

化工安全管理重点和要点分析

李锦峰 沙磊

新疆金安利华安全技术服务有限公司 新疆 乌鲁木齐 830000

摘要:现阶段的发展中安全管理对化工企业的生产和经营有着重要的作用,在实际生产中,受到多方面因素以及生产原料的影响,导致化工企业在生产中面临着一定的生产危险,所以化工企业在实际生产中,应根据自身的实际发展状况,抓住安全管理的重点以及要点,将安全管理举措落实到位,有效提升整个生产的安全性,希望以上内容能对相关单位和企业有所帮助。

关键词:化工安全;管理重点;要点分析

1 化工安全管理的重要性

1.1 有利于企业的稳定经营

结合化工企业的运营经验可以发现,相比于其他行业,化工产业的生产事故往往具有更大的危害性。所以化工企业一旦爆发事故,不仅会造成企业的直接损失,由事故引起的企业停工,或是处理事故的费用,甚至由事故造成的企业形象下降,都会间接影响到企业的经营状态,最终所导致的结果就是企业的经济效益。因此,化工的安全生产和管理,是企业稳定经营的重要保证,更是企业健康可持续发展的基础。

1.2 化工安全是生产技术管理的重要目标

生产技术在安全生产的各个环节中发挥着重要作用,所以化工生产安全是技术管理的最终目标。任何技术的改进都是以提高化工生产安全性为目的。一方面,通过技术研发和设备升级推动生产技术水平的提升,为化工生产带来更多先进的原材料,提高材料使用率,并生产出高质量的产品,降低化工生产期间的环境污染。另一方面,完善技术管理制度,加强生产设备的维护管理,做好生产原料的保存管理,使化工生产操作过程更加科学,防止因操作管理不当而造成的安全事故,如发生事故应及时上报,做好安全事故监测与防控,降低事故带来的经济损失。

1.3 维护工作人员的生命财产安全

在化工生产实践中,生产和管理人员一直处于一线岗位。而结合化工生产工作的性质来看,也具有很强的危险性,因为会应用到很多危险性的原材料,包括有毒的原料、有腐蚀性的原料,甚至也包括引起爆炸的原料。所以一旦管理不力,则直接威胁着生产和管理人员的生命财产安全。因此,推进化工产业的安全生产和管理,则可以对生产事故形成防范和管控,从而让工作人员的安全风险降到最低。

2 化工安全管理现状

2.1 原材料的管理不佳

不同于其他行业,化工产业所需的材料性质非常特殊,对于原材料的质量要求也更加严苛。比如一些化学药品和试剂,都需要经过层层筛选才能应用到生产实践之中。因为这些材料具备很强的危险性,尤其是化学性质比较活泼的材料,也非常容易发生化学反应,从而导致化学材料失去原有的属性而失效,或者生成有害物质甚至引起爆炸等。所以对于化工企业而言,也需要对原材料的选购予以足够的重视^[1]。但是结合我国化工企业的经营现状来看,对原材料的选购并没有予以足够的重视,比如原材料的选购计划不完善,导致所采购的材料不符合生产所需,亦或是在运输的过程中没有做好原材料的管控,导致原料受损,也包括原材料进入工厂和车间时的入库检查,都不够仔细,这就导致生产实践中很多材料的质量难以达到生产标准,不仅影响到化工生产的进程,还会为工作人员埋下安全隐患。

2.2 生产技术和设备达标率不高

目前,化工安全生产管理中仍然存在着设备达标率低和生产工艺、技术落后的问题,加之设计缺欠和腐蚀的影响,设备本质安全水平不高。尽管许多化工企业在生产经营过程中都按照国家有关规定行事,但由于缺乏现代化的设施和设备,仍在一定程度上威胁着员工的人身安全,造成事故,这不仅伤害了员工,也对公司的声誉产生了负面效应,影响化工企业的安全生产和产品质量。

2.3 安全管理制度没有全面落实

部分企业构建的化工安全管理制度不够完善,缺乏对工作人员生产行为的约束,导致生产期间安全事故的发生几率较高。此外,还有一部分企业构建的安全管理制度比较详细,但人员自身缺乏安全意识,没有按照制度规范个人操作行为,导致实际生产中存在较多隐患问题。

3 化工安全管理的重点和要点

3.1 化工安全管理中的应急管理

如果化工企业在实际生产过程中发生了安全事故，就会在极大程度上导致出现经济损失以及人员伤亡，所以相关企业在实际发展中，一定要根据自身发展状况，制定相应的应急预案，并在日常工作中，利用真实案例等对生产厂间进行安全管理演练活动，这样就能够保障化工顺利生产，在一定程度上降低安全事故发生的概率。除此以外，相关工作人员还应该对生产过程中可能出现的危险因素进行详细分析和处理，严格按照事故预防的原则，对生产过程中可能出现的危险源制定相应的预防措施。就现阶段实际发展状况来看，安全事故一旦发生就存在着一定的不可预估性，如果企业能够在实际作业中有效做好自身的应急预案工作，就能够在极大程度上降低企业的损失，企业在进行应急预案落实的时候，一定要有效的采取分区管理，保障应急预案的工作内容及责任能够落实到每一个工作人员的身上，提升工作人员的防范意识，有效将应急预案的作用发挥到极致。

3.2 化工安全管理中的消防管理

企业在发展中，应该根据实际发展状况，派遣专业工作人员，定期对生产车间的火灾隐患等进行检查以及纠正，同时也应该对车间的消防设施进行日常维护，保障工作人员在进行该项工作的过程中，能够及时有效地将车间存在的问题以及危险因素检测出来，保障这些隐患能够及时有效地得到解决和处理。除此以外，化工生产企业还应该按照国家相关规定，制定企业消防规章制度，并严格执行消防设备的维护以及保养工作，聘请专业的工作人员从事生产车间的消防工作^[2]。有些化工企业的生产具有一定的特殊性，因此其在实际生产中，还应该根据自身车间生产的需求，购买相应的应急逃生设备和器材，同时还应该提前做好足够的泡沫液。除了相关企业以外，消防机构也应该注重对化工企业的安全管理工作，增加对化工企业消防检查的频率以及次数，对其生产车间存在的问题进行严格检查和处理，从而提升化工企业的生产安全。

4 化工安全管理策略

4.1 加强对工作人员安全意识的培养

安全意识是化工生产的基础，有必要引导人员以正确的意识展开化工生产工作。从企业层面入手，加强对管理者和领导者安全意识的培养，提高决策人员对化工安全生产与技术管理的重视度，从企业内部开始加强安全宣传，确立“安全第一”的思想理念，企业肩负起社会责任，依据国家统一要求的污水排放标准完成化工生

产操作，从长远的发展目标出发，保障企业安全生产。从企业内部入手，对工作人员进行定期与不定期的安全教育培训，考核人员操作行为，提升专业素养，强化安全管理意识，引导工作人员在生产期间及时上报安全隐患问题，防止违规操作而影响安全生产。

4.2 明确原材料的管理标准，并严格落实

在化工产品的生产过程中，原材料是根基，从某种程度上，原材料的优劣也决定了化工产品的质量高低。所以化工企业的安全生产和管理工作开展，也不能忽视原材料的管控。在选购之前，就要根据工程需要确定材料的质量标准，进而制定采购计划。而且在材料的运输和进厂之前，都要做好质量检测^[3]。化工企业可以与口碑好的原材料供应商建立长期合作关系，并选择信誉好的物流品牌。通过层层检测，让质量更有保障的原材料投入到生产环节之中。

4.3 加强员工安全培训

目前，石油化工部分企业员工专业技术水平和安全生产知识不足，无法及时应对化工生产中出现的问题，因此企业要通过培训，不断提升全体工作人员的专业技术水平和安全生产能力，为生产活动的顺利开展打下良好的基础。要创新培训形式，利用培训班、学习班、电视讲座、报告会和职工喜闻乐见的方式，如安全生产知识竞赛活动、演讲、征文等各种手段，对员工进行生产作业安全技术知识、专业安全知识、自我保护知识等各种内容的普及教育、继续教育，使员工熟练掌握生产活动安全知识和自我防护知识^[4]，并自觉应用。

4.4 加强对设备的更新与管理

协调化工生产技术管理和化工安全生产之间的关系，全方位了解化工设备的重要性，更新陈旧且落后的生产设备，定期加强对设备的维修与养护，确保设备使用安全，使设备在化工生产期间平稳运行。针对新引进的设备，企业应安排工作人员学习关于设备的专业知识和操作技术，使自己熟练地应用设备，谨防事故发生。要求化工企业设备更新必须坚持着实事求是的原则，依据企业生产技术能力与生产安排，合理规划设备更新制度，不能过于盲目地追求高、大、精、新。设备更新应严格执行计划管理，财务部门根据上级部门批准的年度设备更新投资计划，确保设备更新的专款专用，及时反馈资金的使用情况^[5]。建立化工设备管理系统，这是信息管理系统的一种，经过数据采集实现对化工生产设备的档案管理、检修状态以及运行状态的管理，按照企业设备管理标准，加强对设备的维修养护，合理制定设备使用计划，对设备进行全生命周期的信息化管理，

确保设备始终处于稳定工作状态。

4.5 加大资金投入，为安全生产和管理工作提供保障

对于化工企业而言，进行成本管理提升经济效益无可厚非，但是为了利益而不顾生产安全，则是得不偿失的经营行为。即使从经济利益的层面考虑，忽视安全生产和管理工作，虽然短期内可以实现一定的经济目标，但是从长期性的战略发展角度来看，没有安全作为保障的化工生产，出现安全事故也是必然的事件，而且一旦产生化工事故，那么所造成的损失则很难估量，甚至会威胁到化工企业的生存。因此，化工企业必须要重视成本的科学规划，在保证安全生产和管理投入足够的前提下，再进行成本管控^[6]。这就需要企业对自己的生产状况形成准确的评估，再根据自身的效益确定安全生产和管理的资金投入额度。而且还要保证投入的资金能够全面落实到生产和管理实践之中，比如生产设备的检修、维护和更新迭代，再如生产和管理人才培养的费用，都是需要重点投入的环节。

4.6 规范安全生产方式

化工生产技术管理和安全生产期间，应重视规范安全生产方式，确保生产过程符合相关标准。企业应构建与化工安全生产与技术管理相关联的监督制度，建立相应的奖惩机制，发挥监督部门的职能，对生产方式、生产流程以及化工设备进行日常巡检，结合点检工作方法，以便及时发现安全生产问题，制定相应解决措施，使安全生产方式逐渐规范^[7]。面对不规范操作或者未定期检修化工设备的情况，有必要将责任落实到个人，给予一定的惩戒，谨防类似的问题发生。

4.7 建立健全完善的安全生产管理制度

化工企业领导要提高安全管理制度体系建设工作的重视程度，围绕“行为有规范、考核有依据、奖惩有标准”的建设标准，建立健全标本兼治，适应现代企业安全生产管理的制度体系。一是建立以各级企业正职为安全第一责任人的责任体系和以党政工团齐抓共管、部门联动、人人监督、纵到底、横到边的网络体系。二是强化安全监督管理机制，合理配置安全管理部门，配齐安全管理队伍和安全员^[8]。三是建立安全风险共担机制，层层签定安全生产目标责任书，奖优罚劣。四是健全安全

检查制度与隐患排查机制，做到事故预警和超前控制。

五是制订完善的生产技术操作规程，确保生产过程中人员操作规范化，严禁违规操作。

结束语

综上所述，随着我国经济的不断发展，现阶段各行各业都开始重视自身生产的安全性，其中对于化工行业生产工作来说，因为其生产原料以及产品具有较特殊的性质，所以生产的安全性显得尤为重要。为了能够有效提升整个化工企业的生产安全性，相关企业在实际经营中可以设置相应的危险场所，从而做好危险规避等相关工作，不断加强工作人员的防范意识，加强防范引导。对于化工生产来说，安全管理工作尤为关键，但是因为化工生产原料以及产品具有较为复杂的化学性质，所以其对生产条件、环境以及相应的标准都有着较为严格的要求。工作人员在进行化工生产的过程中，应该重点考虑到相关方面的影响因素，然后在此基础上制定相应的安全管理制度，并保障对其进行严格的落实以及执行，这样就能够保障相关工作人员在实际生产中及时发现危险因素，保障化工生产的安全性，促进化工生产能够稳定、安全的实施。

参考文献

- [1]陈梅.化工安全管理及事故应急管理[J].化工管理, 2020(25): 99-100.
- [2]侯渲武.化工生产技术管理与化工安全生产的关系[J].化工管理, 2022(03):116-118.
- [3]王晓明, 王小龙.新环境下化工安全生产及管理对策探索[J].石化技术, 2021, 28(3): 154-155.
- [4]王得中.新环境下化工安全生产及管理对策研究[J].当代化工研究, 2021(9): 17-18.
- [5]曹大成, 余建新, 王燕.浅析化工安全生产与管理[J].当代化工研究, 2020(1):16-18.
- [6]侯宝明, 王彦, 路才.化工安全管理的重点和要点分析[J].中小企业管理与科技(上旬刊), 2019(10):15-16.
- [7]邱土生.新环境下化工安全生产及管理的对策研究[J].中国石油和化工标准与质量, 2021, 41(14): 29-30.
- [8]蔡先念.化工生产技术管理与化工安全生产的关系[J].当代化工研究, 2022(02):5-7.