



生产安全事故应急工作指导丛书

YANCAO QIYE SHENGCHAN ANQUAN SHIGU YINGJI GONGZUO SHOUC

烟草企业生产安全事故应急 工作手册

YANCAO QIYE SHENGCHAN ANQUAN SHIGU YINGJI GONGZUO SHOUC

■ 闻洪春 孙佳 主编



中国劳动社会保障出版社



生产安全事故应急工作指导丛书

YANCAO QIYE SHENGCHAN ANQUAN SHIGU YINGJI GONGZUO SHOUCE

烟草企业生产安全事故应急工作手册

YANCAO QIYE SHENGCHAN ANQUAN SHIGU YINGJI GONGZUO SHOUCE

烟草企业生产安全事故应急 工作手册

YANCAO QIYE SHENGCHAN ANQUAN SHIGU YINGJI GONGZUO SHOUCE

■ 闻洪春 孙佳 主编

中国劳动社会保障出版社

（北京市西城区百万庄大街24号）

（电话：010-68122242）

（网址：http://www.cslb.com.cn）

（邮编：100037）

（传真：010-68122242）

（电子邮箱：cslb@126.com）

（发行部：010-68122242）

（印刷部：010-68122242）

（装订部：010-68122242）

（仓储部：010-68122242）

（配送部：010-68122242）

（售后服务：010-68122242）



中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

烟草企业生产安全事故应急工作手册/闻洪春, 孙佳主编. —北京: 中国劳动
社会保障出版社, 2007

生产安全事故应急工作指导丛书

ISBN 978-7-5045-6513-6

I. 烟… II. ①闻…②孙… III. 烟草工业-工业企业-安全生产-手册
IV. F426.89-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 156933 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

新华书店经销

世界知识印刷厂印刷 北京密云青云装订厂装订

787毫米×960毫米 16开本 18.5印张 319千字

2008年1月第1版 2008年1月第1次印刷

定价: 39.00元

读者服务部电话: 010 - 64929211

发行部电话: 010 - 64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010 - 64954652

内 容 提 要

本书为“生产安全事故应急工作指导丛书”之一。本书紧扣烟草企业生产安全事故应急预案编制方法这一中心，全面介绍事故应急工作中的行政管理协调和技术处置知识。同时，本书列举相关典型案例并进行分析，结合相关的法律法规，旨在提高烟草生产企业突发事故的应急能力，规范应急的操作程序。

本书主要包括：烟草企业安全生产概述，应急管理概述，烟草企业事故预防，烟草企业事故应急准备，烟草企业事故应急响应，烟草企业事故应急恢复和相关知识附录。

本书可作为安全生产监督管理人员、行业安全生产监督管理人员、企业安全生产管理人员、企业应急管理工作人员、其他与应急活动有关的专业技术人员的工具书，还可作为企业工程技术人员和大中专院校师生的参考用书。

前 言

我国的《安全生产法》与《职业病防治法》均明确规定，各级政府与部门、各类行业与生产经营单位要制定生产安全事故应急救援预案，建立应急救援体系。《中共中央关于制定国民经济和社会发展第十一个五年规划的建议》中也再次明确提出：要“建立健全社会预警体系和应急救援、社会动员机制，提高处置突发事件能力”。建立生产安全应急救援体系，提高应对重特大事故的能力，是加强安全生产工作、保障人民群众生命财产安全的现实需要，对于提高政府预防和处置突发事件的能力、全面履行政府职能、构建社会主义和谐社会具有十分重要的意义。

随着我国经济飞速发展，能源和其他生产资料的需求明显增加，各类生产型企业和一些新兴科技产业规模越来越大，一旦发生事故，很可能造成重大的人员伤亡和财产损失。我国的安全生产方针是“安全第一、预防为主、综合治理”，加强安全生产管理，提高安全生产技术，做好事故的预防工作，可以避免和减少生产安全事故的发生。但同时，应引起企业高度重视的问题是一旦发生事故，企业应如何应对，如何采取迅速、准确、有效的应急救援措施来减少事故发生后造成的人员伤亡和经济损失。目前，我国正处于经济转型期，安全形势日益严峻，企业迫切需要加快应急工作进程，加强应急救援体系的建设。该项工作已成为衡量和评价企业安全的重要指标之一。事故应急救援是一项系统性和综合性的工作，既涉及科学、技术、管理，又涉及政策、法规和标准。当前，我国正致力于建立安全生产长效机制，全力建设安全生产“六个支撑体系”，其中事故应急救援体系是其重要组成部分。

为了提高生产经营企业应对突发事故的能力，我们特组织国家安全生产监督管理总局及有关行业、企业主管部门的专家，编写出版了“生产安全事故应急工

作指导丛书”。本丛书紧扣行业生产事故应急体系建设和预案编制方法这一中心，将事故应急工作中的行政管理协调和技术处置知识有机结合，指导企业如何弥补生产安全事故现场应急能力与技术水平的不足，规范应急的操作程序。本丛书不仅注重知识性和科学性，而且更突出实用性、可操作性、简明扼要的特点，以期成为一部企业应急管理 and 工作人员平时学习、战时必备的实用手册。在编写中注重结合案例进行讲解，将国家有关法律法规和政策、相关专业机构和人员的职责、相关机构之间的衔接与配合、应急工作的程序与各类生产安全事故的处置有机结合，充分体现“预防为主、快速反应、职责明确、程序规范、科学指导、相互协调”的原则。

参加本书编写的人员有：佟瑞鹏、樊晓华、王兵建、焦宇、孙超、段森、严琳、熊艳、秦伟、韩雪萍、任彦彬、李继征、张亚伟。

本套丛书在组织编写过程中，佟瑞鹏博士承担了大量的工作。本套丛书在编写过程中，吸收了不少宝贵意见和建议，在此对有关单位和人员表示衷心的感谢！本套丛书难免存在疏漏之处，敬请批评指正，以便今后补充完善。

目 录

第 1 章 烟草企业安全生产概述	(1)
1.1 烟草行业简介	(1)
1.2 烟草企业事故类别	(8)
第 2 章 应急管理概述	(17)
2.1 应急管理基础知识	(17)
2.2 烟草企业的应急管理	(22)
第 3 章 烟草企业应急管理的第一阶段——预防	(27)
3.1 危险辨识	(28)
3.2 脆弱性分析	(46)
3.3 风险评价	(46)
3.4 风险控制	(54)
3.5 烟草企业事故预防	(58)
第 4 章 烟草企业应急管理的第二阶段——准备	(80)
4.1 烟草企业应急救援工作原则	(80)
4.2 烟草企业应急机构的设立及预警系统	(81)
4.3 应急预案的编制	(86)
4.4 培训	(120)

4.5	应急演练	(122)
4.6	烟草企业应急设备	(134)
4.7	应急资源分析与应急能力评估	(151)
4.8	应急预案检查表	(156)
第5章	烟草企业应急管理的第三阶段——响应	(167)
5.1	事故评估及预案实施	(167)
5.2	应急行动	(170)
5.3	典型烟草企业事故应急响应	(174)
5.4	自然灾害事故的应急	(188)
5.5	应急终止	(192)
5.6	烟草企业事故现场的清除与净化	(193)
第6章	烟草企业应急管理的第四阶段——恢复	(198)
6.1	烟草企业生产事故应急恢复与善后	(198)
6.2	企业事故经济损失的计算	(210)
6.3	烟草企业事故的调查处理	(211)
6.4	烟草企业事故应急评估分析	(215)
附录1	国家安全生产事故灾难应急预案	(221)
附录2	烟草行业安全法律、法规	(231)
(一)	烟草行业安全管理暂行条例	(231)
(二)	烟草行业消防安全管理规定	(239)
(三)	烟草仓库安全技术管理暂行规定	(245)
(四)	烟草行业实验室安全管理规定	(250)
(五)	卷烟销售网点安全管理规定	(253)

(六) 烟用聚丙烯加胶滤棒生产安全管理暂行规定	(256)
(七) 烟草系统救灾工作暂行管理规定	(260)
(八) 国家烟草专卖局关于烟草系统特大、重大安全事故行政责任追究 的规定	(262)
 附录 3 卷烟厂制丝、卷接、包装、滤嘴成型设备安全技术操作规程 (暂行)	 (266)
 参考文献	 (284)

第 1 章

烟草企业安全生产概述

1.1 烟草行业简介

1.1.1 烟草行业概述

烟草已成为 20 世纪国际市场上最重要的经济作物之一，它不仅仅是 100 多个国家烟农的收入来源，而且涉及不同生产部门和批发零售环节。烟草行业已成为许多发展中国家的重要经济力量。烟草业的发展使许多国家的地方及中央政府的税收有了大幅度提高。

我国是一个烟草大国，烟叶和卷烟产量均居世界首位，烟草业在我国国民经济中占有重要的地位。

中国烟草行业实行统一领导、垂直管理、专卖专营的管理体制。国家烟草专卖局、中国烟草总公司对全国烟草行业“人、财、物、产、供、销、内、外、贸”进行集中统一管理。

1982 年 1 月，中国烟草总公司成立；1983 年 9 月，国务院发布《烟草专卖条例》，正式确立了国家烟草专卖制度；1984 年 1 月，国家烟草专卖局成立；1991 年 6 月，全国人大常委会通过了《中华人民共和国烟草专卖法》；1997 年 7 月，国务院发布《中华人民共和国烟草专卖法实施条例》。法律、法规的颁布实施，进一步巩固和完善了国家烟草专卖体制。

全国烟草行业现有包括深圳、大连在内的 33 家省级烟草专卖局和烟草公司，16 家工业公司，57 家卷烟工业企业，1 000 多家商业企业，以及烟叶、卷烟销

售、烟机、物资、进出口等全国性专业公司和其他一些企事业单位，全行业职工 51 万人。

烟草行业实行了以省级烟草工商分开为突破口的行业管理体制的改革，成立了 16 家省级中烟工业公司，促进了烟草资源优化整合和生产集中度提高。卷烟工业企业积极实施企业组织结构调整，10 万箱以下规模小烟厂已基本关闭，10~30 万箱卷烟工业企业联合兼并、重组整合步伐不断加快。到 2004 年底，全行业具有独立法人资格的卷烟工业企业减少到 57 家。在企业联合重组中坚持以名优品牌扩张为支撑，通过实施百牌号战略，明确重点扶持发展牌号，有效促进了产品结构调整和卷烟牌号整合。2004 年，生产卷烟牌号由原来的 1 000 多个减少到 400 多个，并培育出了“白沙”“红梅”“红河”3 个产销量超过百万箱的重点名优品牌。

烟草工业泛指以烟草为原料制成各类烟制品的加工业。烟制品有卷烟、雪茄烟、丝烟、鼻烟、嚼烟等。其中，卷烟的产量最大，耗用烟叶总量的 85% 以上，故烟草工业主要指卷烟工业。由于卷烟消费面广、数量大、税收高，卷烟工业在各国经济中占有重要地位。

1.1.2 卷烟加工过程

1. 卷烟原料的种类

(1) 烤烟

在调制过程中，利用人工控制的热能，在烤房里烘烤成的烟叶叫烤烟。烤烟是我国，也是世界上栽培面积最大、产量最多的烟叶原料。

(2) 晒烟

在调制过程中，利用太阳的辐射热能，露天晒制成的烟叶叫晒烟。根据晒制的方式差别和晒制后的颜色，晒烟可分为晒黄烟、晒红烟、香料烟和黄花烟。

(3) 晾烟

在调制过程中，烟叶在晾房里自然干燥而成的烟叶叫晾烟。晾烟可分为白肋烟、马里兰烟和雪茄包叶烟。

2. 卷烟产品的类型

卷烟，即纸卷烟，由于原料配方、加香加料、工艺处理上的不同，在抽烟效果上有多种香型特色。卷烟类型大致有烤烟型、混合型、雪茄型、晒烟型、外香型等种类，其中主要是下列 4 种：

(1) 烤烟型

烤烟型卷烟是以单一烤烟为主要原料制造的卷烟，一般以中上等烟叶为原料，用料讲究。突出烟叶自身香气，体现烟草的本色天香，香气浓郁或清雅，吸

味醇和，劲头适中，颜色呈金黄色或柠檬黄色。烤烟型卷烟已有上百年历史，最早生产于英国，目前它是中国市场上的主流产品，大致占市场份额的85%。

(2) 混合型

混合型卷烟是以烤烟和白肋烟、香料烟等晾晒烟叶复合配比加工而成的卷烟。起源于美国。具有烤烟和晾晒烟相结合的混合香味，烟气浓郁、协调、醇和、吸味醇厚，劲头足，焦油含量较低。目前混合型卷烟占领了世界主要卷烟市场，是国际卷烟市场上的主导产品。

新式混合型卷烟，是利用现代卷烟加香和配方技术生产的香气柔和、烟味清淡的混合型卷烟。这类卷烟以日本的“柔和七星”为代表。

(3) 雪茄型

雪茄型卷烟完全使用晒烟叶或少量掺用烤烟上部烟叶配制而成。在燃吸时产生类似檀香木的香气，香味浓厚、飘逸，劲头很强。手工制作的雪茄烟，造型美观，价格昂贵。

(4) 外香型

外香型卷烟采用烤烟型或混合型配方结构，浓重添加外加香配制而成。突出外加香的香气，如奶油香、可可香、玫瑰香、薄荷香等。

3. 卷烟生产的主要工艺过程

现代意义的卷烟产品，其制作过程大致要经过烟叶初烤、打叶复烤、烟叶发酵、卷烟配方、卷烟制丝、烟支制卷、卷烟包装7个大项的生产工艺流程，才能作为商品流转 to 消费者手中。每支香醇浓郁的香烟，都凝结着烟草生产者的辛勤劳动，渗透着不断发展着的新技术和企业文化的内涵。

(1) 烟叶初烤

这是把种植的烟叶变成卷烟原料的首要环节。是把从田间采收的鲜烟叶放置烤房中烘烤调制，使其成为卷烟原料“原烟”的过程。

俗话说：“种烟是基础，烘烤是关键。”烟叶烘烤是通过烤房中控制温度、湿度和通风条件，使烟叶脱水干燥，成为具有一定质量、风格和等级标准的烟叶商品的过程。烘烤的过程是烟叶内在品质的生理生化转化过程。鲜烟在没有烤干之前只有潜在的质量，烘烤能将其潜在的质量特性呈现出明确而具体的性状，并将其固定下来。也只有通过烘烤才能把鲜烟的收获数量变成现实的原烟产量。

经过烘烤后的烟叶，在内含物质、外观形态以及细微结构上都发生了显著的变化。从外观上看，烟叶颜色由黄绿色变成黄色；烟叶的含水量由80%~90%的膨胀状态变为凋萎、干枯直到干焦。这两个变化反映的是烟草叶片有机物质的转化、分解和某些缩合的生化变化，是化学酶促反应过程和水分散失的物理过

程。这些变化，是鲜烟转化为原烟，显现其特有香味和理想色泽的重要过程。

(2) 打叶复烤

作为我国目前生产的烤烟型卷烟主要原料的初烤烟叶，还不能直接供给卷烟厂使用，必须经过复烤加工，即在初烤烟基础上进行第二次烟叶水分调整，使其成为卷烟生产的真正原料。

初烤后的烟叶转为卷烟工业生产原料要经过复烤，是因为初烤的烟叶由于分级、扎把时回潮不匀，加之各地气候和存放条件不同，含水量很不一致。含水量高的，易霉烂变质。烟叶复烤的作用：一是调整水分，防止霉变；二是排除杂气，净化香气；三是杀虫灭菌，有利储存；四是保持色泽，利于生产。经过再次加热干燥的复烤烟叶，理化特性进一步优化，烟叶品质提高，吸湿性减弱，利于烟叶在存储过程中的自然醇化。

打叶复烤是 20 世纪 50~60 年代以来不断推广应用的烟叶复烤技术。顾名思义，就是将原烟在复烤之前，先通过打叶设备使烟片和烟梗分离。对烟叶与烟梗分别进行复烤，然后分别打包和储存。这种对叶梗进行分别处理的打叶复烤工艺较之传统的挂杆复烤（对整把烟复烤，卷烟生产时再进行叶梗分离）有很多优点：它减少了烟叶造碎，便于烟叶运输，不仅可以向卷烟厂提供高质量和规格化的原料，还有利于原料的长期储存和醇化。

(3) 烟叶发酵

复烤后未经过 1 年以上储存醇化的烟叶，统称为新烟。新烟在品质上存在着不同程度的缺陷，如青杂气重、刺激性大、不纯净、烟气粗糙（不舒适）、香味未能显露等。尤其是低等级新烟叶，还有苦、辣、涩等缺点。因此，新烟不宜直接用于制造卷烟，必须在卷制前经过自然醇化或人工发酵，使烟叶颜色转深，青色减少，杂气消除，香味显现，刺激减弱，余味有所体现。这就是烟叶发酵的作用。

烟叶发酵分为自然发酵和人工发酵两种方法：

1) 自然发酵法。是把复烤后的烟叶存放在仓库中，随着自然气候条件变化所产生影响，促使烟叶内在质量转化。这种自然发酵的方法又叫自然醇化，或称醇化或陈化，是最温和的发酵方法。国内许多生产厂家所用的原料都是自然发酵 2~3 年的烟叶。

2) 人工发酵法。是将新烟放在有温湿度控制的发酵室内，加速烟叶的陈化过程，以便在短时间内取得改善原料品质的效果。人工发酵后的烟叶在颜色、香味和刺激性等方面虽然逊于自然发酵，但较新烟的质量仍有明显改善。卷烟生产厂家广泛应用这种发酵法，在于它发酵周期短，库存占用少，资金周转快。

(4) 卷烟配方

正像厨师在烹调佳肴前要先准备好主要材料和辅料一样,卷烟产品的制作也需追求色泽、香气、吸味和安全性的和谐统一。把各种类型、等级、风格的烟叶原料和香精香料等辅料合理搭配在一起,使之产生最佳的品质效果,即是卷烟配方。

叶组配方是形成卷烟产品风格特点的前提。烟草作为一种农产品,受本身遗传基因、栽培技术、土壤条件、气候因素等影响,使不同地区、不同品种,甚至同一株烟草不同部位的烟叶,在品质和风格上存在较大差异。如有些烟叶烟气充足,但杂气较重,刺激性强;有些烟叶劲头适中,但香气不够。通过叶组配方,利用各种烟叶的不同特性,争取最佳组合,能使参与配方的各种烟叶扬长避短,发挥出各自的作用。

加香加料是卷烟配方中的“调味”技术。通过叶组配方,卷烟的等级品质得到基本保证,但还会存有一些不纯净的气味,这就需要通过加香加料来改善,即由专业人员将对人体无害、配方复杂的烟用香精设计调制成溶液,喷洒到烟丝中。

卷烟配方一经确定,其品质风格就定型了,在长期生产中,其质量保持相对稳定。卷烟消费者较长时间抽吸某种牌号的卷烟,就会对其情有独钟。因此,卷烟生产厂家都在千方百计地加强质量保证工作,并根据市场的变化和原料的条件,对卷烟配方不断做精细化调整,以更好地适应消费者的需求。

(5) 卷烟制丝

卷制出饱满美观、吸味良好的现代卷烟,首先要把烟叶制成烟丝。卷烟制丝工艺是卷烟生产的主要加工工艺。它是根据烟叶原料的理化特性,按照一定的程序逐步经过多种加工工序,把烟叶制成合格烟丝的过程。在卷烟生产过程中,制丝的工艺流程最长,工序最繁杂,设备种类也最多。

卷烟制丝技术的主要工艺目的:一是用于卷制的烟丝质量稳定一致,保证原料配比均匀、香精液料施用均匀、烟丝宽度合适、水分均匀;二是制出的烟丝填充值高,增加韧性,节约原料;三是尽可能减少造碎,降低损耗。

制丝的工艺流程分为制叶片、制梗丝、制叶丝3个相对独立的工艺过程与组合。包括烟叶回潮、配比、润叶、储叶、切丝、烘丝;润梗、压梗、梗膨胀、切梗、烘梗丝;烟草薄片润泽与切丝等工序。再将叶丝、梗丝、薄片丝均匀地混合掺配,经冷却后喷洒香精香料。

烟丝加香加料的作用:调节烟草燃烧产生烟气的酸碱度值,使烟味的刺激性减弱,余味变得干净,趋向醇和、纯净;使卷烟的香气更加显露和增加;调整烟

丝和烟梗的燃烧性能；抑制霉菌，防止霉变。烟丝加料后再经一定时间的储存，使香精香料充分吸收，方可进入烟支卷制工序。

(6) 烟支卷制

烟支卷制是指利用专门的卷烟卷接设备，将卷烟原辅材料制造成滤嘴烟支或无滤嘴烟支的过程。

卷烟卷制的整个工艺流程分为卷制和接装两部分。卷制部分由烟丝进料、钢印供纸、卷制成型和烟支切割 4 个系统构成；接装部分由烟支供给、滤嘴供给、接装纸供给 3 个系统构成。

在卷烟厂的卷制生产车间，有许多台卷接机组，可以同时完成相同或不同牌号与规格的卷烟卷制生产任务。

从世界上第一台卷烟机问世至今，经过 1 个多世纪的不断改进，卷烟机的生产效率和生产能力逐步提高。目前，我国卷烟生产厂家普遍使用国际先进水平的卷接机组，生产能力达到 8 000~16 000 支/min。

现代高技术水平的卷烟设备不仅以超高速提高了劳动生产率，而且以高新技术有效降低了原料成本，保证了卷烟产品的质量。新一代卷烟机普遍采用微机监控与操作系统，可方便地进行机器操作和人机对话，具有故障显示、瞬时累计生产数据、记录操作信息等功能；配有烟支质量检查系统，对漏气烟支、空头烟支、油渍烟支、污垢烟支、残损烟支等有自动剔除功能。在众多的机电设备中，卷烟设备是典型的复杂的机电一体化产品。

烟支的规格通常以“长度×圆周”表示。

(7) 卷烟包装

卷制好的烟支进行包装后，方能成为上市的卷烟商品。卷烟包装的作用：一是便于消费者识别和享用。有良好内在品质的香烟，靠美观高雅的包装，才能被消费者认可和喜欢，进而树立起品牌形象。二是保护产品品质。卷烟的包装能够在一定期限内保存烟支的水分，在潮湿季节防止其霉变，在干燥季节防止其空松；还能保持香精不至挥发，维持香气值。三是便于商业部门运输、仓储和销售。

卷烟包装工艺包括小盒包装→条烟包装→箱装。

1) 小盒包装。分为软盒包装和硬盒包装。外层用软质纸包裹的称为软盒包装；用白卡纸包裹的称为硬盒包装。无论是软盒包装还是硬盒包装，均包括内衬纸包装、商标纸包装、透明纸包装等工艺环节。

2) 条烟包装。分为软条包装和硬条包装。通常称软条包装为“条包”，称硬条包装为“条盒”。“条包”的两端需粘贴横贴商标纸。“条盒”的外面加包一层

透明纸。

3) 箱装。一般使用瓦楞纸的纸箱包装。用马口铁的铁盒装的听装卷烟一般用木箱包装。

我国的卷烟包装设备机械化、自动化和连续化的水平不断提高,已由 20 世纪 50 年代 100 包/min 的生产能力提高到目前 500~700 包/min 的水平,产量大幅度增长,质量显著提高,满足了日益丰富多彩的市场需要。

1.1.3 烟草行业安全管理现状

烟草行业涉及的范围比较宽泛,农工商一体,拥有巨大的商流、物流和资金流。此外,随着企业规模的扩大,企业的锅炉压力容器越来越多,交通车辆越来越多,聘用员工越来越多。2005 年,国家烟草专卖局组织了两次行业安全大检查,查找出各类事故隐患和问题 380 余项。通过检查发现,许多单位在安全意识、安全管理的方式与手段上都与行业改革发展的要求存在着不相适应的情况。因此,烟草行业安全生产工作的压力很大,不能有丝毫麻痹思想,安全生产工作必须警钟长鸣。

国家烟草专卖局针对加强行业安全管理队伍建设采取了一系列举措。加强行业安全管理队伍建设包括两个方面:一是加强安全管理机构建设和专业人员的配备,二是提高人员的综合素质和安全管理水平。各单位不断完善各级安全专职管理机构建设,充实安全管理所需要的专职人员,根据现代企业发展的要求,调整和提高安全管理部门人员的配置结构,把责任心强、具备专业知识、业务能力强、熟悉管理知识的人员充实到安全管理岗位上来。

烟草行业已初步形成比较系统的安全培训机制。2005 年,国家烟草专卖局安全生产委员会办公室组织培训了近 150 名持有国家相关资质的行业安全管理体系内审员,组织近 170 人分 4 批参加了国家安全生产监督管理局组织的现代安全管理培训。2006 年,国家烟草专卖局安委会办公室还适时组织安全管理体系内、外审核员资格培训。同时,协调国家相关管理部门的培训机构,就现代安全管理的实际需要进行其他方面的业务培训。各单位也根据工作中的实际需要组织了各种培训。

目前,烟草行业正在推行职业健康安全管理体系的建立,其主要目的就是要借助体系标准,以先进的管理理念和方法不断消除、降低和控制风险,持续改进安全管理绩效。可以认为,建立职业健康安全管理体系主要是建立一种较为完备的管理体系,是用制度化、标准化来保证安全工作的可靠与稳定。

根据国家烟草专卖局《关于烟草行业实施职业安全健康管理体系的意见》,大多数单位制定了方案并开始组织实施。2005 年,烟草行业有 38 家工业企业

(含生产点)和63家地市级分公司,以建立安全管理体系,消除和减少安全风险,实施持续改进,全面提高安全管理水平为目标,开展了“体系”建立工作。在逐步实施职业安全健康管理体系的过程中,企业领导层和管理层的安全观念和现代安全管理意识得到有效加强,现代安全管理的理念和方法开始融入企业安全生产工作当中,促进了各卷烟工业企业及重点城市烟草商业企业整体安全管理水平的不断提高。

1.2 烟草企业事故类别

烟草企业的生产工艺过程较为复杂,不仅要用火、用电,还要使用高温蒸汽,危险因素较多。同时,生产过程中还使用化学药品,具有很大的危险性。

1.2.1 事故分类

1. 按照《烟草行业安全管理暂行条例》分类和分级

(1) 事故分类

1) 生产(经营)事故。在生产(经营)过程中,因违反有关安全规则造成原料、材料、成品、半成品和商品损失的,或因保管不善造成经济损失的。

2) 设备事故。生产装置、动力设备、电气、仪表装置、管道、建筑物等发生故障、损坏造成经济损失的。

3) 交通运输事故。违反交通法规,造成车辆损坏、人身伤亡或货物损失的。

4) 火灾事故。因着火造成人身伤亡或财产损失的。

5) 伤亡事故。职工在生产(经营)活动区域内,因生产(经营)过程中存在的危险因素,突然使职工死亡或人身组织受到损伤、某器官失去正常机能、经医疗诊断需休息1个工作日以上(含1个工作日)的。

(2) 事故等级

1) 特大事故。造成一次死亡2人以上(含2人),或重伤4人以上(含4人),直接经济损失5万元以上(含5万元),或企业产品日计划产量损失100%的事故。

2) 重大事故。造成一次死亡1人或重伤2人以上(含2人),直接经济损失1万元以上(含1万元),或企业产品日计划产量损失50%以上(含50%)的事故。

3) 大事故。造成一次重伤1人,直接经济损失5000元以上(含5000元);或企业产品日计划产量损失25%以上(含25%)的事故。

4) 一般事故。造成一次轻伤2人以上(含2人),直接经济损失2000元以