

化工企业安全管理工作的新思路探究

王 正

内蒙古鑫元硅材料科技有限公司 内蒙古 包头 014060

摘要: 伴随着我国社会和经济的不断发展, 各行各业都获得了更为广阔的发展空间, 并呈现出了良好地发展趋势, 尤其是工业领域中的化工行业。但是, 随着化工企业规模的不断扩大, 以及各种项目的不断增加, 许多隐藏在其中的安全管理问题也越来越突出。化工生产工作中存在着非常多的安全风险隐患, 因此, 强化化工企业的安全管理工作实效已经迫在眉睫。基于此, 本文就如何更为高效地开展化工企业安全管理工作提出了一些思路方法, 希望能够为各化工企业提供有益的借鉴, 促进化工行业的健康发展。

关键词: 化工企业; 安全管理工作; 新思路

尽管工业领域的发展和社会的经济发展给化工产业提供了巨大的发展空间, 但是, 在生产工艺技术水平不断提高的同时, 化工生产活动也面临着新的挑战, 化工企业的生产工作必须要面对高温环境和生产原材料的威胁, 这使得化工企业的管理工作变得更加困难。如果管理不善, 或者是在安全方面出了问题, 就很容易会发生一些意外, 给企业造成无法弥补的损失, 严重的还会让现场作业人员的生命安全受到威胁^[1]。因此, 根据目前化工企业安全管理工作现状, 有必要对其进行相应的优化和调整。

1 化工企业安全管理工作意义

工业在国家的经济和社会发展中起着举足轻重的作用。因此, 在有关部门的监督下, 很多化工企业都在进行着设备升级和引进先进技术, 但是, 在具体的生产过程中, 依然存在着一安全隐患问题。一些企业对安全管理工作的重视程度不高, 与其它产业相比, 化工企业使用的生产原料危险性更高, 很容易引发爆炸、火灾等事故。并且, 大多数化工材料都是有毒的、有害的, 如果发生泄漏, 很可能对周边的环境和居民的安全造成威胁^[2]。2015年, 天津就曾发生过一起重大的化工爆炸事故, 不仅给国家经济带来了巨大的损失, 而且对周边群众的生活也造成了非常不利的影晌。因此, 化工企业应引以为戒, 对具体生产和运营中的安全风险问题进行反思, 并对隐患进行排查, 保证企业能够稳定、安全地生产运营, 从根源上避免安全事故。

2 化工企业安全管理工作现状

2.1 缺少完善的管理制度

为了保证生产活动的正常进行, 大部分的化工企业都建立起了安全监管体系, 同时, 为了保障化工企业生产活动的安全, 政府还制定了一系列的政策, 要求各企

业在日常的生产过程中要严格遵守这些规定。但是, 在具体实施过程中, 却出现了一些问题, 即制度与现实不能很好地结合, 使得各项政策法规不能得到很好的贯彻执行, 出现了较为严重的形式化现象。对于化工企业的安全管理工作来说, 健全的安全管理制度, 除了要符合国家有关的安全生产管理要求、规范及标准之外, 还应该主动地将企业自身的生产特点以及生产过程中存在的不安全隐患等因素考虑进去, 从而制订出一套适合企业自身实际生产、经营、发展需要的安全管理制度^[3]。但是, 当前, 许多企业对管理制度的科学性和规范性的理解还不够; 另外, 一些化工企业在生产过程中, 没有建立起相关的安全监管体系, 尤其是在生产线的现场监管方面, 缺少科学、有效的监管手段, 使得一线工人容易为了追求效率, 而忽略安全问题。此外, 在某些化工企业的生产安全管理工作中, 缺少科学、合理、高效的安全生产评价机制, 对安全知识的学习与教育太过形式化, 导致化工企业的安全管理工作很难达到预期效果。

2.2 管理人员专业性不足

在众多的安全事故中, 有许多是由于管理人员的专业不足而造成的。部分化工企业由于安全投入不到位, 聘用一些没有相关专业知识和技能的人员来担任管理岗位, 或者由其他部门的人员来兼任, 缺乏专业知识, 不能按照规范要求去管理指导下属的作业人员。例如, 在实际工作中, 不能按照有关的生产程序进行具体的操作指导; 不能正确地指导基层作业人员使用有关的器具。特别是在使用或搬运一些容易引发燃烧、爆炸危险的物料时, 常常忽略细节问题, 未能及时规范作业人员的操作行为, 使其出现了不安全的操作^[4]。

2.3 缺少科学的管理方法

6s管理是目前我国化工企业普遍采用的一种管理方

式,通过对现场的生产设备、生产方式、材料和工人的工作状况进行优化,提高生产现场的管理效率,减少现场的安全风险。当前,我国的化工企业普遍采用了这一管理模式,但也十分重视安全生产问题。但是,在实际工作中,一些企业的6s管理措施实施得并不好,管理者和执行者的参与度不够,对6s管理模式的重视程度也不够^[5]。

2.4 化工生产设备不达标

在化工生产中,经常要用到与之配套的生产设备。随着化工产品结构的发展与创新,很多老旧的生产设施和设备都不能够再适应化工生产的实际需求。但是,很多企业因为资金以及供求因素的限制,没能在短时间内购买到先进的,或者是适合的生产设施和设备,而是沿用一些老旧、传统的设施、设备来进行生产操作。这样,就会受到设备因素的影响,限制企业的生产质量和效率,同时也增加了企业生产中的不安全因素。此外,还有一些化工企业虽然更新了相关的设施和设备,但是在操作技术上却没有跟上,没有能够对实际操作人员进行相应的技术培训和学习教育,导致相关的工作人员对新设备的认识不足,安全问题频发。

3 化工企业安全管理工作思路

3.1 持续加大管理制度创新

为了确保化工企业安全管理和生产管理工作的顺利进行,有关部门相继颁布了一系列的法律法规。在日常的管理工作中,化工企业应该对相关的规章制度进行深入的研究,并根据企业自身实际情况,对相关的规章制度进行探讨、分析,保证企业内部治理体系的完善。为适应不断变化的安全风险情况,应根据实际工作情况,对已有的管理制度进行评估分析,找出存在的不足和问题,并不断进行调整优化。特别是企业要成立专门的管理团队,并且在这个团队中,应有领导人员和其它部门的人员一起来担负管理责任,同时要把管理者的积极性充分调动起来。可以鼓励基层员工参与安全管理制度的制定和改进工作,发挥集体智慧,提高制度的实用性和有效性。此外,也要积极学习、借鉴行业内的先进管理经验,引入现代化的安全管理理念和技术,优化工作流程,降低安全风险。还可以建立一定的创新激励机制,对在制度创新中作出突出贡献的员工给予奖励,以形成一种积极的创新氛围,不断完善管理制度,提升企业安全管理水平。建立统一、健全的管理体制,并坚决贯彻落实相应的规章制度,保证各种管理制度和机制能够达到预期效果,进而保证员工的生命安全,为化工企业提供稳定的经济收益保障,真正实现长远发展。

3.2 建立专业化的管理团队

员工的素质直接关系到企业是否能够顺利地发展并实现长期发展,通过建立专业化的管理团队,能够更好地应对各种安全风险,保障企业的安全生产。因此,在完善、落实化工企业安全管理制度的同时,还必须从员工的素质入手进行管理工作的优化,将人才选拔机制与企业安全管理的现实需要结合起来。同时,企业还应定期进行安全培训,通过知识沙龙、知识竞赛和知识互动等形式,强化培训的趣味性,提高员工参与度,培养企业内部人员的安全意识和岗位意识。要做到这一点,就需要企业进行专门的安全管理工作培训,选聘具备足够安全意识和一定安全技术管理能力的高质量人才,强化安全管理实效。另外,在组建专业团队时,可采用“以老带新”的方式。老员工具备着丰富的实践经验,熟悉企业生产流程和安全要求,能够给予新员工良好的指导。通过“以老带新”,新员工可以快速熟悉工作环境,掌握安全生产流程及相应的管理工作要求,减少因不熟悉而产生的安全风险。同时,老员工在带新人的过程中,也能够不断复习和巩固自己的知识,强化个人能力,保证安全管理人员的专业性^[6]。同时企业也应定期对管理团队进行考核,通过定期的考核,使管理团队的工作人员能够保持高度的自觉性,能够自觉担负起岗位职责,确保团队的专业性和工作能力。

3.3 探究新型的管理方法

一方面,在化工企业中,要坚持以预防为主、注重结果为原则的生产安全管理改革。在企业的人员、设备和管理方法上,要继续地进行改进和优化,要把现代化的科技手段应用到实际工作中去,将预防作为工作的核心,最大限度地保证生产安全。与此同时,化工企业的生产安全管理改革,要持续从细节入手,对具体生产工艺、技术、操作程序、指导说明、设备维护保养等方面的工作内容的执行标准和要求进行完善、明确。同时,要主动地制订和实施有关的技术、安全、质量和环保等工作标准和规范。此外,化工企业也要持续加强企业内部安全考核管理,真正地对生产作业人员的知识、技术和行为进行全面的考核,让生产人员的安全意识得到提升,使生产作业的科学性和规范性得到进一步的提升,最大限度地减少由于人为原因而造成的安全事故。另一方面,隐患排查工作是化工企业安全管理工作的重中之重,因此,要想适应现实的需求,在隐患排查方法上也要进行创新。过去的化工企业隐患排查工作常常缺少针对性、实效性,致使一些安全隐患很难被及时发现和解决,因此,化工企业要保证安全隐患检查制度的有效执行、落实,并及时总结、反思检查中存在

的问题,并采取有针对性的整改措施,保证安全隐患能够得到及时的排除和处理,特别是在处理过程中要注意安全隐患的处理力度,坚决从根源上杜绝安全隐患^[7]。同时,也要不断改进现行的应急救援体系,最重要的是要保证应急救援的快速、准确和高效,能够在第一时间有效地处理现场的突发事件,保证事故现场的统一指挥,最大限度地保证人员的生命和财产安全。在建立应急救援系统后,要及时组织员工进行应急演练,针对可能发生的安全风险情景进行模拟,学习解决、处理办法,以便员工能够在实际工作中及时发现、解决问题,提高员工的反应速度和心理素质,从而提高他们在安全事故中的应急能力。

3.4 强化新型设备资金投入

化工企业的生产流程和工艺技术相对复杂,而且生产中使用的材料也是比较危险的,因此,与其它企业相比,化工企业对于生产技术和设备的要求更高。不管是因为生产设备不够高效,还是因为生产工艺不够先进,都可能会造成安全事故。因此,在化工企业中,必须对生产设备进行定期的维修和保养。尤其是长时间处于化学气体环境中,生产设备容易老化,部件腐蚀、磨损的现象更加普遍^[8]。在进行安全生产管理的同时,企业应针对已有的设备,制定切实可行的维修和更新方案,对设备进行定期的维修和养护,从而可以对需要更换和检修的故障设备进行及时的检测、维修与换新,保证企业的安全生产。此外,在实际管理工作中,企业也应加大对新型设备的资金投入,比如,要积极引进先进的、新型的设施和设备,提高设备的安全系数;同时,也要开展相应的培训活动,对这些先进和新型设施设备的使用技

术和操作规程进行学习,将安全系数提升到最大,使先进新型设施设备的价值和功能得到充分的发挥。

结束语:综上所述,安全生产是企业发展的第一要务,尤其是对化工企业来说。化工企业是高风险产业的典型,在实际生产过程中会遇到很多的安全隐患问题,如果不把安全生产和管理工作做好,那么就会发生安全事故,造成的经济损失,并威胁到工作人员的人身安全。因此,必须将化工企业的安全生产管理工作中存在的问题弄清楚,进行有针对性的改进,将危险系数降到最低,从根源上防止安全事故的发生,保证企业的安全生产,提高企业的经济效益,促进行业的稳定发展。

参考文献

- [1]牛俊粉.化工企业安全管理工作研究与实践[J].山东化工,2023,52(11):230-232.
- [2]赵明,胡晓平.化工安全管理工作的要点及问题分析[J].当代化工研究,2023,(07):182-184.
- [3]顾李.化工企业安全生产管理工作的研究[J].化工设计通讯,2022,48(01):145-147.
- [4]张加东.新形势下化工企业安全管理优化途径分析[J].中国石油和化工标准与质量,2022,42(01):56-58.
- [5]甘俊武.化工企业安全管理形势分析[J].化工管理,2021,(30):113-114.
- [6]沈幼娟,盛丽丽.化工企业安全风险管理和隐患排查管理措施[J].化工管理,2021,(26):106-107.
- [7]高岩.关于化工企业安全管理工作的新思路研究[J].化工设计通讯,2020,44(02):160.
- [8]谭鸿滨.化工企业安全管理工作的新思路研究[J].中国管理信息化,2020,19(06):123.