

医药化工的安全生产管理策略

王明远

济宁永安安全生产科技研究院有限公司 山东 济宁 272000

摘要：物和化学品的生产工艺非常复杂，多数产品均在高温条件中完成。所以，安全管理在药品化工制造环节中十分关键。在药品制造环节中，出现安全隐患，对各行业人员造成很大的人身威胁，限制了医药化工行业的发展。为了避免此类现象出现，就需要严格控制药物和化工产品的安全性。这就必须先对药品进行详细分析，然后使用最有效和安全的制造技术和安全管理系统。这也要求质量管理严格把关，为医药行业的发展壮大夯实基石。

关键词：医药化工；安全生产管理；策略

引言：安全生产一直以来都是中国医药化工管理的重点内容，尤其是由于生产制药化工产品流程十分复杂，而其中部分环节又必须在高温、高压的情况下完成，再加上所采用生产原料都存在一些风险，所以如果发生了作业错误、把关不严的现象，则极易发生重大安全事故，给企业产品和员工生命安全造成巨大危害，并阻碍医药化学工业的健康发展。为了避免这一类情况出现，必须对医药化工行业的生产管理引起关注，同时结合实际情况，提出科学的安全控制措施，使得整个医药化工行业的过程变得科学而有效，在提升制药化工安全生产水平的同时，促使企业向着良好的目标发展。

1 加强对医药化工产品质量管理的重要性

1.1 医药化工生产特征

医药化学产品最明显的特点还有如下几方面：所采用的装置智能化程度相当高，同时这种装置在结构和性能上带有复杂性和多样性特点；医药化学生产流程也不是一直连贯的，其生产作业中也存在一些风险；医药化学产品中采用的产品主要存在危险性或者有放射性，其中这一类产品占有很大比重；产品所用的设施占用空间相当大，产品安全监督管理和技术保障任务相当重。

1.2 医药化工生产质量重要性

我国已进入老龄化社会，人们对医疗化工产品的要求愈来愈多，化工医疗制品的安全直接关系到民众的健康与安全，它可以治愈一些病症，减轻疾病，保护人类生命安全，但是一些化工药品制造公司因为技术水平限制、公司资金投入不够等原因而制造了部分产品质量出现问题的医疗药品，不但影响到了民众的健康，同时也会使人们对整个化学医药行业的信任感大打折扣。为保障人民群众生命健康和化工医药药品的生产质量安全，不但必须对工业生产过程中进行严密的品质管理，提高医疗器械产品质量，而且也必须强化对医疗器械产品质

量的监控与控制，严格确保医疗器械产品质量安全。唯有优秀的医疗服务能够推动社区和谐，推动中国医疗化工行业的继续发展壮大。

2 医药化工安全生产管理价值

对药品化工企业来说，它不但要给企业带来效益，同时还要担负着巨大的社会责任，药品化工企业应当是为社会提供安全的、优质的产品看作实现企业发展的关键措施，必须时时把质量管理铭记心头。所以，不论是公司的管理者或是企业管理人员，都必须进一步加强安全的认识，并把这一认识切实落实到企业的生产流程上来^[1]。在实际工作的环境中，他们要自觉遵守设备作业标准，严谨对待工作目标，不松懈、不怠慢，对公司的经济效益负责，对自身和他人的健康安全负责。从公司角度出发，强化安全质量管理工作是提升公司效益的关键措施。实行安全生产制度不仅可以让公司长时间处在一种安定的工作氛围当中，同时也促进公司的质量与效益的提高，使公司具有较强的行业实力。另外，公司的管理层应当关注安全质量管理工作，在制订管理策略以前，应当实际对生产流程加以检查，确保安全质量控制措施的科学性与有效性。

3 医药化工行业安全生产控制存在问题

3.1 设施设备相对滞后

尽管现代制药化学产品高度依靠高度智能化的装置系统。不过，由于制药和化工厂的建立初期，这些并不能进行正确设计。除去保护区划定与调整不准确的原因之外，医药与化工产品经营活动中设备设施的缺失也带来了不少安全隐患。另外，在具体开展医药化学品的质量监督中，新的监管手段和先进设备的应用能力不足，安全生产就是不可能的。动态管理和监控，人员素质较差，医药和化工产品的检测流程非常复杂。要想及时发现和处理生产流程中的安全隐患，必须有很专业的

需求。一方面,提高管理人员的综合素质,特别是工作态度和业务能,不仅要,还要对安全生产控制工作有更深入的了解,而且还要有扎实开展日常工作的能力,以确保各项生产安全管理措施的有效落实。但在实际形势下,他们的专业技术水平很弱,无法满足当前的安全质量监管任务,必须采用先进、积极和合理的方法。

3.2 安全管理意识不强

现在,制药化工的安全产品技术标准日益提高,再加上一些国内外的重大安全事件的出现,更使不少公司领导对安全问题更加关注起来。但仅仅只是强调了表面的安全意识,这实际上还缺乏安全意识的培养。如今很多的大企业、企业等,对于安全方面的关注往往也是间断式的关注。并不是真正的希望好好将安全责任落实具体的管理当中去。很多人固守思维上往往觉得,哪里出了安全事故是安全管理和安全部门的大事,出了什么事情也应该是员工的责任。如果说相关的安全管理工作没搞好,那么有关的单位应负全责。

3.3 安全管理问题

当前的医药和化学产品安全管理工作面临许多困难,其中人为因素的影响较大。在具体的医药和化学产品安全管理上,这些问题都必须及时处理,一旦不及时处理,其结果是非常严峻的。一是生产企业在医药和化工产品的安全经营上,不能严格考虑经营能力、安全意识及安全生产的各个方面,而在实际生产时,不注重生产带来的效益。基于政府不关注其生产及管理相关问题,不关心也不干预,导致了医药化工行业安全生产管控上的问题,因此必须从企业管理层和利益相关者入手,如果不端正的观念和心态,就很难解决问题、提升生活水平。二是在医药和化工产品的日常质量管理中,各管理单位并未建立一个全面、科学合理的安全质量管理框架。在建立安全质量管理相应体系前,没有根据实际工作需要,管理层建立了标准^[2]。这也适合工人的具体操作问题。有的管理人员在建立管理体系时不能采纳他们的实际观点,有的管理体系不够规范,许多管理人员在实施的时候不能够执行。当然,这就是部分医药化工企业的经营单位确实建立了具体的管理制度,但在实施管理制度中却不能做好对管理制度实施的监管,不了解职工真正的心理体验,包括不走访职工。在系统实施中,这样的模式需要完善、改进与提高。

4 医药化工安全生产与管理策略

4.1 完善公司安全管理体系

企业安全管理体系的完善是一项非常全面的工作,必须从大局出发。一是树立良好的产品安全观念。因为

只有当工人把安全理念放在人们心中,才能支持相应的安全工作,才能事半功倍。在发布工作的过程中,必须自上而下贯彻化学品安全生产理念。只有管理层以身作则,下属才会更加关注安全问题。其次,要根据企业文化和企业特点,量身打造独特的安全管理体系。不同的化工制造行业有不同的制造作业,不可能使用同一套安全管理体系。因此,不能直接照搬其他公司已经实现的安全管理体系。相反,我们需要从我们业务的当前业务开始。在制定安全管理体系时,必须明确所有程序都必须以确保产品安全为基础。

制药和化工生产中的设备和装配线通常比传统设备更容易损坏。因此,企业必须定期检查和维护设备,以确保化工生产的顺利进行。近年来,化学制造新方法不断涌现,仪器日益更新换代。使用新技术测试这些设备的标准与传统设备不同。因此,企业在引入新技术、新工具的同时,必须引入一致的维护标准和人才,以保证安全管理的发展。最后,许多制药和化工生产设施都有严格的环境要求。在原材料的运输、储存和使用过程中,必须严格控制温度、湿度等指标。近年来,新型绿色材料的使用越来越频繁。企业应为化工原料创造适当的储存空间和空间,确保易燃、易爆、腐蚀性物质的安全储存。

4.2 明确的管理目标

定义监管目标是新环境下医药和化学品产品安全管理的一项关键功能。因为他们不同的生产目标和不同的生产区域下,管理职能上有很大的差距,需要协调。因此,需要结合医药化工生产过程的具体工作方案,制定具体的安全管理目标,建立完善的安全管理体系。在具体实施过程中,所建立的安全管理目标必须自上而下从管理人员到底层操作人员实施,确保生产过程中的每一位员工都有一致、明确的安全管理目标,并确保每一位员工在生产过程具有一致和明确的安全管理目标。降低安全风险^[3]。

4.3 提高早期安全生产的设计水平

及早提高产品安全设计水平是医药化工行业产品安全的一项重要工作。一是,相关安全的产品设计人员应适当评估生产区域的具体情况,及时控制化工生产过程中可能出现的危险区域。二是要对整个化工生产过程进行全面检查和维护,并配备相关专家。以确保在生产过程中出现安全问题时,能够在第一时间正确处理,降低风险损失。最后,对安防产品设计人员进行定期培训,确保员工了解安防产品设计的关键原则,为安防工作的早期顺利开展打下坚实的基础。

4.4 把好工艺和设备关

鉴于制药化工企业对药品生产工艺的要求很高，在企业的产品管理工作中，应严格管理生产工艺与装备，以减少药品的生产报废量。针对此，应采取对先进设备的采用和生产工艺的革新来加以改进。对于大中型医药化工企业，还可以建立专业的研发部门，开展各项制造研究，提升化工产品制造质量，确保化学设备不被淘汰。与此同时，严格控制技术参数，确保化工产品符合安全要求，全面测试原材料、产品的耐蚀、抗氧化特性，满足国标。

4.5 提升化工企业安全监管能力

监测医药化工企业的生产安全有利于对企业的安全状况进行了解，这也是企业参与集团事务的第一环节。所以在我国的制药化工企业管理工作上，必须形成有效的机制，规范人员的操作行为。现代化制药化工企业可通过网络的和监控，把经营状况如实反馈给监管人员，并对企业使用不良情况加以警示，减少安全事故的风险。

4.6 采用自动控制技术

近年来，人工智能与自动化科技也已经渗透到人们日常生活的方方面面。在开展自动化的实践中，我们必须兼顾许多领域的操作要求。药物和化学品的操作具备技术要求多、作业精度高、安全风险高等一些优势，可作为自动控制研究的主要目标。因此，政府和企业应在医药化工生产自动化控制技术上投入一定的人力、物力和财力，确保尽可能多的操作人员能够走出危险化学品生产线，实现自动化生产^[4]。如果将自动控制技术广泛应用于医药和化学品的生产中，不仅会在一定程度上降低化学品生产安全隐患的几率，甚至在问题发生之前，自动化生产系统就会注意到指标已经超过了标准。以减少因事故造成的损失。在这项技术的具体应用中，必须逐步发展和完善。最后，它可以使用远程控制网络，实现无人值守生产。

4.7 提高工作人员的水平

人员配备水平的提高主要体现在两个方面。首先，现有的制药和化工生产工人应定期接受培训，管理岗位的安全信息，以降低和防止生产错误。另外，应积极探讨当前药物化学技术方面的前沿技术，确保跟上市场和公司变化的发展。第二，在录用新人员的过程中，主要

考察人员能否具有综合的学科特点，年龄与专业知识能否相符，是否掌握技术，如在互联网上高效工作等相关事物。自动化技术。实习期间，要了解人才是否与企业发展愿景相适应。只有这样，公司人才储备的整体水平才能普遍提高。在培养和提拔新老人才的过程中，要实施培训计划，确保人才在当前工作中得到最合适的培训和学习。基层员工应接受操作技能培训，中层管理人员应根据综合人才培养计划实施培训计划^[5]。

4.8 加大安全管理的投入力度

医药化学品制造公司不但必须增加投入，采用先进的生产工艺和先进的制造装置，而且必须按照我国的有关要求建立安全专项资金帐户，应确保其中的安全金额不得少于国家要求的最低限额。医药化工制造公司必须注意生产设施的维修与养护管理，确保人员的生产安全。同时，有关人员应该充分了解技术安全资料和基本情况、合理的安全工艺流程，以便及时处理突发状况，有针对性的选择合格的仪器和安全连锁装置。如果需要使用的新工艺、新材料，技术人员必须对其检测方法及其物理化学特性加以全面掌握，并且必须找专门机构的专用测试仪器来进行检测操作。

结语

综上所述，针对药品化学企业在原料药经营中所承担的独特职能，有关行政部门必须主动转换执法观念，对药品化工企业实施“疏、堵”结合的经营管理，增强安全的经营理念，为药品化工企业创造安全平稳的经营条件。因此，每个药用化学品制造公司必须从公司的实际出发，确保安全经营，从而推动药用化工企业健康发展。

参考文献

- [1]鲍毓奇.医药化工的安全生产管理策略思考[J].中小企业管理与科技, 2021(24): 2.
- [2]冯晓燕.医药化工的安全生产管理策略[J].化工管理, 2021(36): 2.
- [3]龚福权, 吴津津, 谭细平.医药化工的安全生产管理措施[J].2020.
- [4]林迎, 杨农纲.医药化工企业安全生产及管理模式探讨[J].化工管理, 2020(21): 2.
- [5]倪希军.医药化工的安全管理措施分析[J].石油石化物资采购, 2020(17): 1.