

## 《工贸企业重大事故隐患判定标准》已更新，更新对比奉上

4月17日，应急管理部发文对《工贸企业重大事故隐患判定标准》进行了更新，判定标准针对近年来工贸行业典型事故暴露出的新问题、新情况，聚焦可能造成群死群伤的重大安全风险，充分考虑企业新技术、新装备的运用和安全水平整体提升等因素，明确了3方面64项重大事故隐患情形。其中，管理类共3项，吸取近年来工贸企业因承包承租单位管理混乱、无证作业频发事故的教训，增加了承包承租单位安全管理、特种作业人员持证上岗要求。行业类列举了冶金、有色、建材、机械、轻工、纺织、烟草等7个行业共47项重大事故隐患情形。专项类列举了存在粉尘爆炸危险、使用液氨制冷，以及存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间作业等3个领域共14项重大事故隐患情形。工贸与化工企业的重大事故隐患判定标准作为近年来安全工程师管理、法规、专业实务都涉及的考察内容，无论是考试还是现实工作都是值得我们认真学习的，下面就17版与23版的规范原文进行详细对比，让大家对规范更新情况能够一目了然。

17版	23版	变更说明
	第二条本标准适用于判定 <b>冶金、有色、建材、机械、轻工、纺织、烟草、商贸</b> 等工贸企业重大事故隐患。工贸企业内涉及危险化学品、消防(火灾)、燃气、特种设备等方面的重大事故隐患判定另有规定的，适用其规定。	更新： <b>强调了适用范围。</b>
	第三条 工贸企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患： <b>(一)未对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理，或者未定期进行安全检查的；</b> <b>(二)特种作业人员未按照规定经专门的安全作业培训并取得相应资格，上岗作业的；</b> <b>(三)金属冶炼企业主要负责人、安全生产管理人员未按照规定经考核合格的。</b>	更新： <b>明确了三条通用情况。</b>
<b>专项类重大事故隐患(一)存在粉尘爆炸危险的行业领域</b>		
<b>存在粉尘爆炸危险的工贸企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：</b>		
粉尘爆炸危险场所设置在非框架结构的多层建构筑物内，或与居民区、员工宿舍、会议室等人员密集场所安全距离不足。	粉尘爆炸危险场所设置在非框架结构的多层建(构)筑物内，或者粉尘爆炸危险场所内设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等 <b>人员聚集场所</b> 的；	更新：修改定义为由安全距离不足改为符合 <b>人员聚集场所</b> 。
干式除尘系统未规范采用泄爆、隔爆、惰化、抑爆等任一种控爆措施。	干式除尘系统未采取泄爆、惰化、抑爆等任一种 <b>爆炸防控措施</b> 的；	更新： <b>删除隔爆</b> ，控爆措施改为爆炸防控措施。
除尘系统采用正压吹送粉尘，且未采取可靠的防范点燃源的措施	铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，未采取火花探测消除等防范点燃源措施的；	更新：
除尘系统采用粉尘沉降室除尘，或者采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。	除尘系统采用重力沉降室除尘，或者采用干式巷道式构筑物作为除尘风道的；	



考证就上233网校APP

报考指导、学习视频、免费题库一手掌握

在粉碎、研磨、造粒等易于产生机械点火源的工艺设备前, 未按规范设置去除铁、石等异物的装置。	粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前, 未设置铁、石等杂物去除装置, 或者木制品加工企业与砂光机连接的风管未设置火花探测消除装置的;	更新: <b>木制品加工企业与砂光机连接的风管未设置火花探测消除装置的;</b>
	遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未采取通风等防止氢气积聚措施, 或者干式收集、堆放、储存场所未采取防水、防潮措施的;	更新: <b>遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未采取通风等防止氢气积聚措施, 或者干式收集、堆放、储存场所未采取防水、防潮措施的;</b>
10. 未制定粉尘清扫制度, 作业现场积尘未及时规范清理。	(十) <b>未落实</b> 粉尘清理制度, <b>造成作业现场积尘严重的。</b>	更新: “未制定”改为“未落实”。 <b>造成作业现场积尘严重的情况才为重大隐患。</b>
<b>专项类重大事故隐患(二)使用液氨制冷的行业领域。</b>		
<b>使用液氨制冷的工贸企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患</b>		
包装间、分割间、产品整理间等人员较多生产场所的空调系统采用氨直接蒸发制冷系统。	<b>包装、分割、产品整理场所</b> 的空调系统采用氨直接蒸发制冷的;	更新: <b>删减人员较多生产场所, 仅包括包装、分割、产品整理场所。</b>
快速冻结装置未设置在单独的作业间内, 且作业间内作业人员数量超过9人。	快速冻结装置未设置在单独的作业间内, <b>或者</b> 快速冻结装置作业间内作业人员数量超过9人的。	更新: 这里注意之前是且的关系, 现在是 <b>或的关系!</b>
<b>专项类重大事故隐患(三)有限空间作业相关的行业领域</b>		
<b>存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间作业的工贸企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:</b>		
未对有限空间作业场所进行辨识, 并设置明显安全警示标志。	未对有限空间进行辨识、建立安全管理台账, 并且未设置明显的安全警示标志的;	更新: <b>未建立安全管理台账</b>
	未在有限空间作业场所 <b>设置明显的安全警示标志。</b>	更新: <b>未在有限空间作业场所设置明显的安全警示标志。</b>
	未根据有限空间存在的危险有害因素为作业人员提供符合要求的 <b>检测报警仪器、呼吸防护用品、全身式安全带等劳动防护用品。</b>	更新: <b>未提供符合要求的劳动防护用品。</b>
<b>专项类重大事故隐患(四)采用深井铸造工艺的铝加工行业领域</b>		
<b>有色企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:</b>		
	(六) 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统未设置进水压力、进水流量监测报警装置, 或者监测报警装置未与快速切断阀、紧急排放阀、流槽断开装置联锁, 或者监测报警装置未与倾动式浇铸炉控制系统联锁的; (七) 铝加工深井铸造工艺的浇铸炉铝液出口流槽、流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置液位监测报警装置, 或者固定式浇铸炉的铝液出口未设置机械锁紧装置的; (八) 铝加工深井铸造工艺的固定式浇	更新: <b>新增判定内容。</b>



	<p>铸炉的铝液流槽未设置紧急排放阀,或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置快速切断阀(断开装置),或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处的液位监测报警装置未与快速切断阀(断开装置)、紧急排放阀联锁的;</p> <p>(九) 铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置快速切断阀(断开装置),或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处的液位监测报警装置未与浇铸炉倾动控制系统、快速切断阀(断开装置)联锁的;</p> <p>(十) 铝加工深井铸造机钢丝绳卷扬系统选用非钢芯钢丝绳,或者未落实钢丝绳定期检查、更换制度的;</p>	
<b>行业类重大事故隐患(一)冶金行业</b>		
<b>冶金企业有下列情形之一的,应当判定为重大事故隐患</b>		
<p>会议室、活动室、休息室、更衣室等场所设置在铁水、钢水与液渣吊运影响的范围内。</p>	<p>会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室(含澡堂)等<b>6类人员聚集场所</b>,以及钢铁水罐冷(热)修工位设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内的;</p>	<p>更新: <b>场所增加操作室、交接班室等6类人员聚集场所,以及钢铁水罐冷(热)修工位设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内的;</b></p>
<p>煤气区域的值班室、操作室等人员较集中的地方,未设置固定式一氧化碳监测报警装置。</p>	<p>煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室等<b>6类人员聚集场所</b>,以及可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置,或者监测数据未接入24小时有人值守场所的;</p>	<p>更新: 设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置的场所更新为<b>煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室等6类人员聚集场所</b>。增加监测数据未接入24小时有人值守场所的情况。</p>
<p>冶炼、熔炼、精炼生产区域的安全坑内及熔体泄漏、喷溅影响范围内存在积水,放置有易燃易爆物品。金属铸造、连铸、浇铸流程未设置铁水罐、钢水罐、溢流槽、中间溢流罐等高温熔融金属紧急排放和应急储存设施。</p>	<p>生产期间冶炼、精炼和铸造生产区域的事坑、炉下渣坑,以及熔融金属泄漏和喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等<b>6类区域存在积水的;</b></p> <p><b>炼钢连铸流程未设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑(槽)、中间罐溢流坑(槽)、漏钢回转溜槽,或者模铸流程未设置事故钢水罐(坑、槽)的;</b></p>	<p>更新: 原本一条的内容细化为两条并细化了存在积水的区域, <b>生产期间冶炼、精炼和铸造生产区域的事坑、炉下渣坑,以及熔融金属泄漏和喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等6类区域。</b></p>
<p>加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等设施,以及进入车间前的煤气管道未安装隔断装置的;</p>	<p><b>高炉、转炉、加热炉、煤气柜、除尘器等设施的煤气管道未设置可靠隔离装置和吹扫设施。</b></p>	<p>更新: 变更未设置可靠隔离装置的范围并增加<b>吹扫设施</b>。</p>
	<p>(四) 转炉、电弧炉、AOD炉、LF炉、RH炉、VOD炉等炼钢炉的水冷元件未设置出水温度、进出水流量差等监测报警装置,或者监测报警装置未与炉体倾</p>	<p><b>新增判定条件。</b></p>



考证就上233网校APP

报考指导、学习视频、免费题库一手掌握

	<p>动、氧(副)枪自动提升、电极自动断电和升起装置联锁的;</p> <p>(五)高炉生产期间炉顶工作压力设定值超过设计文件规定的最高工作压力,或者炉顶工作压力监测装置未与炉顶放散阀联锁,或者炉顶放散阀的联锁放散压力设定值超过设备设计压力值的;</p> <p>(八)正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa,或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器,或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通,或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。</p>	
<b>行业类重大事故隐患(二)有色行业</b>		
<b>有色企业有下列情形之一的,应当判定为重大事故隐患</b>		
会议室、活动室、休息室、更衣室等场所设置在铜水等熔融有色金属及渣的吊运影响范围内。	会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室(含澡堂)等 <b>6类人员聚集场所</b> 设置在熔融金属吊运跨的地坪区域内的	更新:设置在 <b>熔融金属吊运跨的地坪区域内的</b> 的场所区域更新为 <b>会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室(含澡堂)等6类人员聚集场所</b>
铜水等高温熔融有色金属冶炼、精炼、铸造生产区域的安全坑内及熔体泄漏、喷溅影响范围内存在非生产性积水;熔体容易喷溅到的区域,放置有易燃易爆物品。	生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑,以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等 <b>6类区域</b> 存在 <b>非生产性积水</b> 的;	更新:存在 <b>非生产性积水</b> 的范围更新为 <b>生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑,以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等6类区域</b>
铜水等熔融有色金属铸造、浇铸流程未设置紧急排放和应急储存设施。	熔融金属铸造环节未设置紧急排放和应急储存设施的( <b>倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉、带保温炉的固定式熔炼炉除外</b> );	更新:增加备注,倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉、带保温炉的固定式熔炼炉 <b>除外</b> 。
高温工作的熔融有色金属冶炼炉窑、铸造机、加热炉及水冷元件未设置应急冷却水源等冷却应急处置措施。	<b>采用水冷冷却</b> 的冶炼炉窑、铸造机( <b>铝加工深井铸造工艺的结晶器除外</b> )、加热炉未设置应急水源的;	更新:未设置应急水源的范围更新为 <b>采用水冷冷却</b> 的冶炼炉窑、铸造机、加热炉。对铸造机增加备注, <b>铝加工深井铸造工艺的结晶器除外</b> 。
冶炼炉窑的水冷元件未配置温度、进出水流量差检测及报警装置;未设置防止冷却水大量进入炉内的安全设施(如:快速切断阀等)。	熔融金属冶炼炉窑的闭路循环水冷元件未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置,或者开路水冷元件未设置进水量、压力监测报警装置,或者未监测开路水冷元件出水温度的;	更新: <b>水冷元件增加未设置出水温度</b> 检测报警装置。增加 <b>开路水冷元件未设置进水量、压力监测报警装置,或者未监测开路水冷元件出水温度的</b> 。
使用煤气(天然气)的烧嘴等燃烧装置,未设置防突然熄火或点火失败的快速切断阀,以切断煤气(天然气)。	使用煤气(天然气)并强制送风的燃烧装置的燃气总管未设置压力监测报警装置,或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的;	更新:增加 <b>燃气总管未设置压力监测报警装置</b> 。
	(十一)可能发生一氧化碳、砷化氢、氯	<b>新增判定条件。</b>



	<p>气、硫化氢等4种有毒气体泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式气体浓度监测报警装置,或者监测数据未接入24小时有人值守场所,或者未对可能有砷化氢气体的场所和部位采取同等效果的检测措施的;</p> <p>(十三)正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于30kPa,或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器,或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通,或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。</p>	
<b>行业类重大事故隐患(三)建材行业</b>		
<b>建材企业</b> 有下列情形之一的,应当判定为重大事故隐患		
水泥工厂煤磨袋式收尘器(或煤粉仓)未设置温度和一氧化碳监测,或未设置气体灭火装置。	<b>煤磨袋式收尘器、煤粉仓</b> 未设置温度和固定式一氧化碳浓度监测报警装置,或者未设置气体灭火装置的;	更新:范围更改为 <b>煤磨袋式收尘器、煤粉仓</b> 。
进入筒型储库、磨机、破碎机、篦冷机、各种焙烧窑等有限空间作业时,未采取有效的防止电气设备意外启动、热气涌入等隔离防护措施。	进入筒型储库、焙烧窑、 <b>预热器旋风筒、分解炉、竖炉</b> 、篦冷机、磨机、破碎机前,未对可能意外启动的设备和涌入的物料、高温气体、有毒有害气体等采取隔离措施,或者未落实防止高处坠落、坍塌等安全措施的;	更新:新增范围 <b>竖炉、预热器旋风筒、分解炉</b> 。描述改为 <b>未对可能意外启动的设备和涌入的物料、高温气体、有毒有害气体等采取隔离措施,或者未落实防止高处坠落、坍塌等安全措施的</b> 。
燃气窑炉未设置燃气低压报警器和快速切断阀,或易燃易爆气体聚集区域未设置监测报警装置。	采用预混燃烧方式的燃气窑炉( <b>热发生炉煤气窑炉除外</b> )的燃气总管未设置管道压力监测报警装置,或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的;	更新:范围改为 <b>采用预混燃烧方式的燃气窑炉(热发生炉煤气窑炉除外)</b> 的燃气总管,描述改为 <b>未设置管道压力监测报警装置,或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的</b> ;
玻璃窑炉、玻璃锡槽,水冷、风冷保护系统存在漏水、漏气,未设置监测报警装置。	<b>玻璃窑炉、玻璃锡槽</b> 等设备未设置水冷和风冷保护系统的监测报警装置的。	更新:范围改为 <b>玻璃窑炉、玻璃锡槽</b> 等设备。描述改为 <b>未设置水冷和风冷保护系统的监测报警装置的</b> 。
纤维制品三相电弧炉、电熔制品电炉,水冷构件泄漏。	<b>电熔制品电炉</b> 的水冷设备失效的;	更新:范围改为 <b>电熔制品电炉</b> ,描述改为 <b>水冷设备失效</b> 。
	<p>(二)筒型储库人工清库作业未落实清库方案中防止高处坠落、坍塌等安全措施的;</p> <p>(三)水泥企业电石渣原料筒型储库未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置,或者监测报警装置未与事故通风装置联锁的;</p> <p>(六)制氢站、氮氢保护气体配气间、燃气配气间等3类场所未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置的;</p>	<b>新增判定条件</b> 。
<b>行业类重大事故隐患(四)机械行业</b>		
<b>机械企业</b> 有下列情形之一的,应当判定为重大事故隐患		



考证就上233网校APP

报考指导、学习视频、免费题库一手掌握

会议室、活动室、休息室、更衣室等场所设置在熔炼炉、熔融金属吊运和浇注影响范围内。	会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等 <b>5类人员聚集场所</b> 设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内的;	更新: 设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内的范围更新为 <b>会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等5类人员聚集场所</b> 。
铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑存在潮湿、积水状况, 或存放易燃易爆物品。	生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑, 以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等 <b>8类区域</b> 存在积水的;	更新: 存在积水的区域更新为 <b>生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑, 以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等8类区域</b> 。
铸造熔炼炉冷却水系统未配置温度、进出水流量检测报警装置, 没有设置防止冷却水进入炉内的安全设施。	<b>铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪</b> 的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置, 或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁的;	更新: 范围更新为 <b>铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪</b> 。新增 <b>或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁的情况</b> 。
天然气(煤气)加热炉燃烧器操作部位未设置可燃气体泄漏报警装置, 或燃烧系统未设置防突然熄火或点火失败的安全装置。	使用煤气(天然气)的燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁, 或者燃烧装置未设置火焰监测和熄火保护系统的;	更新: <b>使用煤气(天然气)的燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁</b> 。
使用易燃易爆稀释剂(如天拿水)清洗设备设施, 未采取有效措施及时清除集聚在地沟、地坑等有限空间内的可燃气体。	<b>使用可燃性有机溶剂</b> 清洗设备设施、工装器具、地面时, 未采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施的;	更新: 范围改为 <b>使用可燃性有机溶剂</b> , 描述改为 <b>未采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施的</b> 。
涂装调漆间和喷漆室未规范设置可燃气体报警装置和防爆电气设备设施。	使用 <b>非水性漆的调漆间、喷漆室</b> 未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的。	更新: 范围改为 <b>使用非水性漆的调漆间、喷漆室</b> 。描述改为 <b>未设置可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的</b> 。
	(二) 铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉未设置紧急排放和应急储存设施的;	<b>新增判定条件</b> 。
<b>行业类重大事故隐患(五)轻工行业</b>		
<b>轻工企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故</b>		
食品制造企业涉及烘制、油炸等设施设备, 未采取防过热自动报警切断装置和隔热防护措施。	食品制造企业烘制、油炸设备 <b>未设置防过热自动切断装置的</b> ;	更新: 描述更改为 <b>未设置防过热自动切断装置</b> 。
白酒储存、勾兑场所未规范设置乙醇浓度检测报警装置。	<b>白酒勾兑、灌装场所和酒库</b> 未设置固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与通风设施联锁的;	更新: 岗位更新为 <b>白酒勾兑、灌装场所和酒库</b> , 增加 <b>监测报警装置未与通风设施联锁的情况</b> 。
日用玻璃、陶瓷制造企业燃气窑炉未设燃气低压警报器和快速切断阀, 或易燃易爆气体聚集区域未设置监测报警装置。	日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混燃烧方式的燃气窑炉 ( <b>热发生炉煤气窑炉除外</b> ) 的燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的。	更新: 增加燃气窑炉的备注描述 <b>“(热发生炉煤气窑炉除外)”</b> 。描述改为 <b>燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的</b> 。
日用玻璃制造企业炉、窑类设备本体及附属设施出现开裂、腐蚀、破	日用玻璃制造企业玻璃窑炉的 <b>冷却保护系统未设置监测报警装置的</b> ;	更新: 改为 <b>冷却保护系统未设置监测报警装置的</b> 。



考证就上233网校APP

报考指导、学习视频、免费题库一手掌握

损、衬砖损坏、壳体发红及明显弯曲变形。		
喷涂车间、调漆间未规范设置通风装置和防爆电气设备设施。	使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的;	更新: 范围更改为 <b>使用非水性漆的调漆间、喷漆室</b> 。描述改为 <b>未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的</b>
	锂离子电池储存仓库未对故障电池采取有效物理隔离措施的。	<b>新增判定条件。</b>
<b>行业类重大事故隐患(六)纺织行业</b>		
<b>纺织企业</b> 有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:		
保险粉、双氧水、亚氯酸钠、雕白粉(吊白块)等危险品与禁忌物料混合贮存的; 保险粉露天堆放, 或储存场所未采取防水、防潮等措施。	保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉(吊白块)与禁忌物料混合储存, 或者 <b>保险粉储存场所未采取防水防潮措施的</b> 。	更新: 删除保险粉露天堆放的情况仅保留 <b>保险粉储存场所未采取防水防潮措施的</b> 。
<b>行业类重大事故隐患(七)烟草行业</b>		
<b>烟草企业</b> 有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患		
熏蒸杀虫作业前, 未确认无关人员全部撤离仓库, 且作业人员未配置防毒面具。	<b>熏蒸作业场所未配备磷化氢气体浓度监测报警仪器</b> , 或者未配备防毒面具, 或者熏蒸杀虫作业前未确认无关人员全部撤离熏蒸作业场所的;	更新: 新增 <b>熏蒸作业场所未配备磷化氢气体浓度监测报警仪器的描述</b> 。
使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所, 未设置二氧化碳浓度报警仪、燃气浓度报警仪、紧急联动排风装置	使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所未设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与事故通风设施联锁的。	更新: 描述改为 <b>未设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与事故通风设施联锁的</b> 。
<b>其他(增加的通用条款)</b>		
	本标准所列情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置, 应当保证正常运行、使用, 失效或者无效均判定为重大事故隐患。	更新: 对 <b>安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置</b> 的正常运行情况进行强调。



考证就上233网校APP

报考指导、学习视频、免费题库一手掌握