以接受。

### 5.5 安全防护设施、措施评价

#### 5.5.1 防护屏障

湖南省攸财花炮制造有限公司 1.1<sup>1</sup>、1.1<sup>2</sup> 级工（库）房均修建了防护屏障，部分防护屏障为在山体旁开挖凹型工房槽，形成三面凹型防

护山体屏障；部分为人工堆砌防护屏障。防护屏障符合下列要求：防护屏障距离危险建筑物外墙一般为 0.6-1.0m，防护屏障的高度符合规定要求（一般不低于屋檐），厚度符合要求。

### 5.5.2 消防安全设施

该企业配备的消防安全设施详见上文中“2.7 安全消防设施”，厂区设置了消防高位水池，通过消防水管网供水；危险品生产工房及中转库设置有消防水池、消防水龙头和消防水桶；不能用水灭火的场所配置了消防沙和灭火器；现场检查时，工房前消防水池内蓄满水，消防水池旁的水龙头均能符合生产和消防要求。厂界周围设置了防火隔离带，但部分地段有待完善。

危险品总库的外门已经采用木质外涂防火漆的外开门。

### 5.5.3 防雷、防静电设施

该企业：成品库、亮珠库、引线库、黑火药库、化工原材料库、机械药混合、电烘房/散热、晒坪/凉棚、机械装药/封口、电光花一体机、核定药量 $\geq 200\text{kg}$ 的 1.1 级中转间等工库房均按照设计要求安装避雷设施，并请有相关资质的单位进行了检测，检测结果均为合格。而其它工库房由于建筑物前均设有铁质风雨走廊相连，接地良好，且核定药量较低，雷雨天气不作业，严格控制人员药量，风险在可接受范围内。

该企业在各个 1.1 级危险品工库房的出入口已安装防静电装置，有裸露药或半裸露药工房（库房）的工作台或地面铺垫有导静电橡胶板，1.3 级成品库门口安装了导静电球；企业已提供相关检测数据。

### 5.5.4 安全疏散通道

企业厂内道路畅通，工房间通道和厂内主次道路宽度、纵坡符合疏散要求，工房（库房）内通道、外开门宽度达标、畅通无阻，能满足人员安全疏散要求。

### 5.5.5 视频监控和异常情况报警装置

该企业已按《烟花爆竹企业安全监控系统通用技术条件》（AQ4101-2008）标准要求，在药物库和成品库、引线库、黑火药库、亮珠库、化工原材料库和各类中转间、药混合、机械装药封口、插引、结鞭、电烘房等重点部位安装了视频监控，并已经当地应急管理部的验收合格。

除此之外，企业还在危险品总库区各库房门口安装了入侵报警监控设施，遇到入侵行为就能够拉响库区和值班室警报，并发送入侵行为的影像信息至单位监控室、单位负责人等人员和地点。

因此，本项目评价组认为该企业视频监控和异常情况报警装置符合要求。

#### 5.5.6 安全警示标识

该企业厂区内均设有“消防重点单位”、“严禁烟火”、“严禁超员”、“严禁超量”等安全警示标志。

#### 5.5.7 围墙

该企业在生产区、药物总库及成品库区出入口设置有铁门，各区周边地势较平坦处设置有高密砌围墙，设置围墙困难处均设置有刺丝网围墙。各生产场所厂区入口处设有值班室并制定有加强日常巡查、人离落锁的相关制度，控制着无关人员进出，其安全措施符合标准要求。

#### 5.5.8 人防、劳动防护和职业体检

该企业已经在仓库区、生产区和生活区门卫室内各配备一套反恐专用器材（含钢叉1个，警棒2根，头盔2个，手电筒2支，防割手套2双，辣椒水若干瓶）。

在生厂区、药物总库、成品库区分别配备专职固定或流动保安人员24h看守护、值班、巡查，并在值班室、门卫室张贴逐日巡查人员安全表。

建立了门卫制度、巡查值班制度和药物逐日回收入库制度，以上制

度已经装订入册，并张贴在值班室、监控室、保安办公室。

该企业制定了劳动防护用品配备、使用和管理制度和 workplaces 职业病危害防治制度，建立了劳动防护用品发放台帐，为危险岗位人员配备了防尘口罩、棉质工作服、工作手套等劳动防护用品，特种作业人员已体检，健康情况为合格（证明材料见附件）。

综上所述，本评价单元风险可以接受。

## 5.6 电器、机械、工具安全特性评价

### 5.6.1 电力线路及电器

湖南省攸财花炮制造有限公司以 380/220V 回路为供电电源，负荷等级为三级负荷，包括：厂区范围内的道路照明，无药工序的生产用电，机械药混合、电烘房、油压药柱、机械装药、插引、结鞭、筑吐珠、粉碎、造粒、电光花一体机等的生产用电，部分 1.3 级工库房的照明等。生产区按要求将进户线在远离工房处换接护套线地埋至工房，进工房后穿管安装。电气照明的选型均选用防爆型，灯具妥善固定，开关安装在外墙上。工厂独立的办公场所、生活区和无药生产区用电及电器符合一般用电安全规程要求。

### 5.6.2 主要机械、设备安全性评价

湖南省攸财花炮制造有限公司使用的生产机械主要有粉碎机、烟火药自动混合机、烘干机、造粒机、筑吐珠机、电光花一体机、机械装药/封口机、插引机、结鞭机、压药柱机，评价组采用故障类型和影响分析法对其分别进行安全特性评价。

表 5-6-1 主要设备故障类型及影响分析

单元	故障类型	故障原因	故障影响	故障等级	措施
粉碎机	粉碎机堵塞、主机电流、机温、风机电流上升	给料过量、风道被堵塞，循环气流发热	药物燃烧	II	减少进料，清除积粉、开大余风管阀门

	噪音大且有振动	联轴器与转子的联接不同心或转子内部的平锤片不平整	噪声、振动	III	调整整联轴器与电机的联接、更换锤片
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
烟火药自动混合机	指示灯常亮	防护装置未正确安装或失效	人体伤害	III	停机、检查防护装置
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
空气源热泵热风机	指示灯常亮	防护装置未正确安装或失效	人体伤害	III	停机、检查防护装置
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
压药柱机	转动轴转速过快	电机损坏或电流不稳	药物撞击、摩擦引起燃烧、爆炸	II	检查线路、更换电机
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
造粒机	转动轴转速过快	电机损坏或电流不稳	药物撞击、摩擦引起燃烧、爆炸	II	检查线路、更换电机
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
筑吐珠机	指示灯常亮	防护装置未正确安装或失效	人体伤害	III	停机、检查防护装置
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
插引机	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承

		度太厚			
结鞭机	指示灯常亮	防护装置未正确安装或失效	人体伤害	III	停机、检查防护装置
	漏电	绝缘材料失效	触电危害	III	采用绝缘材料、切断电源
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承盖与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
装药机	限位传感器失效	螺丝松动偏离感应点、传感器损坏	设备失控引起燃烧爆炸	II	调整并固定传感器、更换传感器
	转动轴转速过快	电机损坏或电流不稳	药物撞击、摩擦引起燃烧、爆炸	II	检查线路、更换电机
	机体发热	设备运转时间过长	升温导致燃烧、爆炸	II	停机散热
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
	通讯故障	通讯线缆未接、断线	设备失控引起燃烧爆炸	II	插好线缆、连接断开线缆
电光花一体机	限位传感器失效	螺丝松动偏离感应点、传感器损坏	设备失控引起燃烧爆炸	II	调整并固定传感器、更换传感器
	转动轴转速过快	电机损坏或电流不稳	药物撞击、摩擦引起燃烧、爆炸	II	检查线路、更换电机
	机体发热	设备运转时间过长	升温导致燃烧、爆炸	II	停机散热
	轴承过热、分析机油箱发热	轴承缺油、轴承座高低不平、轴承与轴的配合过紧、机油过多或粘度太厚	药物燃烧	II	检查机油、分析机运转方向、检查轴承
	通讯故障	通讯线缆未接、断线	设备失控引起燃烧爆炸	II	插好线缆、连接断开线缆

### 5.6.3 主要工具

湖南省攸财花炮制造有限公司使用的主要工具为筛子、计量器具和板车等。

称量氧化剂和还原剂时，分别使用单独工具和计量器具，计量器具的盘和砝码未使用铁质材料。杆称的称砣改为同质量的砂袋。



筛选时使用铜筛子，为不产生火花的工具；筛选过一种原料后的工具经清扫（洗）、擦拭干净才筛选另一种原料。

包装车间所使用的钻、切工具，刃口锋利，使用时涂蜡擦油或交替使用，现场查看未发现工具不合要求时强行操作和来回拖切现象。

厂区内运输采用人工搬运、板车拖运及电瓶车运输；盛装有药物品器具为竹、木制和塑料制品，须使用符合要求的防静电塑料器具盛装有药物品。

综上所述，本评价单元风险可以接受。

## 5.7 周边环境危险性评价

湖南省攸县花炮制造有限公司位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村，根据该企业提供的厂区总平面布置图和现场勘查，危险品生产区和储存区周围均无工业区、旅游区重点建筑物、铁路运输线、高压输电线横跨厂区等，该企业周边民房与其最近的危险品建筑物安全距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022，符合当地城乡规划要求；厂区周边存在零星居民建筑，其与厂区危险品生产工、库房的距离符合标准要求。

厂区地处小丘陵地带，正常情况下无无关人流和货流通过。企业保卫、值班制度完善，管理较严格，外来闲杂人员携带火种进入生产区的可能性不大。周边环境的危险主要来自山火；企业设置了防火隔离带，该风险可以控制。

综上所述，本评价单元风险可以接受。

## 5.8 重大危险源评价

根据第三章第三节辨识出的重大危险源，湖南省攸县花炮制造有限公司的危险品药物仓库区辨识单元构成了重大危险源。

### 5.8.1 重大危险源分级

《烟花爆竹重大危险源辨识》AQ4131-2023 无分级要求，这里参照国家出台的《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》对湖南省攸财花炮制造有限公司辨识单元进行危险化学品重大危险源分级。

### 1、危险化学品重大危险源分级方法

#### 1) 分级指标

采用单元内各种危险品化学实际存在（在线）量与其在《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218）中规定的临界量比值经校正系数校正后的比值之和 R 作为分级指标。

#### 2) R 的计算方法

$$R = \alpha (\beta_1 q_1 / Q_1 + \beta_2 q_2 / Q_2 + \dots + \beta_n q_n / Q_n)$$

式中：

$q_1$ 、 $q_2$ …… $q_n$ —每种危险化学品实际存在（在线）量（单位：吨）

$Q_1$ 、 $Q_2$ …… $Q_n$ —与各种危险化学品相对应的临界量（单位：吨）

$\beta_1$ 、 $\beta_2$ …… $\beta_n$ —与各种危险化学品相对应的校正系数

$\alpha$ —该危险化学品重大危险源厂区外暴露人员的校正系数。

#### 3) 校正系数 $\beta$ 的取值

根据单元内危险化学品的类别不同，设定校正系数  $\beta$  值，见表 5-8-1：

表 5-8-1 校正系数  $\beta$  取值表

危险化学品类别	爆炸品	其他类危险化学品
$\beta$	2	1

#### 4) 校正系数 $\alpha$ 的取值

危险重大危险源的厂区边界向外扩展 500m 范围内常住人口数量，设定厂外暴露人校正系数  $\alpha$  值，见表 5-8-2：

表 5-8-2 校正系数  $\alpha$  取值表

厂外可能暴露人员数量	$\alpha$
100 以上	2.0
50 人~99 人	1.5
30 人~49 人	1.2

1人~29人	1.0
0人	0.5

### 5) 分级标准

计算出来的R值，按表5-8-3确定危险化学品重大危险源的级别。

表5-8-3 危险化学品重大危险源级别和R值的对应关系

危险化学品重大危险源级别	R值
一级	$R \geq 100$
二级	$100 > R \geq 50$
三级	$50 > R \geq 10$
四级	$R < 10$

## 2、重大危险源分级

根据湖南省攸财花炮制造有限公司提供的相关资料及评价组现场勘查，湖南省攸财花炮制造有限公司存在主要危险化学品为爆炸品和其他危险化学品厂外500m范围内存在零散住户，常住人口小于50~100人，同时参考重大危险源辨识表3-3-1，可知：

$$R_1 = 2 \times 1.5 \times (0.1 + 0.2 + 1.5 + 0.5 + 5) = 21.9 \text{ (危险品药物仓库区)}$$

由表5-8-3可知，该公司的危险品药物仓库区辨识单元已构成三级重大危险源。

### 5.8.2 重大危险源安全检查表法评价

根据《安全生产法》、《安全生产许可条例》、《烟花爆竹安全管理条例》和《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》等法律法规对重大危险源监控、管理的要求针对湖南省攸财花炮制造有限公司重大危险源的具体情况，本报告选用安全检查表对其进行定性的安全评价，检查表内容及符合性检查情况见表5-8-4、表5-8-5。

表5-8-4 重大危险源安全管理检查表

序号	检查项目	依据	检查情况	检查结果
1	对本单元的危险化学品生产、经营和使用装置、设施或者场所进行重大危险源辨识，并记录辨识过程和	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	进行了辨识并记录过程和结果	合格

	结果。			
2	对重大危险源进行安全评估并确定重大危险源等级，委托具有相应资质的安评安全评价机构进行安全评估，确定个人和社会风险值。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	已按要求分级，构成三级重大危险源，根据第二章，第九条该企业不须要确定个人和社会风险值。	合格
3	对重大危险源应进行定期检测、评估、监控、申报，将本单位重大危险源及有关安全措施、应急措施报有关地方人民政府负责安全生产监督管理的部门和有关部门备案。	《安全生产法》《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	未对重大危险源定期检测、评估、监控、申报、登记建档、备案。	不合格
4	重大危险源评估报告应当客观、公正、数据准确、内容完整、结论明确、措施可行。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	以安全评价报告代替重大危险源评估报告，有关重大危险源的内容符合要求。	合格
5	保证重大危险源安全生产所必须的安全投入。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	已投入必要的安全生产保证金	合格
6	建立完善重大危险源安全生产规定制度和操作规程，并采取有效措施保证其得到执行。		建立完善的规章制度、操作规程并有效执行	合格
7	根据构成重大危险源的危险化学品种类、数量、生产、使用工艺（方式）或者相关设备、设施等实际情况，建立健全安全监测监控体系，完善控制措施。		已建立安全监测监控体系	合格
8	定期对重大危险源的安全设施和安全监控系统进行检测、检验，并进行经常性维护、保养，保证重大危险源的安全设施和安全监控系统有效、可靠运行。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	定期对重大危险源的安全设施进行检查、检测，经常性维护、保养。	合格
9	明确重大危险源中关键装置、重点部位的责任人或者责任机构，并对重大危险源的安全生产状况进行定期检查，及时采取措施消除事故隐患。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	配备责任人对安全重大危险源的安全生产状况进行定期检查，及时采取措施消除事故隐患。	合格
10	对重大危险源的管理和操作岗位人员进行安全操作技能培训		全员已进行培训	合格
11	在重大危险源所在场所设置明显的安全警示标志。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	设置了安全警示标志	合格
12	告知重大危险源所可能发生的事故后果及应急措施。	《安全生产法》、《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	已告知从业人员和相关部门人员在紧急情况下应当采取的应急措施	合格
13	制定重大危险源应急救援预案	《安全生产法》、《安	已按 GB/T29639-2020	合格

		全生产管理条例》、《生产经营单位安全生产事故应急预案》	的要求制定应急救援预案	
14	是否建立重大危险源应急救援组织或指定兼职应急救援人员。	《安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》	建立了应急救援组织并指定专门救援人员。	
15	是否按要求配备应急救援器材配备必要的防护装备及应急救援器材、设备、物资	《安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》、《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	配备了消防、救护等应急救援器材	合格
16	制定重大危险源事故应急预案演练计划，按规定进行应急救援演练，并对演练过程进行总结。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	制定有应急预案演练计划但不完善，按规定进行了演练并进行总结	基本合格
17	按规定正常开展重大危险源安全活动并形成记录。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	定期开展了重大危险源安全活动并形成记录	合格
18	按规定对重大危险源作业人员进行安全培训和考核。	《安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》	按要求进行了培训和考核	合格
19	定期开展重大危险源专项检查和事故隐患排查整改		开展了重大危险源专项检查和事故隐患排查整改	合格
20	建立健全主要负责人、分管负责人、安全生产管理人员、职能部门、岗位安全生产责任制		建立了各岗位安全职责	合格
21	依法参加工伤保险		依法参加工伤保险	合格
22	主要负责人、安全管理、特种作业人员经应急管理部门考核合格，并取得安全资格证书	《烟花爆竹安全管理条例》	考核合格，并取得安全资格证书	合格

表 5-8-5 重大危险源安全评价现场检查表结果汇总

重大危险源检查结果			
表中项数	适用项数	符合项数	不符合项数
22	22	21	1
不符合项判定为符合理由			
序号	不符合项	不符合项判定合格理由	判定结果
1	未对重大危险源定期检测、评估、监控、申报、登记建档、备案。	以三年一次的安全生产许可证换证评价替代定期检测、评估，企业已在重点部位安装了视频监控，本次已经进行重大危险源申报、登记建档、备案。	合格

### 5.8.3 重大危险源评价结论

通过对本项目重大危险源分级及其安全管理检查表评价，本单元

危险有害因素处于受控状态，评价结果合格。

## 5.9 安全距离评价

安全距离包括内部距离和外部距离，是指在建筑物内存放、加工的危险品万一发生事故时，使相邻的、要保护的對象，不受到破坏或防止事故进一步恶化所允许的最小距离，以便减少损失。

### 5.9.1 内部距离评价

本次评价组通过对该企业的内部距离现场检查，确认该企业工房之间的距离按图纸实际标注距离建设，符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022 要求。

### 5.9.2 外部距离评价

外部距离主要包括三个方面的外部距离：厂区边缘建筑物与周围建（构）筑物及（设施）的距离情况；危险品储存区与生产区外部建筑物距离情况；危险品库区与库区外部建筑物距离情况。该项目 72#、73#、74#、75#成品库、26#、30#、31#封口中转、54#、76#、88#、55#、61#、63#、95#、96#、97#半成品中转中间采用防火墙相隔，采用了分隔防护措施，危险品库相互间不会引起同时爆炸或燃烧，药量可分别计算，外部距离取其最大值为危险性计算药量，评价时依据《烟花爆竹工程设计安全标准》第 3.2.4 条，判定为外部距离合格。该项目的危险性生产厂房的外部距离均符合《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161-2022）的要求。

### 5.9.3 安全距离单元评价结论

该企业安全距离现状与图纸相符并经过专家审核，经过上述分析，参考设计和审图意见，本评价组认为：企业在严格按核定药量和核定用途使用各工、库房时，对设置在各工、库房外部距离范围内建筑物所带来的风险可以接受。

## 5.10 事故后果模拟分析

事故后果模拟分析，也称为伤害、破坏范围分析，是根据事故的数

学模型，应用计算数学方法，求取事故对人的伤害范围或对物体的破坏范围。液体泄漏模型、气体泄漏模型、气体绝热扩散模型、火球爆炸伤害模型、爆炸冲击波超压伤害模型、毒物泄漏扩散模型等都是事故后果模拟分析中常用的计算模型。该分析方法结果直观、可靠，可用于危险性分区、计算伤害区域内的人员及其人员的伤害程度、计算破坏范围内物体损坏的程度和直接经济损失等。

该项目存在的主要事故为火灾、爆炸，其中爆炸事故后果最为严重，因此选用爆炸冲击波超压伤害模型作为事故后果模拟分析计算模型，对模拟爆炸点应用爆炸冲击波超压计算公式，用 TNT 当量法计算出一定量烟火药爆炸所产生的冲击波超压值，依据该冲击波超压值对人员产生伤害程度和对建筑物产生破坏程度，对事故造成后果进行分析。

### 5.10.1 模拟爆炸点的选定

本报告选择限制存药量相对较大的 182#亮珠库进行事故后果(爆炸)模拟计算，并根据计算结果进行后果分析。

#### 1、冲击波超压对人体的伤害

冲击波超压对人体的伤害程度见表 5-10-1。

表 5-10-1 冲击波超压对人体的伤害程度

超压 $\Delta P$ ( $10^5\text{Pa}$ )	伤害程度
< 0.2	无伤但被吓一跳
0.2~0.3	轻微伤害
0.3~0.5	听觉器官损伤或骨折
0.5~1.0	内脏严重损伤或死亡
>1.0	大部分人员死亡

#### 2、冲击波超压对建筑物的破坏

冲击波超压对建筑物的破坏等级及对应的破坏程度见表 5-10-2。

表 5-10-2 建筑物破坏等级与冲击波峰值超压关系表

破	等	破坏特征描述	冲击
---	---	--------	----

		玻璃	木门窗	砖外墙	木屋盖	钢筋混凝土屋盖	瓦屋面	顶棚	内墙	钢筋混凝土柱	
一	基本无破坏	偶然破坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	$\leq 0.02$
二	次轻度破坏	少部分到大部分块状破坏	窗扇少量破坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	无损坏	0.09 ~ 0.02
三	轻度破坏	大部分被震碎	窗扇大量破坏、窗框门扇破坏	出现较小裂缝、最大宽度小于5mm, 稍有倾斜	木屋面板变形, 偶然折裂	无损坏	大量移动	抹灰大量掉落	板条墙抹灰大量掉落	无损坏	0.25 ~ 0.09
四	中等破坏	粉碎	窗扇掉落、内倒、窗框、门扇大量破坏	出现较大裂缝、最大宽度在5~50mm, 明显倾斜, 砖踩出现小裂缝	木屋面板、木屋檐条折裂, 木屋架支坐松动	出现微小裂缝、最大宽度 $\leq 1\text{mm}$	大量移动到全部掀掉	木龙骨部分破坏下垂	砖内墙出现小裂缝	无损坏	0.4 ~ 0.25
五	次严重破坏		门、窗扇摧毁, 窗框掉落	出现严重裂缝、最大宽度 $> 50\text{mm}$ 的大裂缝, 严重倾斜, 砖踩出现较大裂缝	木檐条折断, 木屋架杆件偶然折裂, 支坐错位	出现明显裂缝、最大宽度在1~2mm, 修理后能继续使用		塌落	砖内墙出现较大裂缝	无损坏	0.55 ~ 0.4
六	严重破坏			部分倒塌	部分倒塌	出现较宽裂缝、最大宽度 $> 2\text{mm}$			砖内墙出现严重裂缝到部分	有倾斜	0.76 ~ 0.55



破坏等级	等级名称	破坏特征描述									冲击波峰值超压 (Mpa)
		玻璃	木门窗	砖外墙	木屋盖	钢筋混凝土屋盖	瓦屋面	顶棚	内墙	钢筋混凝土柱	
									倒塌		
七	破坏完全			大部分或整个倒塌	整个倒塌	砖墙承重的,大部分倒塌;钢筋混凝土柱的,严重破坏			大部分倒塌	有较大倾斜	$\geq 0.76$

### 5.10.2 冲击波超压计算

1、对于有防护土堤的水泥硬地面危险建筑物，一旦其中的危险品发生爆炸事故，其冲击波峰值超压值用下式计算：

$$\Delta P_{\text{土堤}} = 0.23/R + 7.73/R^2 + 6.81/R^3 \quad (\text{适用范围: } 3 \leq R \leq 18) \dots\dots\dots \textcircled{1}$$

2、在平坦地形条件下，一旦其中的危险品发生爆炸事故，冲击波峰值超压值用下式计算：

$$\Delta P_{\text{地面}} = 1.06/R + 4.3/R^2 + 14.0/R^3 \quad (\text{适用范围: } 1 \leq R \leq 15) \dots\dots\dots \textcircled{2}$$

式中： $\Delta P$ — 冲击波峰值超压，是峰值压力与环境大气压力之差

$$\text{即 } \Delta P = P_s - P_0 \quad (\text{pa})$$

$R$ —对比距离，是距爆炸中心的距离  $r$  与爆炸药量  $W$  的立方根之比，

$$\text{即 } R = r/W^{1/3}, \quad (\text{m/kg}) \dots\dots\dots \textcircled{3}$$

$$\text{由公式}\textcircled{3}\text{可得: } r = RW^{1/3} (\text{m}) \dots\dots\dots \textcircled{4}$$

需要指出的是，本报告选取限制存药量作为计算药量，如果假定发生爆炸的工库房有防护土堤或天然屏障，防护土堤或天然屏障之外的地面冲击波峰值超压可折减 30%~70%。烟火药的组成成分、配比以及受约束状态不同，其爆炸威力也不同，TNT 当量取值范围一般为 0.4~1.0。该项目 1.1<sup>-1</sup> 级工房药物的 TNT 当量取 0.58。

若选定的模拟爆炸点 182#亮珠库（核定药量 5000kg），按上述公式④计算，空气冲击波在不同距离对人体的伤害程度和对建筑物破坏程度

关系对照分别见表 5-10-3 和表 5-10-4。

表 5-10-3 选定的模拟爆炸点爆炸不同距离对人体伤害程度表

冲击波超压 $\Delta P$ (kgf/cm <sup>2</sup> )		<0.2	0.2~0.3	0.3~0.5	0.5~1.0	>1.0
R 值		>7.186	7.186~ 5.842	5.842~ 4.533	4.533~ 3.252	<3.252
对人体伤害的估计		基本无伤害	轻伤内伤、 耳鸣	中伤内伤、 耳膜破裂	重伤骨折、 内出血	死亡或致命伤
距离 r (m)	182#亮珠库	>102.48	102.48~ 83.31	83.31~ 64.64	64.64~ 46.37	<46.37

表 5-10-4 选定的模拟爆炸点爆炸不同距离对建筑物破坏程度表

冲击波超压 $\Delta P$ (kgf/cm <sup>2</sup> )		0.02~ 0.09	0.09~ 0.25	0.25~ 0.40	0.40~ 0.55	0.55~ 0.76	$\geq 0.76$
R 值		26.544~ 10.994	10.994~ 6.408	6.408~ 5.06	5.06~ 4.327	4.327~ 3.703	< 3.703
破坏等级 及名称		二级(次 轻度破 坏)	三级 (轻度破 坏)	四级 (中度破 坏)	五级 (次严重 破坏)	六级 (严重破 坏)	七级 (完全 破坏)
距离 r (m)	182#亮珠库	378.53~ 156.78	156.78~ 91.38	91.38~ 72.16	72.16~ 61.70	61.70~ 52.81	< 52.81

### 5.10.3 爆炸事故后果模拟分析

若 182#亮珠库发生爆炸（不考虑引起殉爆所致的连锁放大反应）

假定爆炸时，各工房内均有人员作业，工房内人数按设计人数计算，根据现场工房布局和距离情况，182#亮珠库设置有四面防爆堤，事故后果按无防护状态进行事故后果模拟分析，由表 5-10-3、5-10-4 计算结果可知：如果其发生爆炸，距离其最近 230m 处民房将造成二级次轻度破坏，其内人员基本无伤害。各重大危险对象的事故严重度，在上述计算分析中是以独立单元中单栋药量最大的作为研究对象且不涉及抛射、喷射产品，它一旦发生爆炸的效果足以说明问题，已不必再考虑各单元发生殉爆、二次破坏事故时的严重后果。

## 5.11 《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》第二十条要求的符合性评价

### 5.11.1 企业选址与规划

该企业座落于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村，企业符合当地政府的产业结构，其生产工艺不在国家明令禁止或淘汰工艺之列。

工厂坐落于丘陵地带，厂区依山丘而建。厂区周围无工业区、旅游区、重点建筑物、铁路和公路运输线，无高压输电线横跨厂区等。外部四邻安全距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161-2022）要求。

该企业选址地势呈丘陵地块，南面为荒山，西侧为荒田，东、北侧有零散住户，与当地城市的近期建设、远期规划，工业园区的规划与发展及园区内分区与布局等不发生冲突，不会影响城市建设。

综上所述：该企业选址与规划符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第六条要求。

### 5.11.2 企业设立

该企业于 2023 年 2 月 13 日取得攸县市场监督管理局名称登记保留意见书，于 2020 年 1 月 13 日取得湖南省应急管理厅换发的安全生产许可证，于 2023 年 4 月取得株洲市应急管理局换发的三级安全生产标准化证书。该企业整改建设项目由符合相关要求的设计单位湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司进行设计，安全设施设计通过了专家审查。工艺布局较为合理、厂房布置做到小型、分散，危险性建筑物错开布置。

综上所述：该企业设立符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第七条要求。

### 5.11.3 企业基础设施

该企业的仓库、工房均按标准要求建设，1.1<sup>1</sup>、1.1<sup>2</sup> 级工（库）房

均修建了防护屏障，部分防护屏障为在山体旁开挖凹型工房槽，形成三面凹型防护山体屏障；部分为人工堆砌防护屏障。

厂区设置了消防高位水池，通过消防水管网供水；危险品生产工房及中转库设置有消防水池、消防水龙头和消防水桶；不能用水灭火的场所配置了消防沙和灭火器；厂界周围设置了防火隔离带。

该企业的黑火药库、亮珠库、引线库、成品库、机械药混合、电烘房、晒坪/凉棚、机械装药/封口、电光花一体机、化工原材料库、核定药量 $\geq 200\text{kg}$ 的1.1级中转间等工库房设置了防雷装置，防雷装置经法定检测部门检测合格，其余场所虽未设置防雷装置，但由于工房前有铁质风雨走廊相连，且核定药量较低，雷雨天气不作业，严格控制人员药量，风险在可接受范围内。1.1级危险品工库房的出入口已安装防静电装置，有裸露药或半裸露药工房（库房）的工作台或地面铺垫有导静电橡胶板；1.3级成品库门口安装了导静电金属球。

烟火药自动混合机、粉碎机、空气源热泵热风机、机械装药机、造粒机、筑吐珠机、压药柱机、电光花一体机等机械设备均与各自配套电气设施分室安装并已采取密封措施（包括传动轴和穿墙孔间的密闭等）防止爆炸性混合物进入。工房的室外架空线路与工房保持有安全距离，所有接入工房线路采用套管密封铺设。其设置符合《烟花爆竹作业场所机械电器安全规范》（AQ 4111-2008）要求。

综上所述：该企业基础设施符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第八条要求。

#### 5.11.4 视频监控设施

该企业生产线已按照《烟花爆竹企业安全监控系统通用技术条件》（AQ 4101-2008）要求在机械药混合、电烘房、晒坪/凉棚、成品库、亮珠库、引线库、黑火药库、各类中转库、化工原材料库、机械装药、装药/封口、机械筑吐珠、插引、结鞭等重点危险工房安装了视频监控设施。其设置符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安

监总局令 54 号) 第九条要求。

### 5.11.5 生产能力与储存能力

根据本章 5.2.4 生产能力评估可以看出：该企业整改设计由符合相关要求的湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司承担，生产厂房数量和储存仓库面积与其生产品种及规模相适应。

综上所述：该企业生产能力与储存能力相适应，符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第十条要求。

### 5.11.6 劳动防护用品及职业健康

该企业制定了劳动防护用品配备、使用和管理制度和场所职业病危害防治制度，建立了劳动防护用品发放台帐，为危险岗位人员配备了防尘口罩、棉质工作服、工作手套等劳动防护用品，并请相关单位进行了职业病危害因素检测。符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安监总局令 54 号）第十七条要求。

### 5.11.7 事故应急救援预案

该企业制定有生产安全事故应急预案，并制定有《事故应急救援管理制度》。建立了以主要负责人为总指挥的应急救援组织机构，负责企业事故应急救援工作，设有消防队、救护队等，并配备了相应的器材、设备。

《预案》包括了《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）要求的基本条款，编制目的明确、编制依据充分；针对本企业特点进行了相应的危险、有害因素分析；有健全的应急管理机构 and 职责；预防和预警较到位；应急响应有分级、响应程序；信息发布、后期处置、保障措施、培训及演练、奖惩及附则较合理。

该企业应当同时制定重大危险源事故应急预案演练计划，并按照下列要求进行事故应急预案演练：

- a 对重大危险源专项应急预案，每年至少进行一次；

b 对重大危险源现场处置方案，每半年至少进行一次。

应急预案演练结束后，该企业应当对应急预案演练效果进行评估，撰写应急预案演练评估报告，分析存在的问题，对应急预案提出修订意见，并及时修订完善。

综上所述，该企业事故应急救援符合《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》第十八条规定。

## 5.12 安全生产重大隐患分析

经过核对，该企业未违反《烟花爆竹生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》。

## 5.13 综合评价结果

经过以上分析，可以得出如下结果：

- 1、资料审核评价：该企业资料审核符合要求。
- 2、总体布局、条件和设施评价：该企业总体布局、条件和设施方面符合安全要求；相同工序工房数量根据设计生产能力结合劳动效率设置，前后配套，各工序设备、设施配套。
- 3、生产场所评价：该企业生产场所的条件整改后符合安全生产条件。
- 4、生产工艺安全性评价：该企业生产工艺为传统工艺，未采用新工艺，根据生产品种建立生产线，做到分小区布置和小型分散；生产工序完整，生产工艺较合理，符合产品工艺安全要求。
- 5、安全防护设施、措施评价：符合安全要求。
- 6、电器、机械、工具安全特性评价：符合安全要求。
- 7、周边环境危险性评价：周边环境对该企业的安全生产不构成重大影响。
- 8、安全距离评价：符合相关要求。

## 第六章 安全对策和整改

### 6.1 安全对策措施的依据和原则

1、安全对策措施的依据：

- 1) 物料及工艺过程的危险、有害因素的辨识分析；
- 2) 符合性评价的结果；
- 3) 国家有关安全生产法律、法规、规章、标准、规范。

2、安全对策措施建议的原则：

1) 安全技术措施等级顺序：

- (1) 直接安全技术措施；
- (2) 间接安全技术措施；
- (3) 指示性安全技术措施；

(4) 若间接、指示性安全技术措施仍然不能避免事故，则应采取安全操作规程、安全教育、安全培训和个体防护等措施来预防、减弱系统的危险、危害程度。

2) 根据安全技术措施等级顺序的要求应遵循的具体原则：消除；预防；减弱；隔离；连锁；警告。

3) 安全对策措施建议具有针对性、可操作性和经济合理性。

4) 对策措施符合国家有关法规、标准及规范的规定。

5) 在满足安全要求的基础上，对项目重大危险源或重大风险控制提出保障安全运行的对策建议。

### 6.2 整改对策措施

#### 6.2.1 安全管理对策措施

由于烟花爆竹生产过程中存在的不安全因素很多，所以要从安全管理的角度来控制不安全因素，减少管理缺陷，最终消除或减少事故的发生。企业今后在生产过程中应做到以下几点：

1、根据国家有关安全生产法律、法规、规章和标准，结合该公司的

实际情况，不断对制定的安全管理制度进行修改和完善；根据《烟花爆竹作业安全技术规程》以及相关的法规和标准对岗位操作规程进行修改和完善。安全管理制度、操作规程制定后必须严格遵守、执行。

2、根据本企业实际情况进一步完善事故应急救援预案，并定期进行演练；针对演练中暴露的问题，进一步完善预案并应配备相应的应急救援设施设备，以提高应急救援能力，将事故带来的损失减少到最低限度。

3、对危险场所应进行定期检查，发现问题及时整改。

4、定期对从业人员进行经常性的安全知识、技术培训教育，提高员工的安全意识及各种操作技能以及发生事故后的应急、应变能力。

5、对从业人员要进行定期职业性健康检查，并建立职业健康档案，发现健康问题及时采取措施。对裸露药物工房操作人员建议至少每年进行一次职业病检查，每二年对员工进行一次换岗。

6、严格执行上班操作前先消除人体静电的规定，可采取触摸金属除静电装置等方法。

7、按规定足额配备并随时补充与该公司生产相适应的且符合国家标准、行业标准和相关规定的劳动防护用品。

8、厂家应严格按设计核定药量和设计用途使用工房，严禁私搭乱建；定期检查防潮、防漏、通风等；按操作规程进行装卸；决不超员、超量安排生产；教育员工，严格按照操作规程作业，坚决杜绝违章指挥、违章作业和违反劳动纪律的“三违”现象。

9、严格按《烟花爆竹作业安全技术规程》GB11652-2012的要求生产、操作，严禁超量超员生产，严格遵守“少量多次勤运走”的原则。

10、98号筒子库调整为木炭库，建议专库储存木炭粉。

## 6.2.2 安全生产技术对策措施

1、严格执行“小型、分散、少量、多次、勤运走”的十一字安全方针，严格按限定标准控制药量、控制工房内作业人员数量。



2、未经批准不得随意改变工艺流程和作业方式、不得改变工房用途。  
3、隔绝火源、控制其它着火源，严禁碰撞、摩擦等。  
4、穿棉制工作服、软底鞋上班，妥善、安全处理余药、废料。  
5、必须选用经国家指定的防爆检验单位检验合格的防爆电气产品，不得降低防爆等级使用，并定期检验、维修。

6、采取相应的防雷、防静电措施，定期检测、维护。企业应根据湘气发[2006]218号要求对生产企业的1.3级生产区、核定药量小于200kg的1.1级工（库）房列入企业防雷安装措施整改计划，并要有资质的专业部门对接地电阻检测合格，同时为防止侵入雷的危害；根据《建筑物防雷设计规范》（GB50057-2010）要求，企业对进入工房的管线应改用铠装电缆或金属管埋地敷设，并在进入工房前进行接地处理。

7、定期清理防火隔离带，确保厂区内、外防火隔离带距工房必须达15-20m宽。

8、保持对外报警、联络的通讯设备24h畅通。

9、进一步完善厂区内的排水沟和沉淀池，及时清理，确保其通畅和清洁。

10、必须按规范定期维护防护屏障，逐步加高加宽，要求防护屏障的高度，顶宽，底宽，边坡，与建筑物的距离都应符合标准要求。

11、应定期为易产生粉尘的称料、机械药混合、组装装药、装药、筛选、造粒作业工序作业人员发放防尘口罩、防尘工作服等劳动防护用品，并严格要求作业人员按制穿戴。员工应每天下班后清洗粉碎、机械药混合、机械装药、装药/封口、筛选、造粒、压药柱、电光花一体机等工房内及工房周边的粉尘。

12、危险品的运输应采用符合安全要求的防爆机动车运输；厂内运输应采用符合安全要求的防爆电瓶车运输，厂房之间的运输也可采用人工提送的方式。不宜采用三轮车运输，严禁用畜力车、翻斗车和各种挂车运输。危险品运输应注意以下事项：

- 1) 严格控制药物一次运送的数量，按规定数量运输；防止药物的雨淋、曝晒；
- 2) 禁用铁质器具装运药物；送药工人应轻搬、轻放药物，严禁拖、拉、擦、碰；
- 3) 电瓶车应安装档板，轮盘必须是橡胶制品，车箱应铺设橡胶垫；应以低速行驶，机动车的速度不得超过 15km/h；
- 4) 装卸作业中只许单件搬运，不得碰撞、拖拉、摩擦、翻滚和剧烈振动，不许使用铁撬等铁质工具。
- 5) 危险品运输应避开人流量大的时段，运输中不得强行抢道，车距不应小于 20m，烟火药堆码应不超过车厢高度。
- 6) 进入仓库区的机动车辆，必须有防火装置。
- 7) 运输烟花爆竹药物、烟火药及半成品等危险货物的作业人员须通过企业的安全驾驶培训，具备相应的安全知识才上岗，避免因操作错误引起燃烧、爆炸事故。
- 8) 运输人员应严格按照操作规程作业，严禁带火种作业等，严防燃烧、爆炸事故。

### **6.2.3 防火防爆对策措施建议**

#### **6.2.3.1 防火对策措施**

##### 1、控制着火源

着火源主要包括：明火、撞击与摩擦、静电火花、电气火花及电弧、雷击等，对上述着火源应采取严格控制措施。

- 1) 明火：在仓库区内严禁吸烟，严禁在仓库内进行设备维修作业。
- 2) 摩擦与撞击：摩擦与撞击也是导致火灾、爆炸的原因之一，因此在搬运爆竹成品时，严禁跌落、抛掷、翻滚、拖拉、震动与撞击；严禁使用铁质等易产生火花的工具；禁止穿带铁钉的鞋及硬质饰物上班。
- 3) 静电：静电能够引起火灾爆炸的根本原因，在于静电的电火花具

有点火能量。静电防护主要是设法消除或控制静电的产生和积累的条件，对容易积聚电荷的设备或容器安装可靠的接地装置，用导电材料铺设地面，工人应穿棉质工作服。在仓库门口安装导静电装置，能有效防止外界带入的静电。

4) 电气火花及电弧：电火花是电极间的击穿和放电，电弧则是大量的电火花汇集的结果。所有电气必须选择防尘防爆电气。

5) 雷电：强大雷电流或电磁场通过导体时，在极短的时间将转化为大量热量、产生高温会造成易燃物燃烧，药物爆炸事件。常用的防雷装置主要包括避雷针、避雷线、避雷网、避雷带、保护间隙及避雷器。

6) 受潮发热：在烟火药原材料中含有大量的金属粉末，受潮即会发生化学反应，放出热量，产生高温，如果散热不好即会引起燃烧、爆炸。因此，库房要保持通风良好，产品堆积应严格控制在标准要求内。

- 2、监视火灾酝酿期特征
- 3、采用耐火建筑
- 4、阻止火焰蔓延
- 5、抑止火灾的可能发展规模
- 6、组织训练消防队伍
- 7、配备相应的消防器材

### 6.2.3.2 灭火对策措施建议

- 1、控制四周易燃易爆物，防止事故扩大；
- 2、生产岗位每人一桶水，用于灭火或自救；
- 3、启用干粉灭火器或消防水枪灭火；
- 4、灭火剂主要以水为主。金属起火用砂土、水泥等扑灭。

根据具体情况，一旦发生火灾可分两种情况处理：一是 1.1 级储存区内火灾的，以人员的自救和逃生为主；二是 1.3 级及以下区域的，确认无爆炸危险才开展救火工作。

### 6.2.3.3 防爆原则

根据爆炸过程的特点，防爆应以阻止第一过程出现，限制第二过程发展，防止第三过程危害为基本原则。主要应采取以下对策措施：

- 1、防止爆炸性混合物形成
- 2、严格控制点火能源
- 3、及时泄出燃爆开始时的压力
- 4、切断爆炸传播途径
- 5、减弱爆炸压力和冲击波对人员、设备和建筑物的破坏。

#### 6.2.3.4 冲击波的预防控制措施

冲击波是发生爆炸后释放的爆炸能破坏能量巨大，是烟花爆竹企业发生事故损失的主要方面。对其实行有效控制，是防止烟花爆竹生产发生重、特大安全事故的重要手段。主要从三个方面进行控制：

1、控制间距：是防止冲击波的最有效的手段，冲击波强度随距离而急剧降低。

2、防护屏障：是烟花爆竹行业有效遏止冲击波的手段，防护屏障不能离爆炸源太远，高度不低于屋檐，截面为锥形，防爆堤的作用一是削弱冲击波，二是引导冲击波，改变方向。单一防爆堤可以将防爆堤后的冲击波降低 1/3。对于山区建厂可以利用山体做防爆堤，但工房与山体应有 1m 左右间距并呈坡形为好。

3、控制药量：冲击波影响的大小与药量的  $1/3$  次方成正比，所以，安全距离必须与药量相联系，严格限制药量是保证不发生殉爆事故的重要手段。

#### 6.2.3.5 火灾与爆炸限制性措施

一旦发生火灾、爆炸事故，限制其蔓延扩大及减少其损失的措施。例如必要的内、外部安全距离，合理的厂区、库区和厂房布局，建筑结构防火防爆措施，生产工艺布置。厂（库）房的定员、定量规定等都属于防止事故影响扩大的限制性措施。

#### 6.2.3.6 火灾与爆炸安全疏散措施

1. 1<sup>-2</sup>级、1.3级库房面积大于100m<sup>2</sup>（或长度大于18m）时，安全出口的数目不应小于2个，仓库内任一点至安全出口距离不应大于15m。仓库门应向外平开，门洞宽度不宜小于1.5m，且不得设门槛。

非危险性工作间的安全出口，应根据各工作间的生产类别按现行国家标准《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018版）的有关规定执行。

#### 6.2.3.7 火灾与爆炸控制措施

1、要根据储存场所规模大小、库房布置分散密集程度、建筑物耐火等级以及消防车到达时间长短等布置消防系统，配备固定灭火装置（消防栓）、消防水泵、干粉灭火器材等。

2、危险品生产厂房和仓库的室外消防用水量应符合现行国家标准《消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974中甲类厂房和仓库的规定。当单个建筑物的体积均不超过300m<sup>3</sup>时，室外消防用水量可按10L/s计算。

3、危险品总库区根据当地消防供水条件，可设消防蓄水池、高位水池、室外消火栓或利用天然河流、塘。消防用水量应按25L/S、消防延续时间应按3h计算。室外消火栓的间距不应大于120m。

4、设消防水池时，消防储备水应有平时不被运用的措施，使用后的补给恢复时间不应超过48h。

#### 6.2.3.8 电气防火、防爆预防控制措施

1、必须选用经国家指定的防爆检验单位检验合格的防爆电气产品，不得降低防爆等级使用，并定期检验、维修。

2、将设备分室安装在非火灾爆炸危险场所。当电气设备的非火灾爆炸危险场所贴近邻爆炸危险场所时，应采取密封措施（包括传动轴和穿墙孔间的密闭等）防止爆炸性混合物进入。

3、为防止电气设备线路因过载、短路等故障，产生引燃温度、引起电气火灾，导致药物燃烧、爆炸，除按常规设置过载、过电流、短路等电气保护装置外，还应装设漏电流超过预定值时，能发出声、光报警信

号或自动切断电源的漏电保护器。

#### 6.2.3.9 防静电预防控制措施

1、用导电材料铺设地面和工作台，工作台面安装接地设施，电气设施进行静电接地，能有效地导去产生的静电。

2、减少药物的运动和流动，减少摩擦等产生静电的原因，避免静电的积累。

3、在危险工作间门口安装导静电装置，能有效防止外界带入的静电。

#### 6.2.3.10 防雷预防控制措施

根据《建筑物防雷设计规范》（GB50057—2010）、湘气发[2006]218号文件，按建筑物、构筑物的重要性、使用性质、发生雷电事故的可能性及其后果，结合地形、气象、地质、环境等条件，采取相应的防雷措施。烟花爆竹企业主要是防止直击雷和雷电感应等引起的药物燃烧、爆炸。

1、防直击雷设施有：接闪杆、接闪带等。

2、防雷电感应（静电感应和电磁感应），可采取建筑物内金属物接地、保证平行长金属物间的最小距离或金属线跨接等措施。

由于客观存在火灾、爆炸、中毒等危险有害因素，决不可掉以轻心。希望湖南省攸财花炮制造有限公司就本报告提出的安全对策和措施，结合企业具体情况，制订切实可行的整改方案和实施计划；要适当加大安全投入，进一步加大管理力度，要严格执行各项安全管理制度，并能在生产经营全过程中确保相关措施得到认真落实；应重视本报告提出的各项安全对策措施，并根据企业的具体情况，早日进行整改和完善，进一步降低企业的风险程度，提高本质安全化的程度。

#### 6.2.4 预防粉尘爆炸的安全对策措施

1、工艺方面

1) 加工易产生爆炸性粉尘的设备应采用惰性气体取代空气。

2) 加工易产生爆炸性粉尘的设备应配备有较好的除尘设施。

## 2、防雷、防静电方面

1) 输送爆炸性粉尘的金属转动装置、输送带等机械设备，若周围无防雷设施保护，应至少设置 2 处以上的防雷接地。

2) 防雷接地可以兼用防静电接地，但必须保持良好的电气通路，接地电阻不得大于  $4\Omega$ 。

3) 在线分析仪表、自动控制等设施应设置专门的接地，接地电阻不得大于  $4\Omega$ 。

4) 输送爆炸性粉尘的金属转动装置、输送带等机械设备，均应采用金属导线进行等电位连接。

5) 连接输送爆炸性粉尘金属装置 4 个及以下螺体连接的法兰、齿轮、皮带轮等，如果两者之间的电阻大于  $0.03\Omega$ ，应采用金属导线进行跨接。

6) 不得采用塑料等无法导出静电电荷的非金属材料输送爆炸性粉尘。

7) 连接输送爆炸性粉尘金属输送带拐角等处，如果有帆布等非导体连接的话，应采用条以上金属导线进行电气连接。

8) 输送爆炸性粉尘金属输送带至少应设有 2 个处以上的接地；如果长度较长，每个 80-100m，应设置一年接地；输送带在转弯处应设置接地。

9) 粉尘爆炸环境内电动机的传动皮带应采用防止产生静电的类型（皮带内采用纤细金属丝网代替化学纤维线网，并有部分金属丝能接触到接地的眼带轮，导出产生的静电电荷）。

10) 防雷、防静电接地设施，在每年的第一场春雨来临之前，应请有相应资质的检验机构进行检验，且半年至少应检验一次。

## 3、电气方面

1) 粉尘爆炸环境内的电动机防护等级，一般不得低于 IP54。

2) 加工或使用高挥发的爆炸性粉尘，除了要考虑防止粉尘爆炸的危险因素以外，还要考虑防止挥发出来的可燃气体发生爆炸。如粉碎硫磺

的电动机防爆等级应满足 d II BT4 的要求。

3) 粉尘爆炸环境内的照明灯具, 应采用带有 DT 型的防爆照明灯具。

4) 进入粉尘爆炸环境内维修、维护设备, 应采用防爆照明行灯或手电。

#### 4、其他方面

1) 进入粉尘爆炸环境内维修、维护设备, 不得采用产生火花工具(如普通钢扳子、管钳子、铁锤等)进行现场作业, 如现场没有有产生火花工具(一般这铜合金), 可以考虑采用水喷雾进行浇湿和熄灭所产生火花的方法, 进行现场作业。

2) 进入粉尘爆炸环境内清理沉积的可燃性粉尘, 不得使用铁锨等产生火花的工具, 而应采用木锨。

3) 进入有粉尘爆炸环境里的作业人员, 应穿着防静电工作服。

4) 进入粉尘爆炸环境内的作业人员, 不得使用手机进行工作通讯联系, 而应采用手语、旗语或人工通讯等方式联系。

### 6.2.5 重大危险源安全管理的对策措施

1、企业储存库区危险品药物仓库区已构成了三级重大危险源, 企业应对重大危险源定期检测、评估、监控, 尽快向攸县应急管理局申报、登记建档、备案, 并接受监控。

2、企业应当将重大危险源可能发生的事故后果和应急措施等信息, 以适当方式告知可能受影响的单位、区域及人员。

3、企业应按要求设置烟花爆竹重大危险源警示标志, 写明紧急情况下的应急处置办法。

4、应当明确重大危险源中关键装置、重点部位的责任人或者责任机构, 并对重大危险源的安全生产状况进行定期检查, 及时采取措施消除事故隐患。事故隐患难以立即排除的, 应当及时制定治理方案, 落实整改措施、责任、资金。

5、企业应当按照国家有关规定, 定期对重大危险源的安全设施和安



全监测监控系统进行检测、检验，并进行经常性维护、保养，保证重大危险源的安全设施和安全监测监控系统有效、可靠运行。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。

6、应当建立完善重大危险源安全管理规章制度和安全操作规程，并采取有效措施保证其得到执行。

7、企业应当根据实际情况依法制定重大危险源事故应急预案，建立应急救援组织或者配备应急救援人员，配备必要的防护装备及应急救援器材、设备、物资，并保障其完好和方便使用；配合地方人民政府应急管理部门制定所在地区涉及本企业的危险化学品事故应急预案。

### 6.3 整改建议及复查情况

#### 6.3.1 现场检查问题及整改建议

根据《中华人民共和国安全生产法》、《烟花爆竹安全管理条例》、《安全生产许可证条例》、《烟花爆竹工程设计安全标准》、《烟花爆竹作业安全技术规程》等法律法规、国家标准以及有关规定；评价组于2023年4月24日对湖南省攸财花炮制造有限公司的安全生产管理、总体布局和工艺过程等方面的安全状况进行现场安全检查，对其存在的安全隐患及不符合有关法律法规和标准要求之处提出了整改建议。

表 6-2-1 存在问题及整改建议

序号	不合格项	整改建议
1	厂区内未按要求设置工房标识牌。	设置工房安全要素标识牌。
2	工库房周边杂草较多。	清除工库房周边杂草。
3	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	为成品库设置限高线和搬运通道标线。
4	部分涉药工房未设置小消防水池。	给每个工房设置小消防水池。

#### 6.3.2 整改复查情况

上述问题提出后，企业按照整改建议进行了积极的整改。接到企业整改完毕的通知后，评价组于2023年4月28日对其整改情况进行了复查。基本情况如下表：

表 6-2-2 整改复查情况表

序号	存在的主要问题	整改复查情况	结论
1	厂区内未按要求设置工房标识牌。	企业已按要求设置了工房标识牌。	合格
2	工库房周边杂草较多。	距离危险性建、构筑物外墙四周 5m 内设置了防火隔离带，清除了杂草。	合格
3	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	企业已按要求整改到位，成品库内设置了 2.5m 限高线和 1.5m 搬运通道标线。	合格
4	部分涉药工房未设置小消防水池。	本评价组复查时已经按照要求设置。	合格

为确保长期地安全生产，达到本质安全化的目标，企业应定期对照相关法律法规和国家标准进行自评，发现安全隐患及时消除。

## 第七章 安全评价结论

### 7.1 被评价单位综合评述

湖南省攸县花炮制造有限公司原名湖南盆金出口烟花制造有限责任公司，2023年由林由清、吴维、丁志荣3个投资人出资200.0万元对该企业进行了重组。该企业于2023年2月13日经攸县市场监督管理局进行名称登记，企业名称登记保留意见书：（湘）登记内名预登字{2023}614号，企业住所位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村，企业类型为有限责任公司（自然人投资或控股），法定代表人和主要负责人为贺洪勇。原湖南盆金出口烟花制造有限责任公司于2020年1月13日取得湖南省应急管理厅换发的安全生产许可证，原安全生产许可证编号：（湘）YH安许证字[2020]031387，原许可范围：烟花类、爆竹类：组合烟花类（C）级、爆竹类（C）级生产，有效期为2020年1月13日至2023年1月12日。

湖南省攸县花炮制造有限公司现有职工100人，其中专业技术人员1人，专职安全员5人，兼职安全员5人，持证特种作业人员44人。现企业主要负责人贺洪勇和专职安全员廖丰华、杨沅季、吴新娇、丁新建、刘清，并已取得资格证书。该企业安全生产分管负责人由持安全管理员证的易掌珠担任，技术、管理人员已从事烟花爆竹生产和管理多年，其他从业人员以当地村民为主，经多次企业内部培训合格后上岗。该企业占地面积约300亩，建筑面积14739m<sup>2</sup>，建设有建（构）筑物共计187栋，设计中生产厂房定员410人（注：仓库、中转库、临时存药洞等定员136人未计入）。

### 7.2 主要危险有害因素综述

通过对湖南省攸县花炮制造有限公司烟花爆竹生产现场的勘查与分析，本项目评价组确定湖南省攸县花炮制造有限公司烟花爆竹生产过程

存在有燃烧；爆炸；电伤害；化学有害物质；粉尘；心理、生理、行为性有害因素及管理制度、卫生组织机构不健全等危险有害因素。其中主要危险、有害因素为燃烧、爆炸危险和电伤害（含静电、雷电），应予以重点防范。经本评价机构评价人员现场勘查及分析评价，导致燃烧、爆炸的触发因素处于可控制状态。被评价单位在采纳本报告提出的安全对策措施后，烟花爆竹生产仍然存在着一定的风险，因受本地区技术和经济的影响，该风险属于可接受风险。经烟花爆竹重大危险源辨识，该企业储存辨识单元的危险品药物仓库区单元构成三级重大危险源。

### 7.3 符合性评价结论

本项目评价组依据《烟花爆竹生产企业安全生产许可证实施办法》（原国家安全生产监督管理总局令〔2012〕第54号）对湖南省攸财花炮制造有限公司烟花爆竹安全生产条件进行符合性评价，评价结果如下文所述：

1、该企业的设立符合国家产业政策和当地产业结构规划，选址符合当地城乡规划。企业与周边建筑、设施安全距离符合国家标准、行业标准规定。

2、该企业的图纸由具有相应资质的湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司设计，设计资质符合《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161-2022）的要求。

3、该企业的厂房和仓库等基础设施、生产设备、生产工艺以及防火、防爆、防雷、防静电等安全设备设施符合《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161）、《烟花爆竹作业安全技术规程》（GB11652）等国家标准、行业标准的规定。

4、企业已按《烟花爆竹企业安全监控系统通用技术条件》（AQ4101-2008）标准要求安装视频监控系统，并已取得当地应急管理部門的验收合格。

5、该企业生产厂房数量和储存仓库面积与其生产品种及规模相适

应。

6、该企业生产烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，C、D）级、吐珠类（C）级、组合烟花类（仅限吐珠组合，C）级、爆竹类（C）级产品，产品质量经湖南省烟花炮竹产品安全质量监督检验醴陵授权站和国家烟花爆竹产品质量监督检验中心检测合格，包装、标志符合《烟花爆竹安全与质量》（GB10631）等国家标准、行业标准的规定。

7、该企业设置了安全生产管理机构，确定了安全生产主管人员，按相关规定配备了专职安全生产管理机构和兼职安全员。

8、该企业建立了主要负责人、分管负责人、安全生产管理人员、职能部门、岗位的安全生产责任制，制定了相应的安全生产规章制度和操作规程。

9、该企业主要负责人经湖南省应急管理厅考核合格，取得安全资格证；专职安全生产管理人员经相关部门考核合格，取得安全资格证；该企业安全生产分管负责人由持安全管理人员证的易掌珠担任。特种作业人员经培训考核合格取得特种作业操作证，持证上岗。其他岗位从业人员经企业内部的安全生产知识教育和培训合格。

10、该企业依法参加了工伤保险，为从业人员缴纳保险费；同时购买了安全生产责任险。

11、该企业依照国家有关规定提取了安全生产费用，做到专款专用。

12、该企业为从业人员配备了符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，部分特种作业人员已经体检，正着手安排其他从业人员进行体检。

13、该企业建立了生产安全事故应急救援组织，制定了事故应急预案，已经到攸县应急管理局备案，并配备了相应的应急救援器材、设备。

14、该企业已经建立烟花爆竹产品销售流向登记系统，有登记记录。

## 7.4 安全评价结论

综上所述，本评价报告结论为：

湖南省攸县花炮制造有限公司位于湖南省株洲市攸县丫江桥镇盆上村的烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，C、D）级、吐珠类（C）级、组合烟花类（仅限吐珠组合，C）级、爆竹类（C）级产品的生产条件符合安全要求。

## 附录 A 烟花爆竹生产企业安全评价资料审核表

企业名称：湖南省攸财花炮制造有限公司

评价机构：南昌安达安全技术咨询有限公司

评价人员：喻荷兰、尧赛民

审核日期：2023 年 4 月 24 日

序号	项目	审核项目	审核情况	审核结论
1	组织机构	法人条件证明	已提供名称登记保留意见书。	合格
		安全生产组织机构	成立了安全生产组织机构，配备了专职安全管理人员 5 人，兼职安全管理人员 5 人，并以企业文件的形式下发（详见附件）。	合格
		原材料、产品质量检测检验管理机构	有原材料、产品质量检测检验管理机构。	合格
		保卫组织机构	有保卫组织机构。	合格
		生产安全事故应急救援组织	成立了生产安全事故应急救援组织，配备了应急救援人员，并以企业文件的形式下发（详见附件中的事故应急救援预案）。	合格
2	从业人员	主要负责人、分管负责人、安全管理人员培训考核上岗资格证明	主要负责人、分管负责人、安全员有安全资格证。	合格
		危险工序从业人员、特种作业人员培训考核上岗资格证明	特种作业人员经相关部门培训考核合格，有特种作业操作证。	合格
		驾驶、押运人员资格证明	委托有资质单位运输。	合格
		其他从业人员培训上岗资格证明	其他人员经企业内部培训考核合格，但无上岗证。	合格
		从业人员工伤保险名单	该企业为全部从业人员投保了工伤保险。	合格
		职业健康检查	特种作业人员已经体检。	合格
3	规章制度	安全生产责任制度	制定各级、各类人员和各职能部门安全生产责任制度	合格
		企业负责人及涉裸药生产线负责人值（带）班制度	有负责人值（带）班制度	合格
		药物存储管理、领取管理和余（废）药处理制度	有药物存储、领取和余（废）药处理制度	合格

序号	项目	审核项目	审核情况	审核结论
		持证上岗和特种作业人员管理制度	有持证上岗和特种作业人员管理制度	合格
		从业人员安全教育培训制度	有从业人员安全教育培训制度	合格
		安全检查和隐患排查治理制度	有安全检查和隐患排查治理制度	合格
		产品购销合同和销售流向登记管理制度	有产品购销合同和销售流向登记管理制度	合格
		新产品、新药物研发管理制度	有新产品、新药物研发管理制度	合格
		安全设施设备维护管理制度	有安全设施设备维护管理制度	合格
		原材料购买、检验、储存及使用管理制度	有原材料购买、检验、储存及使用管理制度	合格
		职工考勤及外来人员(车辆)出入厂(库)区管理制度	有职工考勤及外来人员(车辆)出入厂(库)区管理制度	合格
		厂(库)区门卫值班(守卫)制度	有厂(库)区门卫值班制度	合格
		重大危险源(重点危险部位)监控管理制度	构成三级重大危险源,重点危险部位有监控管理制度	合格
		安全生产费用提取和使用制度	有安全生产费用提取和使用制度	合格
		劳动防护用品配备、使用和管理制度	有劳动防护用品配备、使用和管理制度	合格
		工作场所职业病危害防治制度	有工作场所职业病危害防治制度	合格
		烟火药安全检测制度	有烟火药安全检测制度	合格
		动火作业审批制度	有动火作业审批制度	合格
		不合格产品的处置和跟踪制度	有不合格产品的处置和跟踪制度	合格
		奖励与违规违章惩罚制度	有奖励与违规违章惩罚制度	合格
		职业卫生管理制度	有职业卫生管理制度	合格
		安全生产例会制度	有安全生产例会制度	合格
		非正常情况下不得生产的规定	有非正常情况下不得生产的规定	合格
		技术档案管理制度	有技术档案管理制度	合格
		工艺和技术管理制度	有工艺和技术管理制度	合格
		工(器)具管理制度	有工(器)具管理制度	合格
		机械设备安装、维护和检修管理制度	有机械设备安装、维护和检修管理制度	合格
		安全用电管理制度	有安全用电管理制度	合格
		半成品储存、出入库管理制度	有半成品储存、出入库管理制度	合格
		燃放试验管理制度	有燃放试验管理制度	合格



序号	项目	审核项目	审核情况	审核结论
		事故应急救援与演练制度	有事故应急救援与演练制度	合格
		事故报告与调查处理制度	有事故报告与调查处理制度	合格
		安全生产责任考核管理制度	有安全生产责任考核管理制度	合格
		安全生产奖惩制度	有安全生产奖惩制度	合格
		安全操作规程	有安全操作规程	合格
		事故应急救援预案	有事故应急救援预案	合格
4	技术资料	设计说明书	当时审查部门未要求设计单位提供设计说明书。	合格
		平面布局图	已提供符合相关要求的设计单位出具的厂区平面布局图	合格
		工（库）房施工设计图	企业提供有设计图纸	合格
		安全设施和设备清单	有安全设施清单	合格
		消防设施和设备清单	有消防设施和设备清单	合格
		主要生产设施、设备检测合格证明	药混合机、烘干机是经安全论证和科技鉴定的产品	合格
		特种设备检测合格证明	无特种设备	--
		产品类别和产品级别	生产烟花类、爆竹类：玩具类（线香型/晨光花、电光花，C、D）级、吐珠类（C）级、组合烟花类（仅限吐珠组合，C）级、爆竹类（C）级产品，产品类别和级别符合标准要求。	合格
		主要类别烟火药剂安全性能检测报告（撞击、摩擦、相容性、安定性项目必检）	该项目烟花爆竹生产用烟火药为传统成熟配方，在长期使用过程中没有发生因烟火药性能原因导致的安全事故。烟火药剂中未添加新的成分，未改变组分及各组分配比，故不存在由烟火药剂安全性能引起的新的安全隐患。	合格
		主要产品的技术文件（产品结构图、药物成份表、工艺流程、产品标准）	有产品结构图、药物成份表、工艺流程等	合格
化工原料、产品、半成品质量检测检验资料	有化工原料和产品的检验报告	合格		
运输车辆情况	厂内运输使用符合安全要求车辆。	合格		
5	其他	国家产业政策和当地产业结构规划符合性	企业为有证原址整改企业，符合国家产业政策和当地产业结构规划。	合格

序号	项目	审核项目	审核情况	审核结论
		设立批准	为有证延期换证企业，整改设计图纸已通过审核。	合格
		设计单位资质	由湖南省泰衡民用爆破工程安全设计咨询有限公司设计，为符合相关要求的设计单位。	合格
		设计是否符合要求	整改设计图纸已通过审核。	合格
		三同时审查	为有证延期换证企业，整改设计图纸已通过审核。	合格
资料审查结论意见			该企业资料经审核符合要求	

## 附录 B 烟花爆竹企业安全评价总体布局、条件和设施现场检查表

企业名称：湖南省攸财花炮制造有限公司

评价机构：南昌安达安全技术咨询有限公司

评价人员：喻荷兰、尧赛民

审核日期：2023 年 4 月 24 日

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
1	规划	选址	选址远离城镇规划的要求，并避开居民点、学校、工业区、旅游区、重点建筑物、铁路运输线等保护对象，符合当地城乡规划要求，选址与设计吻合	合格
		围墙	该企业生产区、药物总库及成品库区的各区周边地势较平坦处设置有 2m 高密砌围墙，设置围墙困难处均设置有刺丝网围墙，围墙离危险性建筑外墙的距离根据地形为 5-12m 不等。	合格
		功能分区	按照 GB50161-2022 和设计图纸，分别设置了非危险品生产区、危险品生产区、危险品仓库、销毁场或燃放试验场及办公生活区；危险品生产区根据生产的品种，分别建立生产线，做到分小区布置。	合格
		建筑物危险等级划分和布置	建筑物危险等级划分为 1.1、1.3 级、甲类，分区布置。	合格
		危险品运输通道	生产区内运输危险品的通道较平整，距离危险品建筑物的距离符合要求。	合格
		外部安全距离	根据本报告第二章中 2.8.2（危险建筑物外部距离调查），该企业的厂房外部距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》（GB50161-2022）的要求。	合格
		安全疏散条件	安全出口的数量，布置方向，设置位置符合标准要求，疏散门的开启方向朝外，坡度符合标准要求。	合格
2	工艺布置	根据产品种类、生产特性，分区布置生产线	危险品生产区根据生产的品种，生产特性，分小区布置，建立了烟花爆竹生产区及危险品库区，1.1、1.3 级建筑物布置合理。	合格
		工（库）房的生产、储存能力相互适应、配套，并与其生产品种及规模相适应	工房、库房的生产、储存能力相互适应、配套，并与其生产品种及规模相适应，具体分析评价见“5.2.4 生产能力评估”。	合格
		核算药量大或危险性大的工（库）房布置位置	核算药量大或危险性大的厂房和仓库，布置在危险品生产区的边缘。	合格

		粉尘和有害气体污染比较大的工房布置位置	粉尘污染比较大的药物线的布置与设计图纸吻合	合格
		危险品的运输路线	该企业设置有专用运输道路，并制订有相关管理措施，危险品运输道路未在其他防护屏障内穿行通过	合格
3	条件和设施	生产、储存区内的主要道路的宽度、坡度, 建筑物之间的通道宽度	生产、储存区内的主要道路的宽度、坡度, 建筑物之间的通道宽度符合安全要求。	合格
		生产机械、设备	符合要求；具体可参见附录 C 相应检查表中的“7 设备电气和生产工具”、“2.6.2 主要生产设备”。	合格
		消防设施、消防水源水量、保护范围、补充时间	消防设施、消防水源水量、保护范围、补充时间符合安全要求，具体分析评价见“5.5 安全防护设施、措施评价”。	合格
		废水沉淀处理设施	符合安全要求；具体可参见附录 C 相应检查表中的“9 废药废水处理”。	合格
		危险工（库）房安全疏散条件	各工库房安全出口的数量，布置方向，设置位置符合标准要求，除成品库外，疏散门的开启方向朝外，建筑物外门口无台阶，坡度符合标准要求。	合格
		安全监控保卫设施和固定值班电话	设置固定值班电话，已在药物库、成品库、半成品中转库、造粒、电烘房、电光花一体机、机械装药以及机械药混合等重点部位安装视频监控。	合格
		生产环境状况	企业建在相对独立的区域，生产环境整洁，药尘、含药废水、余废药及废劣产品按相关规定处理，未乱排乱弃。	合格
		应急救援器材、设备	配备有消防灭火设备、烧伤药物等。	合格
		安全警示标志	设置有安全警示标志，但还不够规范。	合格
		礼花弹生产安全条件	无此项	——
总体布局和条件设施现场检查结论意见			合格。	

## 附录 C 烟花爆竹企业安全评价评价单元（车间）现场检查表

企业名称：湖南省攸财花炮制造有限公司

评价机构：南昌安达安全技术咨询有限公司

评价人员：喻荷兰、尧赛民

审核日期：2023 年 4 月 24 日

## 附录 C-01 爆竹生产现场检查表

评价单元/车间名称：爆竹厂区现场检查表

评价单元/车间检查表编号：附 C-01

序号	项目	检查项目	实际情况	结论
1	定级 定量	建筑物危险等级	工、库房危险等级按照规范要求划分为 1.1 <sup>1</sup> 、1.1 <sup>2</sup> 、1.3 级、甲类。	合格
		核定存药量	建筑物内的存药量符合标准要求和设计要求。	合格
		内部距离	该单元的内部距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022 要求。	合格
		安全标识	该单元的工房未按要求设置工房标识牌。	不合格
2	建筑 结构	建筑设计、建筑结构	该单元机械装药采用抗爆间，其余建筑物单层矩形砖砌承重结构，上下闭合圈梁，有构造柱，无独立砖柱承重，建筑设计、建筑结构均符合标准要求。	合格
		建筑物防火等级	该单元 1.1 级中转间为钢筋混凝土框架、屋顶现浇结构，其它 1.1 级建筑物、1.3 级建筑物的建筑面积经改造，上下闭合圈梁，有构造柱，防火等级二级。	合格
		门的开启方向、宽度、数量、材质，门槛的设置，门与其它建筑物门的对应方向等	该单元的各建筑物的门向外开启、1.2m 宽、数量不少于标准所要求、建筑物无门槛。未与其它建筑物门正面相对。	合格
		窗洞口的高度，窗扇的高度、结构及开启方向，窗台的高度，小五金、双层窗的开启方向，插销等	该单元的窗洞口的高度，窗扇的高度、结构及开启方向，窗台的高度、插销符合标准要求。	合格
		屋盖的材料、结构	该单元 1.1 级中转间为钢筋混凝土现浇，其它建筑物的屋盖为双层彩钢瓦。	合格
		墙的结构、厚度，内墙面，梁或过梁的设置等	砖砌墙，墙厚 24cm，机械装药墙厚 50cm，内墙面光洁。	合格
		地面阻燃性、柔性、导静电性能	水泥地面，1.1 级工房配有导静电橡胶板。	合格
		工作台	此项无关，不适用。	——
		仓库防潮、隔热、通风与防小动物	架空防潮处理，设置高位通风进行自然通风。	合格
3	疏散	安全出口的数量，设置方向、位置，疏散距离	每间（栋）工房安全出口 1 个以上，布置在防护屏障的开口方向或朝向地势平坦开阔地带，	合格

	要求		疏散距离任何一点距出口： $\leq 5\text{m}$ （1.1级建筑）、 $\leq 8\text{m}$ （1.3级建筑）。	
		建筑物内的通道宽度	工（库）房内的通道宽度 1.2m	合格
		门口的台阶及坡度	建筑物门口没有台阶，坡道坡度小于 6%	合格
4	人员	核定数量	按照核定人数使用工房。	合格
		培训和上岗证	特种作业人员经湖南省应急管理厅培训考核合格，持证上岗；其他职工皆通过该公司厂内培训合格上岗。	合格
		衣着	职工穿戴棉质工作服、布袜，衣着简单易脱。	合格
		防护用品及材质	高危险、高粉尘作业的人员佩戴自吸式过滤式防尘口罩，低危险、低粉尘作业的人员戴有纱布防尘口罩。	合格
		年龄和身体状况	从业人员均年满 18 岁，60 岁以下；身体状况良好。	合格
5	防护屏障	防护屏障设立	该单元 1.1 级建筑物的防护屏障设立符合国家标准要求。	合格
		防护屏障的形式和防护能力	该单元的防护屏障的形式和防护能力符合国家标准要求。	合格
6	消防	设施、器材的配置和检验	生产区内有高位水池，部分危险品生产工房外未设置消防水池。工作台上方配备了水袋，各工房配备了消防水桶。	不合格
		防火措施	围墙内外设置了防火隔离带，定期清除生产区内杂草等易燃物。	合格
7	设备电气和生产工具	机械设备的选型与安装	机械设备的选型与安装符合要求	合格
		电气设备的选型与安装	电气设备的选型与安装符合要求	合格
		照明灯具的选型与安装	1.3 级工房内的照明灯具为防爆型，装药间的照明灯采用远距离投光灯	合格
		电线的选型、连接、敷设	电线的选型、连接符合要求，电线敷设采用穿管道敷设。	合格
		建筑物的防雷	该单元的机械装药/封口、200kg 的引中转安装了防雷装置，而其它工库房由于建筑物前均设有铁质风雨走廊相连，接地良好，且核定药量较低，雷雨天气不作业，严格控制人员药量，风险在可接受范围内。	合格
		设备和电气的接地	用地脚螺钉与地连接。	合格
		设备的检修和维护	有检修和维护制度，满足停电检修、移出工房检修要求。	合格
		消除人体静电装置	1.1 级工房设置了有导静电设施。	合格
	工具材质	工具为铜筛、羊毛刷、木制、竹制器具等。	合格	

		视频监控和异常情况报警装置	该单元已经按照要求设置了视频监控。	合格
8	贮存与运输	危险品堆垛的高度,堆垛间距,运输通道的宽度	中转间的半成品堆垛合格。	合格
		库房地面防潮措施	设置了架空防潮层。	合格
		库房内温度、湿度、通风的控制	配备温、湿度计。	合格
		原材料的贮存	原材料中转间氧化剂、还原剂分开存放。	合格
		厂内机动车行驶及危险品运输	厂内无机动车,厂内危险品运输方式为人力二轮橡胶轮木质板车或人工担挑。	合格
9	废药 废水处理	药尘的清扫	湿法清扫,定时清扫。	合格
		含药废水的排放和沉淀	设置了药废水的排水沟和沉淀池。	合格
		沉淀物的处理	企业将沉淀池沉淀物挖出,集中焚烧处理。	合格
10	采暖 通风	采暖的方式及温度、湿度	合理缺项	—
		采暖系统的管道,散热器以及与墙、地面的距离	合理缺项	—
		蒸汽或高温水管道的入口装置和换热装置	合理缺项	—
		通风系统	自然通风	合格
		散发粉尘的送风系统	合理缺项	—
		机械排风系统防爆型风机选用,风口位置和入口风速,水平风管坡度	合理缺项	—
		送风机的出口止回阀	合理缺项	—
11	干燥	干燥烘房的热源的形式及设备	不涉及。	--
		干燥房中温度和湿度监控措施、记录以及报警装置	不涉及。	--
		晾晒架材质,高度	不涉及。	--
		烘房中、烘架的材质、堆码的高度	不涉及。	--
13	制度 规程	岗位安全管理制度	制定有相应的管理制度	合格
		岗位安全操作规程	各危险岗位有安全操作规程,张贴在相应工房内。	合格

### 附录 C-02 爆竹危险品仓库区现场检查表

评价单元/车间名称: 爆竹危险品仓库区现场检查表

评价单元/车间检查表编号: 附 C-02

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
1	定级 定	建筑物的危险等级	危险等级划分为 1.1 <sup>2</sup> 、1.3 级、甲类,符合标准。	合格
		核定存药量	建筑物内的存药量符合标准要求和设计要求。	合格
		内部距离	内部距离符合国家标准要求。	合格

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
	量	安全标识	厂区内未按要求设置工房标识牌。	不合格
2	建筑结构	建筑设计、建筑结构	该单元的建筑物单层矩形砖砌承重结构，有圈梁、钢筋混凝土承重柱承重，建筑设计、建筑结构均符合标准要求。	合格
		建筑物防火等级	该单元的防火等级二级，满足要求。	合格
		门的开启方向、宽度、数量、材质，门槛的设置，门与其它建筑物门的对应方向等	该单元建筑物的门开启方向朝外、门宽度1.2-2.2m、每栋门的数量达到标准要求的数量，木门、门内无插销，无门槛，门未与其它建筑物门正面相对。	合格
		窗洞口的高度，窗扇的高度、结构及开启方向，窗台的高度，小五金、双层窗的开启方向，插销等	除高低位通风窗外无窗洞口，通风窗为木质窗，无小五金和插销。	合格
		屋盖的材料、结构	1.1级仓库屋盖为钢筋混凝土现浇，1.3级仓库屋盖为彩钢瓦或夹层瓦。	合格
		墙的结构、厚度，内墙面，梁或过梁的设置等	砖砌墙，墙厚为24-26cm，内墙面光洁。	合格
		地面阻燃性、柔性、导静电性能	地面为水泥地面加木质货架。	合格
		工作台	此项无关，不适用。	——
		仓库的防潮，隔热，通风与防小动物	成品仓库进行架空防潮处理，1.1级仓库进行了三油二毡防潮处理；设置高低位通风进行自然通风，通风窗为木质百叶窗外加铁栅栏和铁丝网。	合格
3	疏散要求	安全出口的数量，布置方向，位置，疏散距离	成品库安全出口数量符合要求，布置在朝向地势开阔平坦的方向；1.1 <sup>2</sup> 级仓库安全出口1个/栋（间），布置在防护屏障的开口方向；任何一点距出口距离≤15m（成品库）、≤5m（1.1 <sup>2</sup> 级仓库）。	合格
		建筑物内的通道宽度	主要通道宽度不少于2m。	合格
		门口的台阶及坡度	建筑物门口无台阶，坡道坡度小于4%。	合格
4	人员	核定数量	定员符合设计要求。	合格
		培训和上岗证	特种作业人员经湖南省应急管理厅培训考核合格，持证上岗；其他职工皆通过该公司厂内培训合格上岗，但无上岗证。	合格
		衣着	职工的衣着为棉质衣服	合格
		防护用品及材质	职工的防护用品穿戴齐全，防护用品的材质符合标准要求。	合格
		年龄和身体状况	从业人员均年满18岁，60岁以下；身体状况良好	合格
5	防护屏障	防护屏障设立	1.1级库房防护屏障按设立符合要求。	合格
		防护屏障形式和防护能力	防护屏障为自然土堤，防护能力达到要求。	合格
6	消防	设施、器材的配置和检验	配备灭火器及定期换药和检验。	合格
		防火措施	库房四周杂草等易燃物定期、及时清除。	合格
7	设	机械设备的选型与安装	该单元无机械设备。	——



序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
	备电气和生产工具	电气设备的选型与安装	该单元无电气设备。	——
		照明灯具的选型与安装	成品库室内未设置电气照明。	合格
		电线的选型、连接、敷设	成品库室外电线穿管保护，铺设符合标准要求。	合格
		建筑物的防雷	化工原材料库、成品库和引线库安装了防雷装置。	合格
		设备和电气的接地	该单元无电气设备。	——
		设备的检修和维护	该单元无机械、电气设备。	——
		消除人体静电装置	引线库、成品库等建筑物外设置了导静电金属棒。	合格
		工具材质	此项不适用。	——
		视频监控和异常情况报警装置	按照要求安装了视频监控	合格
8	贮存与运输	危险品堆垛的高度，堆垛间距，运输通道的宽度	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	不合格
		库房地面防潮措施	成品仓库进行架空防潮处理，1.1级仓库进行了三油二毡防潮处理。	合格
		库房内的温度、湿度、通风的控制	自然通风，成品库设有温湿度计	合格
		原材料的贮存	化工原材料库储存符合要求。	合格
		厂内机动车行驶及危险品运输	按要求装卸、运输、行驶。	合格
9	废药 废水处理	药尘的清扫	1.1级库房空库时湿法清扫。	合格
		含药废水的的排放和沉淀	此项不适用。	——
		沉淀物的处理	此项不适用。	——
10	采暖 通风	采暖的方式及温度、湿度	该单元无采暖，此项不适用。	——
		采暖系统的管道，散热器以及与墙、地面的距离	该单元无采暖，此项不适用。	——
		蒸汽或高温水管道的入口装置和换热装置	该单元无蒸汽或高温水管道，此项不适用。	——
		通风系统	采用高低位通风窗，自然通风。	合格
		散发粉尘的送风系统	该单元无送风系统，此项不适用。	——
		机械排风系统防爆型风机选用，风口位置和入口风速，水平风管坡度	该单元无机械排风系统，此项不适用。	——
		送风机的出口止回阀	该单元无送风机，此项不适用。	——
11	干燥	干燥烘房的热源的形式及设备	该单元无干燥烘房，此项不适用。	——
		干燥房中温度和湿度监控措施、记录以及报警装置	该单元无干燥烘房，此项不适用。	——
		晾晒架材质，高度	该单元无干燥烘房，此项不适用。	--
		烘房中烘盒、烘垫、烘架的材质、堆码的高度	该单元无干燥烘房，此项不适用。	——
12	制度 规程	岗位安全管理制度	制定有相应的管理制度	合格
		岗位安全操作规程	有出入库安全操作规程	合格

附录 C-03 烟花生产现场检查表

评价单元/车间名称：烟花厂区现场检查表

评价单元/车间检查表编号：附 C-03

序号	项目	检查项目	实际情况	结论
1	定级定量	建筑物危险等级	工、库房危险等级按照规范要求划分为 1.1 <sup>-1</sup> 、1.1 <sup>-2</sup> 、1.3 级、甲类、乙类。	合格
		核定存药量	建筑物内的存药量符合标准要求和设计要求。	合格
		内部距离	该单元的内部距离符合《烟花爆竹工程设计安全标准》GB50161-2022 要求。	合格
		安全标识	该单元的工房未按要求设置工房标识牌。	不合格
2	建筑结构	建筑设计、建筑结构	该单元建筑物单层矩形砖砌承重结构，上下闭合圈梁，有构造柱，无独立砖柱承重，建筑设计、建筑结构均符合标准要求。	合格
		建筑物防火等级	该单元 1.1 级中转间为钢筋混凝土框架、屋顶现浇结构，其它 1.1 级建筑物、1.3 级建筑物的建筑面积经改造，上下闭合圈梁，有构造柱，防火等级二级。	合格
		门的开启方向、宽度、数量、材质，门槛的设置，门与其它建筑物门的对应方向等	该单元的各建筑物的门向外开启、1.2m 宽、数量不少于标准所要求、建筑物无门槛。未与其它建筑物门正面相对。	合格
		窗洞口的高度，窗扇的高度、结构及开启方向，窗台的高度，小五金、双层窗的开启方向，插销等	该单元的窗洞口的高度，窗扇的高度、结构及开启方向，窗台的高度、插销符合标准要求。	合格
		屋盖的材料、结构	该单元 1.1 级中转间为钢筋混凝土现浇，其它建筑物的屋盖为双层彩钢瓦。	合格
		墙的结构、厚度，内墙面，梁或过梁的设置等	砖砌墙，墙厚 24-26cm，内墙面光洁。	合格
		地面阻燃性、柔性、导静电性能	水泥地面，1.1 级工房配有导静电橡胶板。	合格
		工作台	此项无关，不适用。	——
		仓库防潮、隔热、通风与防小动物	架空防潮处理，设置高位通风进行自然通风。	合格
3	疏散要求	安全出口的数量，设置方向、位置，疏散距离	每间（栋）工房安全出口 1 个以上，布置在防护屏障的开口方向或朝向地势平坦开阔地带，疏散距离任何一点距出口：≤5m（1.1 级建筑）、≤8m（1.3 级建筑）。	合格
		建筑物内的通道宽度	工（库）房内的通道宽度 1.2m	合格
		门口的台阶及坡度	建筑物门口没有台阶，坡道坡度小于 6%	合格
4	人员	核定数量	按照核定人数使用工房。	合格
		培训和上岗证	特种作业人员经湖南省应急管理厅培训考核合格，持证上岗；其他职工皆通过该公司厂内培训合格上岗。	合格
		衣着	职工穿戴棉质工作服、布袜，衣着简单易脱。	合格
		防护用品及材质	高危险、高粉尘作业的人员佩戴自吸式过滤式	合格

			防尘口罩,低危险、低粉尘作业的人员戴有纱布防尘口罩。	
		年龄和身体状况	从业人员均年满 18 岁, 60 岁以下; 身体状况良好。	合格
5	防护屏障	防护屏障设立	该单元 1.1 级建筑物的防护屏障设立符合国家标准要求。	合格
		防护屏障的形式和防护能力	该单元的防护屏障的形式和防护能力符合国家标准要求。	合格
6	消防	设施、器材的配置和检验	生产区内有高位水池, 部分危险品生产工房外未设置消防水池。工作台上配备了水袋, 各工房配备了消防水桶。	不合格
		防火措施	围墙内外设置了防火隔离带, 定期清除生产区内杂草等易燃物。	合格
7	设备电气和生产工具	机械设备的选型与安装	造粒机、压药柱机、粉碎机、筑吐珠机等为非标设备, 安装平稳。烟火药自动混合机、空气源热泵热风机、电光花一体机为经过了合格的安全论证的设备。	合格
		电气设备的选型与安装	造粒机、压药柱机、筑吐珠机、粉碎机等为非标设备, 安装能满足要求。	合格
		照明灯具的选型与安装	1.3 级工房内的照明灯具为防爆型, 1.1 级操作间的照明灯采用远距离投光灯。	合格
		电线的选型、连接、敷设	电线的选型、连接符合要求, 电线敷设采用穿管道敷设。	合格
		建筑物的防雷	该单元的机械药混合、电光花一体机、电烘房/散热、核定药量 $\geq 200\text{kg}$ 的 1.1 级中转间等工房安装了防雷装置, 而其它工库房由于建筑物前均设有铁质风雨走廊相连, 接地良好, 且核定药量较低, 雷雨天气不作业, 严格控制人员药量, 风险在可接受范围内。	合格
		设备和电气的接地	用地脚螺钉与地连接。	合格
		设备的检修和维护	有检修和维护制度, 满足停电检修、移出工房检修要求。	合格
		消除人体静电装置	1.1 级工房设置了有导静电设施。	合格
		工具材质	工具为铜筛、羊毛刷、木制、竹制器具等。	合格
		视频监控和异常情况报警装置	该单元已经按照要求设置了视频监控。	合格
8	贮存与运输	危险品堆垛的高度, 堆垛间距, 运输通道的宽度	中转间的半成品堆垛合格。	合格
		库房地面防潮措施	设置了架空防潮层。	合格
		库房内温度、湿度、通风的控制	配备温、湿度计。	合格
		原材料的贮存	原材料中转间氧化剂、还原剂分开存放。	合格

		厂内机动车行驶及危险品运输	厂内无机动车,厂内危险品运输方式为人力二轮橡胶轮木质板车或人工担挑。	合格
9	废药 废水 处理	药尘的清扫	湿法清扫,定时清扫。	合格
		含药废水的排放和沉淀	设置了药废水的排水沟和沉淀池。	合格
		沉淀物的处理	企业将沉淀池沉淀物挖出,集中焚烧处理。	合格
10	采暖 通风	采暖的方式及温度、湿度	合理缺项	—
		采暖系统的管道,散热器以及与墙、地面的距离	合理缺项	—
		蒸汽或高温水管道的入口装置和换热装置	合理缺项	—
		通风系统	自然通风	合格
		散发粉尘的送风系统	合理缺项	—
		机械排风系统防爆型风机选用,风口位置和入口风速,水平风管坡度	合理缺项	—
		送风机的出口止回阀	合理缺项	—
11	干燥	干燥烘房的热源的形式及设备	采用电烘房、晒坪干燥	合格
		干燥房中温度和湿度监控措施、记录以及报警装置	已设置温、湿度计及报警装置	合格
		晾晒架材质,高度	晾晒架材质为木质,高度符合要求	合格
		烘房中、烘架的材质、堆码的高度	蔑盘装效果件,烘垫和烘架均为木质,堆码高度符合标准要求	合格
13	制度 规程	岗位安全管理制度	制定有相应的管理制度	合格
		岗位安全操作规程	各危险岗位有安全操作规程,张贴在相应工房内。	合格

### 附录 C-04 烟花危险品仓库区现场检查表

评价单元/车间名称:烟花危险品仓库区现场检查表

评价单元/车间检查表编号:附 C-04

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
1	定级 定量	建筑物的危险等级	危险等级划分为 1.1 <sup>-1</sup> 、1.1 <sup>-2</sup> 、1.3 级、甲类或乙类,符合标准。	合格
		核定存药量	建筑物内的存药量符合标准要求和设计要求。	合格
		内部距离	内部距离符合国家标准要求。	合格
		安全标识	厂区内未按要求设置工房标识牌。	不合格
2	建筑 结构	建筑设计、建筑结构	该单元的建筑物单层矩形砖砌承重结构,有圈梁、钢筋混凝土承重柱承重,建筑设计、建筑结构均符合标准要求。	合格
		建筑物防火等级	该单元的防火等级二级,满足要求。	合格
		门的开启方向、宽度、数量、材质,	该单元建筑物的门开启方向朝外、门宽度	合格

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
		门槛的设置,门与其它建筑物门的对应方向等	1.2-g2.2m、每栋门的数量达到标准要求的数量,木门、门内无插销,无门槛,门未与其它建筑物门正面相对。	
		窗洞口的高度,窗扇的高度、结构及开启方向,窗台的高度,小五金、双层窗的开启方向,插销等	除高低位通风窗外无窗洞口,通风窗为木质窗,无小五金和插销。	合格
		屋盖的材料、结构	1.1级仓库屋盖为钢筋混凝土现浇,1.3级仓库屋盖为彩钢瓦或夹层瓦。	合格
		墙的结构、厚度,内墙面,梁或过梁的设置等	砖砌墙,墙厚为24cm,内墙面光洁。	合格
		地面阻燃性、柔性、导静电性能	地面为水泥地面加木质货架。	合格
		工作台	此项无关,不适用。	——
		仓库的防潮,隔热,通风与防小动物	成品仓库进行架空防潮处理,1.1级仓库进行了三油二毡防潮处理;设置高低位通风进行自然通风,通风窗为木质百叶窗外加铁栅栏和铁丝网。	合格
3	疏散要求	安全出口的数量,布置方向,位置,疏散距离	成品库安全出口数量符合要求,布置在朝向地势开阔平坦的方向;1.1 <sup>2</sup> 级仓库安全出口1个/栋(间),布置在防护屏障的开口方向;任何一点距出口距离≤15m(成品库)、≤5m(1.1 <sup>2</sup> 级仓库)。	合格
		建筑物内的通道宽度	主要通道宽度不少于2m。	合格
		门口的台阶及坡度	建筑物门口无台阶,坡道坡度小于4%。	合格
4	人员	核定数量	定员符合设计要求。	合格
		培训和上岗证	特种作业人员经湖南省应急管理厅培训考核合格,持证上岗;其他职工皆通过该公司厂内培训合格上岗,但无上岗证。	合格
		衣着	职工的衣着为棉质衣服	合格
		防护用品及材质	职工的防护用品穿戴齐全,防护用品的材质符合标准要求。	合格
		年龄和身体状况	从业人员均年满18岁,60岁以下;身体状况良好	合格
5	防护屏障	防护屏障设立	1.1级库房防护屏障按设立符合要求。	合格
		防护屏障形式和防护能力	防护屏障为自然土堤,防护能力达到要求。	合格
6	消防	设施、器材的配置和检验	配备灭火器及定期换药和检验。	合格
		防火措施	库房四周杂草等易燃物定期、及时清除。	合格
7	设备电气和生产工	机械设备的选型与安装	该单元无机械设备。	——
		电气设备的选型与安装	该单元无电气设备。	——
		照明灯具的选型与安装	成品库室内未设置电气照明。	合格
		电线的选型、连接、敷设	成品库室外电线穿管保护,铺设符合标准要求。	合格
		建筑物的防雷	成品库、亮珠库、引线库、黑火药库和化工原料库安装了防雷装置。	合格
		设备和电气的接地	该单元无电气设备。	——

序号	项目	检查项目	实际情况	检查结论
	具	设备的检修和维护	该单元无机械、电气设备。	——
		消除人体静电装置	成品库、亮珠库、黑火药库和引线库等建筑物外设置了导静电金属棒。	合格
		工具材质	此项不适用。	——
		视频监控和异常情况报警装置	按照要求安装了视频监控	合格
8	贮存与运输	危险品堆垛的高度,堆垛间距,运输通道的宽度	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	不合格
		库房地面防潮措施	成品仓库进行架空防潮处理,1.1级仓库进行了三油二毡防潮处理。	合格
		库房内的温度、湿度、通风的控制	自然通风,成品库设有温湿度计	合格
		原材料的贮存	化工原材料库储存符合要求。	合格
		厂内机动车行驶及危险品运输	按要求装卸、运输、行驶。	合格
9	废药 废水 处理	药尘的清扫	1.1级库房空库时湿法清扫。	合格
		含药废水的的排放和沉淀	此项不适用。	——
		沉淀物的处理	此项不适用。	——
10	采暖 通风	采暖的方式及温度、湿度	该单元无采暖,此项不适用。	——
		采暖系统的管道,散热器以及与墙、地面的距离	该单元无采暖,此项不适用。	——
		蒸汽或高温水管道的入口装置和换热装置	该单元无蒸汽或高温水管道,此项不适用。	——
		通风系统	采用高低位通风窗,自然通风。	合格
		散发粉尘的送风系统	该单元无送风系统,此项不适用。	——
		机械排风系统防爆型风机选用,风口位置和入口风速,水平风管坡度	该单元无机械排风系统,此项不适用。	——
		送风机的出口止回阀	该单元无送风机,此项不适用。	——
11	干燥	干燥烘房的热源的形式及设备	该单元无干燥烘房,此项不适用。	——
		干燥房中温度和湿度监控措施、记录以及报警装置	该单元无干燥烘房,此项不适用。	——
		晾晒架材质,高度	该单元无干燥烘房,此项不适用。	——
		烘房中烘盒、烘垫、烘架的材质、堆码的高度	该单元无干燥烘房,此项不适用。	——
12	制度 规程	岗位安全管理制度	制定有相应的管理制度	合格
		岗位安全操作规程	有出入库安全操作规程	合格

企业名称：湖南省攸财花炮制造有限公司

评价机构：南昌安达安全技术咨询有限公司

评价人员：喻荷兰、尧赛民

检查日期：2023年4月24日

复查日期：2023年4月28日

评价单元/车间现场检查意见及结论意见表

评价单元/车间(库房)名称	现场检查表编号	评价单元/车间(库房)现场检查意见
爆竹生产区	01	整改后符合安全要求
爆竹危险品库区	02	整改后符合安全要求
烟花生产区	03	整改后符合安全要求
烟花危险品库区	04	整改后符合安全要求
评价单元/车间现场检查结论意见	整改后符合安全要求	

## 附录 D 审查和检查的不合格项采取措施整改后，评价机构作出合格判定的项目汇总表

序号	存在的主要问题	整改复查情况	结论
1	各工库房未按要求设置有工房标识牌	复查时企业已按要求设置工房标识牌。	合格
2	各工房周边杂草较多。	复查时距离危险性建、构筑物外墙四周5m内设置了防火隔离带，清除了杂草。	合格
3	成品库内未设置限高线和搬运通道标线。	企业已按要求整改到位，成品库内设置了2.5m限高线和1.5m搬运通道标线。	合格
4	部分涉药工房未设置小消防水池。	复查时企业给每个工房设置小消防水池。	合格



