

化工安全生产管理的问题和要点探究

肖冰¹ 翁伟峰²

1. 杭州中美华东制药江东有限公司 浙江 杭州 311228

2. 浙江顾家梅林家居有限公司 浙江 杭州 310018

摘要: 化工生产与企业产业相比有一定的特殊性,在化工企业中很多化工产品都存在一定的危险性,生产环境中也多数都是高温环境,在生产中一旦发展失误就会产生不安因素。结合这一情况我国颁布了关于化工生产操作的规范文件,同时在企业中也增设了关于安全管理的制度,但并未解决实质上的问题,各种安全事故还在频繁发生,基于此,想要提高化工企业发展水平,管理工作必须要放在首位,只有切实强化自身的管理水平,才能在当下的市场经济中占据有利位置。因此,要从管理工作中入手,规范生产流程、保障产品质量,满足化工行业的现代化发展要求。

关键词: 化工生产; 安全管理; 控制要点

引言

化工安全生产与安全管理关系着化工企业员工的切身利益,影响着化工企业在行业内的长期发展。针对化工生产过程中存在的容易引起安全事故的因素,企业要深入分析其原因,并针对性的提出解决措施,不断优化化工生产的流程,提高管理水平,落实安全管理的相关制度,保障化工安全生产。

1 化工安全生产管理的问题分析

1.1 生产设备选择和使用不当

大部分的化工生产都需要在高温和高压的环境中开展,且化工生产的原料和过程中经常会使用一些有毒有害的物质,这些物质不但具有极强的危险性,还会对生产设备造成一定的腐蚀。针对化工生产的特殊性质,在选择生产设备时,必须考虑生产设备的抗腐蚀性,且能够适应长期高温高压的生产环境。如果生产设备选择和使用不当,一方面由于设备性能不符合实际的使用要求,会增加设备发生故障的几率,降低设备的使用寿命,给化工生产埋下一定的安全隐患;另一方面,如果生产原料在设备中发生了化学反应,有可能对设备造成损坏,影响设备的正常运行,造成一定的危险,甚至带来严重的后果。

1.2 安全管理体系不健全

化工行业存在较高的危险性,一旦对相关因素控制不当,便会引发安全问题。因此,化工企业安全生产管理受到各方的关注,国家为化工行业制定相关标准,化工企业应该按照相关标准,建立科学、完善的安全管理制度。然而,在生产活动中企业没有严格按照安全管理要求落实工作,存在诸多管理疏漏之处,无法借助安全管理制度,有效规范工作人员不安全行为,导致各类安

全事故频发。在安全管理制度实施期间,企业部门没有严格按照制度规范工作人员行为。此外,在安全生产期间,生产环境会发生一定的变化,但是管理部门并没有按照生产需求,及时完善对应安全管理制度。

2 化工安全生产的管理要点

2.1 增强全员安全管理责任意识

在化工企业推进生产活动时,为保证生产活动可靠运行,应该加强安全生产管理力度,监督生产活动,保证各类工作可靠、持续进行。化工企业内部人员应该拥有安全意识,在此基础上明确生产活动进行安全管理的重要性,由此按照规定的制度,调整工作顺序,落实工作任务。从关键工作节点和管理细节中查找安全隐患和事故苗头,让安全文化的核心理念成为员工遵守安全规章的内在动力,杜绝员工不安全行动。员工的安全生产意识和管理能力的高低直接影响安全措施在生产中的落实。树立以人为本的安全健康理念,注重安全管理,从本质安全出发,落实安全主体责任,杜绝安全隐患,助力高质量安全管理的循环体系的构建。

企业要从安全生产实际需求出发,构建各岗位员工协调联动的安全管理保障机制,实现对安全基础设施,材料产品运输,化工产品供应的闭环安全管理保障系统。企业要针对岗位员工定期不定期地开展安全专业知识学习,开展安全技能培训、资格考试持证上岗工作,以此增强全员的安全管理责任意识,并通过签订安全生产责任书的方式确保安全管理无死角。

2.2 注重安全生产宣传

为了使员工能够具备良好的安全意识,化工企业应该积极宣传普及安全生产管理措施,除了教育培训之外,可以在日常工作中进行渗透,例如制作墙报、宣传

栏、贴图画等，对员工进行有效普及。另外可以根据化工企业的特点、类型，结合设备与生产需求，制作安全生产手册，并分发给生产员工，确保生产过程中有参照依据。同时，应利用现代化信息技术，为员工展开真实案例普及，让其认识到生产安全的重要性^[1]，在不遵守安全规范的情况下会造成哪些危害，并讲解生产过程中的常见问题与处理措施。只有加深员工对安全生产的理解，才能充分提高分析、处理安全事故的能力，在生产过程中才能有效规避安全事故，降低事故造成的人身和财产损失。

2.3 保障生产设备的资金投入

为了更好的开展化工安全生产，提高化工生产过程中的安全性，化工企业应当重视生产环境的改善和生产设备的优化，保障其资金投入，对现有的生产设备进行及时的更新、维护和保养，为化工安全生产提供良好条件^[2]。首先，要成立专门的设备维护与管理队伍，针对性的开展设备日常运行的监督、维护与保养工作，及时的发现设备运行中存在的安全隐患，减少设备发生故障的几率，保障设备稳定运行；其次，由于化工原理对生产设备具有一定的腐蚀性，因此在日常的设备维护与管理中要加强对设备零部件的检修，及时更换腐蚀、损坏的零部件，做好设备保养，延长设备的使用寿命；加强设备操作人员与维护保养人员之间的协同配合，形成良性机制；做好相关的维护保养记录，以便于不断优化设备安全管理工作水平；再次，加大资金投入积极引进新设备和新工艺，对老旧损坏和超过使用年限的设备应当及时进行更换，为提高生产效率、降低生产风险提供有力支持^[3]；最后，注重生产现场及周边环境的安全管理，做好安全防护措施，本着文明生产的原则减少化工生产对周边环境的影响，确保化工生产过程的安全性。

2.4 注重对安全隐患的排查治理

化工企业要结合生产过程涉及化学原材料产品和生产过程安全风险隐患多的实际，加强对高温高压、作业交叉、易发生有害有毒气体泄漏作业的安全隐患排查。要根据设备分布情况、危险发生概率、对员工身体危害程度以及不同生产时段的特点，重点加强对回流塔罐、输送管道、浆料泵、压缩机等易发事故的部位进行巡查，对问题设备及时进行维护和换新，做到未雨绸缪。要把对化工生产流程检查作为贯彻安全生产理念，保证生产正常运行的重要环节来认识和对待，抓住安全生产各环节和重要阶段对新引进设备、信息化设备、智能化设备进行监督检查，避免因违规使用或者人为操作造成事故^[4]。在开展隐患排查过程中要对出现的苗头隐患和设

备危险征兆实施第一时间报告，及时采取控制措施避免小隐患酿成重大事故，将安全风险降低到最低水平。

2.5 优化安全教育培训模式

化工企业在生产活动安全控制方面，应优化安全教育培训模式。为防止出现危险事故，需要调整工作方式，从安全角度分析自身在生产安全方面存在的短板，进行安全教育培训工作，组建一支专业技术能力强、职业素养高的工作团队。化工企业在安全生产管理方面尚存在很多不足，企业拥有一支高素质的人才队伍，可以弥补相关部位的短板。工作人员可以按照理论知识调整工作方式，确保生产活动有序安全进行^[5]。化工企业在安全教育培训活动设置方面，需要从人员能力培养角度出发，及时吸纳行业最新出现的知识，还可以寻找典型案例作为培训活动的宣讲内容，丰富培训方案内容，引导被培训对象掌握生产安全防控要点，具备安全防控意识，在实践活动中更好的利用专业知识，完成生产任务，提高生产活动的安全性。

2.6 做好施工现场的安全工作

建设方要在人员保障及风险管理等方面做好安全管理工作，在人员保障方面，建设方要在施工队伍中组织具备资质的管理人员，尤其是对关键岗位的人员选拔流程要更加严格；在风险管理方面，建设方要在开工前及施工阶段，做出风险识别工作，定期更新风险表，实现化工工程项目建设的风险动态跟踪，如果在作业方面发生了风险，要及时上报管理部门，以维持化工工程项目建设的安全运行；在隐患排查方面，可以通过日检、周检及联合检查中，排除高风险问题，对于一些风险较高且具有代表性的隐患^[6]，可以作为典型案例通报在阶段性会议中，用于强化后续的安全管理工作。对于化工工程项目建设施工现场，建设方要采取封闭化管理的措施，有效监管入口情况，以便于管控现场的人流进出情况。

2.7 建立健全安全生产管理制度

化工生产的危险性远超过其他生产型企业，且一旦发生严重安全事故，将会造成难以挽回的严重后果，不单是危害员工和企业本身，更会给周边群众和环境带来一定的危害。因此，化工企业必须重视安全生产管理制度的制定和执行。首先，要结合企业的实际情况和化工生产的具体内容，制定完善的安全生产管理制度，对生产环节的流程、标准、技术进行全面的规范，为化工安全生产提供制度保障；其次，要落实安全生产管理制度的执行情况，由专门的监管部门针对安全生产管理制度的执行进行监督和审核，一旦发现未按安全生产管理制度操作的行为，要进行严肃处理，提高全员对安全生产管理制度的重视；再

次,要根据化工安全生产管理的具体要求,做好明确的岗位和人员配置,落实责权和分工,制定各个关键生产环节的责任主体,以便于对化工安全生产管理的情况加以有效的监督和管控^[7],在发生安全事故时可以第一时间确定责任人,提高应急处理的能力和追溯审查的能力;最后,要将员工的绩效考核、岗位晋升、个人发展与安全管理制度的执行情况紧密的结合起来,实施行之有效的约束,以确保安全管理制度执行到位。

结束语:

综上所述,化工行业发展不仅与我国社会经济有关,同时也会影响人们的日常生活,很多常见的物品都与化工产品相关,所以化工行业安全发展至关重要。大部分化工行业都存在极高的危险因素,无论有毒物质还是易燃易爆物质,在一定条件下将会带来重大危害,所

以我国一直强调化工安全生产管理。因此,要从管理工作中入手,规范生产流程、保障产品质量,满足化工行业的现代化发展要求。

参考文献:

- [1]曹孟云.新时期化工安全生产管理的研究[J].化工管理, 2021(09):107-108.
- [2]孙艳艳.探究化工安全生产中的自动化控制[J].化工管理, 2020(17):72-73.
- [3]王言.化工安全管理及事故应急管理分析[J].化工设计通讯, 2021, 47(9): 143-144.
- [4]刘碧云.化工生产技术管理与化工安全生产的相关分析[J].广州化工,2021,49(11):185-187.
- [5]姚来.浅析化工安全生产管理的问题和要点研究[J].化工中间体, 2020(5):38-39.