

# 新时期石油化工企业的应急管理

白雪梅\*<sup>1</sup> 李亚博<sup>2</sup>

1. 延长油田股份有限公司宝塔采油厂 陕西 延安 716000

2. 延长油田股份有限公司七里村采油厂 陕西 延安 716000

**摘要:** 石油化工企业是我国国民经济的支柱产业,在经济全球化的今天,石油化工企业的应急管理直接关系到产品的质量和企业的市场竞争力,石油化工企业应急管理的重要性更加凸显,因此,探讨新时期石油化工企业的应急管理问题是十分必要的。

**关键词:** 新时期; 石油化工企业; 应急管理

**DOI:** <https://doi.org/10.37155/2717-5189-0307-5>

## 1 新时期石油化工企业应急管理要求

就新时期石油化工企业应急管理工作的开展而言,因为其新的发展趋势表明该项工作的开展难度往往比较大,涉及到的管控目标和对象也较为繁杂,只有满足各项基本要求,进而才能够确保应急管理发挥应有作用。比如,石油化工企业应急管理工作需要重点考虑到应急预案的有效编制,只有具备较为完善可行的应急预案,进而才能够促使后续石油化工企业应急管理更为高效可靠,避免在出现突发事件时呈现出较为严重的混乱局面。

其次,在石油化工企业应急管理中还要求尽可能做到全员参与,所有岗位的工作人员都需要重点从自身入手进行详细分析,明确自身工作任务和石油化工安全生产的关联性,分析因为自身工作可能带来的一些安全隐患问题,如此也就能有效降低自身层面的威胁因素,同时在突发事件发生时,也能够从自身入手快速采取应急策略,形成理想控制效果。

另外,在新时期做好石油化工企业应急管理工作,往往还需要切实关注各个细节,针对和应急管理相关的具体物资以及相关要素进行综合分析,如此也就必然可以更好保障应急管理的各个流程得到有序践行,避免因细节方面考虑不周全,或者是准备不全面,进而导致应急处理受到制约<sup>[1]</sup>。

## 2 石油化工企业应急管理的现状分析

### 2.1 对应急管理重视程度不高

应急管理是一个庞大而复杂的系统工程,需要工艺、设备、安全、后勤等各个部门配合,如何保障各个部门能够相互协作配合,为应急管理提供人力、物力、财力支持,这就需要企业领导的高度重视。但部分企业领导存在“重生产轻安全”的思想,把重心放在生产效益上,而忽视没有直接产生经济效益的应急管理工作,致使应急管理工作得不到应有的重视,导致应急管理人员配备不足,应急物资装备投入不够,各应急职能部门职责不清、配合不顺,应急预案编制工作不规范,应急演练不能正常开展。

### 2.2 编制不系统

当前很多企业的应急预案编制实际上只是对数据的简单排列、梳理,正因如此,部分企业的应急预案内容空洞,措施不完善、不具体,甚至出现抄袭现象。预案的编制需要立足于应急资源的调查、风险的评估。可是当前绝大多数企业都没有做好这些问题的处理。企业没有做好危险源分析,应急预案缺少可操作性。

### 2.3 培训与演练不合理

部分企业应急教育培训流于形式。单调的培训形式、简单的培训内容无法达到应急培训要求与目的。部分企业应急演练只重视演示与宣传,或是为应付上级检查的表演。没有结合实际训练,无法发挥应急演练作用与价值。

### 2.4 缺少组织与指挥

\*通讯作者:白雪梅,女,1988年8月,汉族,陕西延安,硕士研究生,延长油田股份有限公司宝塔采油厂安全环保质监科,工程师,研究方向:安全。

很多企业并没有建立应急救援队伍,且没有与具备应急处理能力的单位进行合作,这些企业在遇到事故的时候只能依靠现场作业人员的应变能力。对于没有危险的事件,现场作业人员往往能够自行处理,在面对较大危险性的问题时,这些人员的素质便无法满足应急事件处理要求<sup>[2]</sup>。

### 3 新时期石油化工企业应急管理策略

#### 3.1 提高认识和重视程度

一些企业,特别是中小型石油化工企业,由于规模和资金等原因,错误的认为小企业不必那么严格,对应急工作的认识和重视程度不够,安全意识淡薄,常常心存侥幸。把应急管理看成是简单的建立应急机构和编写应急预案,或是进行应急演练,仅此而已,突发事件只是偶然,发生的几率微乎其微。对于应急管理敷衍了事。基于此,石油化工企业自上而下要高度重视,真正认识到应急管理的重要性和意义,不仅从理论上、观念上提高认识,更要在行动上加强应急管理,注意安全,不忽视任何一个安全隐患,从我做起,从日常生产经营的点滴小事做起,提高警惕,把应急管理工作当作企业的大事来抓。

#### 3.2 完善应急预案体系建设

应急预案是应急管理工作的主线,石油化工企业要正确评估本单位危险源,客观分析可能发生的事故类型、事故危害程度和影响范围,及可能产生的次生、衍生事故,根据有关法律、法规、标准,以及自身生产工艺、作业条件、设备状况、产品品种、人员、技术、外部环境等实际情况,制定适合企业实际的现场处置方案、专项预案和综合预案,预案内容要简明、管用、注重实效,要有针对性和可操作性。

#### 3.3 实施科学化的安全生产管理

降低突发事件发生率是新时期石油化工企业应急管理的主要目标,鉴于此,石化企业需要对产品生产的各个阶段进行全面的把关,确保生产流程的合理性和有效性,尤其要甄别生产过程存在的风险因素,实现危险源的识别和控制。在未来的时间里,石化企业生产管理可引入安全管理系统,将产品的安全生产落到实处,而不是停留在理论层面,最大化改善管理人员的专业素养,重视安全生产。例如,对石化企业的生产人员实施定期的安全意识培训,使其对安全生产具备更高层次的认识,不得出现规避侥幸心理;再比如,为了确保石化企业生产的安全性,采购了先进的仪器设备,就需要向生产人员讲解仪器设备的使用规范,做到安全生产管理的优化,进而降低突发事件发生率。

#### 3.4 明确突发事件应急处理流程

在新时期石油化工企业应急管理工作开展中,为了更好降低突发事故的不良危害,注重明确具体处理流程极为必要,在明确流程的基础上,进而才能够促使各项工作开展较为顺畅高效。基于突发事故进行应急处理需要首先了解突发事故,全方位掌握突发事故的具体表现,明确突发事故类型,了解涉及到的影响机制以及诱发原因,对于突发事故的大致影响范围进行简单预判,进而为后续突发事故的控制和应对提供依据。其次,在最短时间内针对突发事故进行有效控制,确保其能够形成理想的危险源管控效果,避免突发事故中的危险源形成严重扩散,比如对于一些火灾或者是爆炸问题,更是需要及时隔离处理,降低后续应急处理的难度。与此同时,还需要针对应急事故发生区域的人员进行有效撤离和抢救处理,避免大量无关人员滞留在危险区域,做好现场封锁工作,合理设置一些安全警示标识。针对突发事故做好统计分析工作,研究所有突发事故的相关资料和数据信息,准确评估可能导致的不良影响和威胁程度,以便为后续修复工作提供参考。

#### 3.5 加强开展应急演练

根据企业存在的风险,合理选择演练科目。开展有针对性的应急演练,通过演练暴露预案和程序的缺陷,发现资源的不足,改善各个应急机构、人员之间的协调,提高各级人员的应急反应和处置能力。只有这样才能在事故真正发生时做到临危不乱、协作有序、处置得当,最大限度地降低事故损失<sup>[3]</sup>。

#### 3.6 创新应急管理方法

新时期下做好石油化工企业应急管理工作往往还需要依托于各类先进技术手段,针对应急管理方法进行不断创新优化,力求运用新理念和新设备实现应急管理效果的优化。比如“互联网+”相关技术的应用就可以明显提升优化应急管理效果,促使应急管理工作能够更为高效,在时间层面也能够形成较为理想的缩短效果,避免了突发事故危害的扩大化,尤其是在突发事件各项资料信息的调查和获取中,“互联网+”技术的应用能够更为便捷高效,在相关数据

信息获取中还能够形成远程获取效果,便捷性更为突出。自动化监控技术的应用更为比较关键的技术手段,其能够更好针对整个石油化工企业生产运行的各个环节形成全面监管,能够及时发现和明确突发事件,力求将安全损失和不良影响降到最低,同样也便于形成远程监控和应急处理效果<sup>[4]</sup>。

#### 4 结束语

总之,新时期石油化工企业应急管理工作面临着更高的要求,复杂性和难度往往比较突出,因此,面对当代背景,石化企业需要参照实际,运用好目前的信息技术、科技技术建立完整的管理制度与管理体系,提高管理水平,保障管理时效,保障应急管理水平,减少风险带来的损失。

#### 参考文献:

- [1]刘祥,张毅.石油化工行业应急管理相关问题思考[J].化工设计通讯,2017,43(05):158+167.
- [2]李庆涛.石油化工企业泄漏的对策措施[J].化学工程与装备,2018,(08):318,322.
- [3]黄亚利.企业安全生产应急管理工作之我见[J].安全与健康,2008,(12):30-31.
- [4]管鹏.浅析石油化工行业安全生产事故应急管理体系建设[J].当代化工研究,2020,55(2):22-23.