

# 防爆认证 防爆合格证 防爆合格证怎么办理 粉尘涉爆企业如何开展粉尘防爆安全管理

产品名称	防爆认证 防爆合格证 防爆合格证怎么办理 粉尘涉爆企业如何开展粉尘防爆安全管理
公司名称	欧鼎检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区
联系电话	18948785286 18948785286

## 产品详情

工贸行业粉尘防爆是防范遏制重特重大事故的重要领域。近年来我国发生了多起粉尘爆炸群死群伤事故，安全生产形势依然严峻。针对事故暴露的突出问题，2021年7月25日，国家应急管理部令第6号发布《工贸粉尘涉爆企业粉尘防爆安全规定》，对粉尘涉爆企业的安全生产保障提出了具体要求。粉尘涉爆企业的粉尘防爆安全主体责任粉尘涉爆企业对粉尘防爆安全工作负主体责任，应当具备有关法律、国家标准或者行业标准规定的粉尘防爆安全生产条件。基础管理方面。《规定》的第六条至第十三条，重点在安全管理制度、教育培训、劳动防护用品、应急救援预案及演练、风险辨识和隐患排查、安全设施“三同时”等方面提出了明确要求。如粉尘涉爆企业应当组织对涉及粉尘防爆的生产、设备、安全管理等有关负责人和粉尘作业岗位人员进行专项安全生产教育和培训，未经教育培训合格的，不得上岗作业。应当针对粉尘云和点燃源这两个粉尘爆炸主要危险因素，开展风险辨识；根据粉尘爆炸特性和涉粉作业人数这两个关键要素，评估粉尘爆炸危险场所风险等级；建立安全风险清单，落实管控措施。在源头管控方面，要求粉尘涉爆企业新改扩建项目安全设施的设计、施工，应按照《粉尘防爆安全规程》等有关国家标准或者行业标准，突出粉尘防爆的相关内容。现场管理方面。《规定》的第十四条至第二十条，明确了重点环节的技术保障要求，与有关国家标准和行业标准进行了有效衔接，针对粉尘涉爆企业建（构）筑物的结构布局、安全距离、除尘系统防爆措施、典型工艺、安全设备、粉尘清理处置、检修维修、外包作业等作出了具体规定。《规定》明确了泄爆、隔爆、抑爆、惰化、锁气卸灰、除杂、监测、报警、火花探测消除等安全设备，应当符合标准要求并保证正常运行。在粉尘清理处置方面，明确了粉尘作业区域应当保证每班清理的底线要求。对铝镁等金属粉尘和镁合金废屑的处置环节，要求应避免粉尘废屑大量堆积或者装袋后多层堆垛码放，确需临时存放的，要远离作业现场等人员密集场所，并采取防水防潮、通风、氢气监测等必要的防火防爆措施。这些内容是防范粉尘爆炸事故的关键环节，粉尘涉爆企业应该给予特别关注，同时，这些要求也是专项整治和执法检查的重要内容。粉尘涉爆安全生产执法检查重点事项序号违法行为描述方式方法处罚依据1不同种类的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质共用一套除尘系统，不同防火分区的除尘系统互联互通1.查阅资料：除尘系统设计图纸、改造方案等。2.现场检查：除尘系统是否存在互联互通。【法律】《安全生产法》第九十六条第二项：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（二）安全设备的安装、使用、检测、改造和报废不符合国家标准或者行业标

准的。2干式除尘系统未规范采用泄爆、隔爆、惰化、抑爆、抗爆等一种或多种控爆措施现场检查：除尘系统采用的控爆措施是否规范、有效。【法律】《安全生产法》第九十六条第二、三项规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（二）安全设备的安装、使用、检测、改造和报废不符合国家标准或者行业标准的。（三）未对安全设备进行经常性维护、保养和定期检测的。3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现场检查：（1）收尘部位是否设置重力沉降室；（2）除尘风道是否为干式巷道式构筑物。【法律】《安全生产法》第九十六条第六项规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（六）使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备的。第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。4铝镁等金属粉尘除尘系统未采用负压除尘方式；其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，未规范采取火花探测消除等防范点燃源措施现场检查：（1）铝镁等金属粉尘除尘系统是否采用负压除尘方式；（2）其他粉尘若采用正压除尘方式，是否规范采取火花探测消除等防范点燃源措施。【法律】《安全生产法》第九十六条第二、三项规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（二）安全设备的安装、使用、检测、改造和报废不符合国家标准或者行业标准的。（三）未对安全设备进行经常性维护、保养和定期检测的。第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。5粉碎、研磨、造粒、砂光等易产生机械火花的工艺，未规范采取杂物去除或火花探测消除等防范点燃源措施现场检查：易产生机械火花的工艺的杂物去除、火花探测消除等防范点燃源措施是否规范、有效。【法律】《安全生产法》第九十六条第二、三项规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（二）安全设备的安装、使用、检测、改造和报废不符合国家标准或者行业标准的；（三）未对安全设备进行经常性维护、保养和定期检测的。6未按规范制定粉尘清理制度，作业现场和相关设备设施积尘未及时规范清扫；铝镁等金属粉尘的收集、贮存等处置环节未落实防水防潮、通风、氢气监测等必要的防爆措施1.查阅资料：（1）粉尘清理制度是否符合标准要求和企业实际；（2）清扫记录情况。2.现场检查：（1）现场和相关设备实施内部粉尘清扫是否按制度执行及效果；（2）湿法除尘系统内部及水池淤泥是否及时清理；（3）铝镁粉尘收集、贮存等环节防水防潮、通风、氢气监测等措施是否规范、有效。【法律】《安全生产法》第九十六条第二、三项规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（二）安全设备的安装、使用、检测、改造和报废不符合国家标准或者行业标准的。（三）未对安全设备进行经常性维护、保养和定期检测的。第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。粉尘涉爆企业如何开展粉尘防爆安全管理1.总体要求（1）粉尘爆炸危险场所的安全管理应符合GB 15577《粉尘防爆安全规程》的相关要求。（2）粉尘涉爆企业应辨识所存在的粉尘爆炸危险场所，确定所产生粉尘的爆炸危险性，分析粉尘爆炸危险因素，评估和控制粉尘爆炸风险。（3）粉尘涉爆企业应建立和落实粉尘防爆安全生产责任制，明确责任人员、责任范围、责任内容及考核标准。（4）粉尘涉爆企业应建立和落实粉尘防爆安全管理制度。粉尘防爆安全管理制度应包括下列内容：——粉尘爆炸风险辨识、评估和管控；——粉尘爆炸事故隐患排查治理；——粉尘作业岗位安全管理；——粉尘防爆安全教育培训；——粉尘清理和处置；——除尘系统和安全设备设施运行、维护及检修、维修管理；——粉尘爆炸事故应急救援和处置。（5）粉尘涉爆企业应在粉尘爆炸风险辨识的基础上，编制粉尘岗位安全操作规程。粉尘爆炸

危险场所内的工艺、设备发生变更后，应及时修订或更新安全操作规程，并保存相关记录。（6）粉尘涉爆企业应优先采用安全监测、报警、联锁、联动一体化的粉尘防爆安全设备设施，并确保正常运行。（7）粉尘涉爆企业新建、改建、扩建涉及粉尘爆炸风险的工程项目，其预防和控制粉尘爆炸事故的安全设施应与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。（8）粉尘涉爆企业应定期开展粉尘防爆专项安全教育培训，普及粉尘防爆安全知识和有关法规、标准。（9）粉尘涉爆企业安全管理档案中应包含粉尘防爆安全管理工作内容，如实记录粉尘爆炸风险辨识评估情况、粉尘防爆安全教育培训情况、隐患排查治理情况、安全设备设施使用说明、维护保养和检测记录等。

## 2. 风险管控与隐患排查治理

（1）粉尘涉爆企业应结合粉尘爆炸危险性及自身产尘工艺特点，定期辨识粉尘云、点燃源等粉尘爆炸危险因素，确定粉尘爆炸危险场所的位置、范围，并根据粉尘爆炸特性和涉粉作业人数等关键要素，评估确定有关危险场所安全风险等级，制定并落实管控措施，明确责任部门和责任人员，建立粉尘爆炸危险区域划分图和粉尘爆炸风险管控清单。在确定粉尘爆炸危险性时，粉尘涉爆企业宜委托有检测能力的单位进行测定。粉尘爆炸风险辨识管控清单（样例）

（2）当发生下列情况，粉尘涉爆企业应及时更新粉尘爆炸风险辨识管控清单：——颁布实施新的相关法律法规、标准规范；——组织机构和人员发生重大调整；——生产工艺、设备设施、除尘方式、粉尘成分等发生变化；——发生粉尘爆炸事故或对事故、事件有新的认识；——发现存在粉尘爆炸重大事故隐患。

（3）粉尘涉爆企业应充分分析产尘原因，合理改善产尘工艺，尽可能减少产尘量。

（4）粉尘涉爆企业应向粉尘爆炸危险场所作业人员如实告知作业场所和工作岗位存在的粉尘爆炸危险因素、防范措施以及事故应急措施，并在粉尘爆炸危险场所入口等显著位置张贴粉尘爆炸安全风险告知牌，其尺寸不宜小于90cm×120cm。粉尘爆炸安全风险告知牌（样例）

（5）粉尘涉爆企业应在具有粉尘爆炸较大危险因素的场所、工艺、设备设施和岗位等部位，设置显著的安全警示标识。粉尘爆炸危险警示标识（样例）

（6）粉尘涉爆企业应当根据《粉尘防爆安全规程》等有关国家标准或者行业标准，结合粉尘爆炸风险管控措施，建立粉尘爆炸事故隐患排查清单，明确和细化排查项目、具体内容、排查周期及责任人员。粉尘爆炸事故隐患排查清单（样例）

（7）粉尘涉爆企业应按粉尘爆炸事故隐患排查清单逐项检查，并及时开展隐患治理工作，如实记录隐患排查治理情况并将隐患排查表存档。粉尘涉爆企业应每季度至少排查一次，车间应每月至少排查一次，班组应每周至少排查一次。针对不能立即整改的隐患，应制定整改方案，并对方案实施过程进行跟踪、核查。粉尘爆炸事故隐患治理台账（样例）

## 3. 安全设备设施

（1）可燃性粉尘作业场所工程技术防爆措施应参照《工贸行业可燃性粉尘作业场所工艺设施防爆技术指南（实行）》等文件要求，从总图与建筑物结构、粉尘防爆工艺控制技术控制、电气设备、防止粉尘层与粉尘云着火、除尘系统等方面综合提出。

（2）粉尘涉爆企业应当严格控制粉尘爆炸危险场所内作业人员数量，在粉尘爆炸危险场所内不得设置员工宿舍、休息室、办公室、会议室等，粉尘爆炸危险场所与其他厂房、仓库、民用建筑的防火间距应符合GB 50016《建筑设计防火规范》的规定。

（3）粉尘爆炸危险场所电气设计、选型、安装应符合GB/T 3836.15《爆炸性环境 第15部分：电气装置的设计、选型和安装》、GB 50058《爆炸危险环境电力装置设计规范》、GB 12476《可燃性粉尘环境用电气设备》等标准的相关要求。

（4）除尘系统和粉尘防爆安全设备设施应确保持续有效，未经粉尘涉爆企业安全管理部门或安全负责人批准，不应更换或停止使用。

（5）粉尘涉爆企业应保管好粉尘防爆安全设备设施的说明书、设计手册、检测报告、合格证书等技术文件。

（6）粉尘涉爆企业应当按照《粉尘防爆安全规程》等有关国家标准或者行业标准规定，将粉尘爆炸危险场所除尘系统按照不同工艺分区相对独立设置，可燃性粉尘不得与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质共用一套除尘系统，不同防火分区的除尘系统禁止互联互通。存在粉尘爆炸危险的工艺设备应当采用泄爆、隔爆、惰化、抑爆、抗爆等一种或者多种控爆措施，但不得单独采取隔爆措施。禁止采用粉尘沉降室除尘或者采用巷道式构筑物作为除尘风道。应规范设置锁气卸灰、火花探测熄灭、风压差监测等装置，对可能存在点燃源和粉尘云的粉尘爆炸危险场所的实时监控。

（7）铝粉、镁粉等金属粉尘禁止采用正压吹送的除尘系统。其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送时，应采取在风机出风口后端风管安装火花探测报警与消除装置，或在风机进风口前端设置大颗粒预处理装置等防范点燃源的可靠措施。铝镁等金属粉尘和镁合金废屑的收集、贮存等处置环节，应当避免粉尘废屑大量堆积或者装袋后多层堆垛码放；需要临时存放的，应当设置相对独立的暂存场所，远离作业现场等人员密集场所，并采取防水防潮、通风、氢气监测等必要的防火防爆措施。含水镁合金废屑应当优先采用机械压块处理方式，镁合金粉尘应当优先采用大量水浸泡方式暂存。

（8）针对粉碎、研磨、造粒、砂光等易产生机械点燃源的工艺，粉尘涉爆企业应当规范采取杂物去除或者火花探测消除等防范点燃源措施，并定期清理维护，做好相关记录。

（9）对于易存在火花等点火源的粉尘输送管道，如与木质板材加

工用砂光机连接的除尘风管、纺织梳棉（麻）设备除尘风管、与中药原材料粉碎机连接的气力输送管道等，应设置火花探测报警与消除装置。当粉尘输送管道因长度过短等原因不具备火花消除装置的安装条件时，应至少保证火花探测报警与粉尘输送系统联锁停机。（10）位于室内、过滤室容积小于0.2m<sup>3</sup>的单机除尘器（收集危险金属粉尘除外），经分析爆炸风险不高的，可不采取泄爆、抗爆、惰化、抑爆等措施，但应采取有效防范点燃源的技术措施。（11）火花探测报警与消除装置应根据产尘类型、工艺条件选择合适的喷洒介质。喷洒介质选用水时，火花消除装置的工作压力应为0.6~0.8MPa，供水压力应不小于0.6MPa，喷头处的水压应不小于0.4MPa。喷洒介质选用惰性气体或惰性粉剂时，应确认使用寿命，喷洒装置的压力应不低于产品出厂规定的压力值，并保存第三方出具的实验或认证报告。（12）粉尘涉爆企业不应在生产时关停除尘系统和火花探测报警与消除装置、压差监测报警装置等粉尘防爆安全设备设施，确保其正常运行。（13）除尘系统的启动应先于生产加工系统启动，生产加工系统停机时除尘系统应至少延时停机10min。（14）当粉尘防爆安全设备设施无法正常工作时，粉尘涉爆企业应及时停止相关工艺，并尽快修复。（15）粉尘涉爆企业应制定除尘系统及抑爆、泄爆、隔爆、火花探测熄灭等安全装置检查清单，定期检查并做好相关记录。除尘设备及粉尘防爆安全设备设施检查清单（样例）（16）停产停业的粉尘涉爆企业在复工复产前应对照粉尘防爆安全设备设施检查清单，对其运行情况进行逐一确认，确保安全可靠。（17）粉尘涉爆企业应定期对除尘系统的等电位跨接和接地进行检查和维护，确保接地电阻不大于4 $\Omega$ ，并做好相关记录。（18）粉尘涉爆企业应确保去除杂物装置的有效性，并结合实际杂物产生情况定期清理维护，做好相关记录。粉尘清理记录公示牌（样例）（19）粉尘涉爆企业对粉尘爆炸危险场所相关的防雷装置应至少每半年检测一次，检测应由具有防雷检测资质的单位进行，并出具检测报告。（20）粉尘涉爆企业应确保除尘系统配备的粉尘防爆安全设备设施处于正常运行的工作状态，在除尘系统安装、改造时对其安全设备设施应进行验收检测，在使用期内应每两年进行一次定期检测，相关监测报警装置应至少每半年进行一次校验，并保留相关记录。

#### 4. 安全教育培训

（1）粉尘涉爆企业将粉尘防爆知识纳入年度安全教育培训计划，组织对涉及粉尘防爆的粉尘涉爆企业主要负责人、安全管理人员、粉尘爆炸危险场所作业人员、检维修人员、应急救援处置人员进行粉尘防爆专项安全生产教育和培训，使其了解作业场所和工作岗位存在的爆炸风险，掌握粉尘爆炸事故防范和应急措施；未经教育培训合格的，不得上岗作业。（2）粉尘防爆专项安全教育培训应至少包括以下内容：——粉尘防爆基本知识；——粉尘防爆相关法规、标准；——粉尘爆炸危险场所安全生产规章制度和操作规程；——粉尘爆炸风险辨识管控清单及防范措施；——粉尘涉爆企业现有除尘系统和粉尘防爆安全设备设施的操作规程和日常维护保养；——粉尘爆炸事故的应急处置措施；——典型粉尘爆炸事故案例。（3）粉尘涉爆企业主要负责人、安全管理人员、粉尘爆炸危险场所作业人员、检维修人员及应急救援人员每年接受粉尘防爆专项安全教育培训时间应不少于16学时，考核合格后方允许上岗。培训记录应如实记录培训时间、地点、内容、学时、师资、参加培训人员、考核结果等情况，相关培训记录应留档保存。（4）对新招聘、换岗、离岗6个月以上，以及采用新工艺、新技术、新材料或使用新设备的粉尘爆炸危险场所作业人员，应重新接受粉尘防爆专项安全教育培训。

#### 5. 人员行为规范

（1）粉尘爆炸危险场所作业人员应遵守本岗位安全生产规章制度。（2）粉尘爆炸危险场所作业人员应熟练掌握本岗位安全职责、安全操作规程、危险有害因素及其预防控制措施、自救互救及应急处置方法。（3）粉尘爆炸危险场所作业人员应按GB/T 16651《个体防护装备选用规范》选用个体劳动防护用品。可燃性粉尘场所作业人员应选用防尘口罩（防颗粒物呼吸器）、防静电手套、防静电鞋、防静电服，建议使用防尘服、阻燃防护服。（4）粉尘爆炸危险场所作业人员不应穿戴化纤类易产生静电的工作服和与地面摩擦易产生火花的工作鞋。（5）当粉尘爆炸危险场所出现异常并可能危及人身安全时，作业人员应采取应急处置措施，迅速撤离并及时上报。

#### 6. 粉尘清理

（1）粉尘爆炸危险场所应严格落实粉尘清理制度，做好记录并公示。（2）所有可能沉积粉尘的区域（包括粉料贮存间）及设备设施的所有部位应进行及时、全面、规范清理。（3）对除尘系统的清理应符合AQ 4273《粉尘爆炸危险场所用除尘系统安全技术规范》的相关要求。除尘系统清理周期及部位应包括但不限于下列要求：1）至少每班清理的部位：——吸尘罩或吸尘柜；——干式除尘器卸灰收集粉尘的容器（桶）；——湿式除尘器的水质过滤池（箱）、水质过滤装置及除尘器箱体外部的滤网；——纤维或飞絮除尘器的滤网、滤尘室；——粉尘压实收集装置；——木质粉尘单机滤袋吸尘器的滤袋及吸尘风机。2）至少每周清理的部位：——干式除尘器的滤袋、灰斗、锁气卸灰装置、输灰装置、粉尘收集仓或筒仓；——电气线路、电气设备、监测报警装置和控制装置；——湿式除尘器的循环用水储水池（箱）。3）至少每月清理的部位：——主风管和支风管；——风机；——防爆装置；——干式除尘器的箱体内部，清灰装置。（4）粉尘清理作业时，应根据粉尘爆炸危险性采用不产生危险扬尘的清理方法和防止产生火花的清理工具，宜采用移动式防爆吸尘器负压吸尘装置进行清理。（5）对清理、收集的粉尘，粉尘涉爆企业应安全存放并及时处置。（6）对遇湿自燃的金属粉尘，不应采用洒水增湿方式清理，其

收集、堆放与贮存时应采取防水防潮措施，并宜采取脱水、压块处理。

7. 检修过程管理

(1) 粉尘涉爆企业对粉尘爆炸危险场所设备设施实施检修作业时，应实行作业审批制度，作业前应进行安全风险分析并制定安全作业方案，落实安全交底，向作业人员详细说明作业内容、主要危险因素、作业安全要求和应急措施等内容。粉尘爆炸危险场所检修作业审批表（样例）

(2) 粉尘涉爆企业应安排专门人员进行粉尘爆炸危险场所检修作业现场管理，监督作业人员遵守操作规程，落实安全措施，避免检修过程中发生粉尘爆炸事故。

(3) 检修前，应停止所有设备运转，清理检修现场地面和设备内部及表面沉积的粉尘。检修区域内所有泄爆口处应无任何障碍物。

(4) 检修作业应采用防止产生火花的防爆工具，不应使用铁质检修作业工具。

(5) 检修过程如涉及动火作业，应符合GB 15577《粉尘防爆安全规程》的相关要求。粉尘爆炸危险场所需要进行动火作业时，应遵守下列规定：——由安全生产管理负责人批准并取得动火审批作业证；——动火作业前，应清除动火作业场所10m范围内的可燃粉尘并配备充足的灭火器材；——动火作业区段内涉粉作业设备应停止运行；——动火作业的区段应与其他区段有效分开或隔断；——动火作业后应全面检查设备内外部，确保无热熔焊渣遗留，防止粉尘阴燃；——动火作业期间和作业完成后的冷却期间，不应有粉尘进入明火作业场所。

8. 应急管理

(1) 粉尘涉爆企业应在粉尘爆炸危险场所明显和便于取用的位置配备灭火器等必要的消防器材以及个体防护用具、急救用品等应急物资，并定期检查，确保完好有效。灭火器的选择和配备应符合GB 50140《建筑灭火器配置设计规范》相关要求。

(2) 粉尘涉爆企业应按GB/T 29639《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》编制粉尘爆炸事故专项应急预案，并针对可能存在粉尘爆炸风险的重点部位和重点工作岗位制定现场处置方案。当事故发生后，粉尘涉爆企业应按照应急预案立即组织开展应急处置工作。

(3) 粉尘涉爆企业每年应至少组织一次粉尘爆炸事故专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练，对演练效果进行评估并做好记录。