

化工安全管理及事故应急管理

韩旭 孙希强 张彬彬

山东神驰化工集团有限公司 山东 东营 262100

摘要: 随着经济社会的不断发展,当前中国的化工行业也迅速发展起来,且取得优异的成绩。由于化工行业的特殊性,许多设备长期在高压、高温的状态下运行,存在一定的风险性。主要分析目前化工企业安全生产和管理过程中所存在的问题,针对化工安全管理体系建设提出具体的方法,化工安全管理以及事故应急管理提出措施建议,供相关人员借鉴与参考。

关键词: 化工;安全管理;事故;应急管理

引言

化工安全管理的重要性是毋庸置疑的。要保证管理效果达到预期,应该要将应用管理体系、应急处理机制切实构建起来,保证应急处置能够顺利完成。如果此方面的能力较为低下的话,那么安全事故就会进一步扩大,造成的后果难以预估。这两种管理机制间呈现出相互补充的关系,将其作用充分发挥出来可以使得日常生产的安全性大幅提升。一旦出现突发状况,可以在第一时间予以解决,整个安全管理自然更为系统、高效。

1 化工安全管理和事故应急管理中的问题

1.1 安全理念问题

若想保证化工安全管理有序展开,必须要引入更为先进的安全理念,促使相关人员履行好本职工作,确保安全管理的成效能够真正达到预期。从当下化工企业运行的现状来看,安全理念出现的问题是较多的,一些从事安全管理的人员自身的综合素质较低,专业能力明显不足,化工生产过程中出现的一些安全隐患未能及时发现。一些从事管理、设备操作的相关人员对安全的重视程度较低,这就使得化工生产过程中难以得到有效的安全防护,管理质量无法达到预期^[1]。对规章制度予以构建时,应该要将安全管理现状作为出发点,采用可行的措施来保证系统运行质量大幅提升。一些化工企业在开展生产的过程中,部分危险行为未能体现于规章制度之中,这就使得责任事故的发生几率大幅增加。

1.2 安全管理制度不完善

在化工企业中,完善的安全管理制度能有效地保障各项工作的安全运行,但是,当前很多化工企业的安全管理制度不够完善,主要表现在两个方面:(1)化工企业的管理制度和岗位设置与生产工作不协调。大多数企业的领导责任制度没有健全,领导对安全管理制度的没有重视或不作为,使安全管理工作变得更加混乱,各个部

门之间互推责任。同时,员工的安全培训和生产监督这方面也缺乏相应的制度体系,从而降低监督力度,产生较多的安全隐患。(2)部分化工企业过于重视经济效益,在安全的关注和投入较少,甚至一些企业采取的安全措施只是为了应对安全检查。在化工企业中,如果安全管理制度不被重视或者过于表面化,只会增加安全事故的发生。

1.3 化工安全管理技术落后

安全管理是化工企业生产管理的重中之重,关系到化工企业的经济效益和发展。化工安全管理主要以生产设备管理和生产工艺管理为主,以管理的方式确保各项生产工作按照相关规定有序地开展。如果化工企业在实际生产过程中,生产工艺无法满足相应的要求,那么定会产生相应的问题,引发一系列的安全生产问题,安全管理目标也不能有效的落实。在化工企业生产经营活动中,与西方发达国家相比,化工安全管理技术比较落后,尤其是在防火爆炸和化工工艺对策上,主要以人员定期检查设备压力计和安全阀为主,且部分化工企业安装了管道应力检测装置和空气检测装置,可以在一定程度上确保化工企业安全生产。但是对于绝大多数化工企业来说,缺乏相应的资金投入,安全管理技术存在一定的滞后性,且相对的设备在前期生产中发挥重要作用,但是在后期效果却明显降低,影响到化工企业安全生产。另外,由于安全监管机制不健全,事故应急管理不完善,有效性较低,不利于化工企业安全持久发展。

2 化工安全管理与事故应急管理优化方式方法

2.1 完善管理机制建设

在对管理机制问题进行处理过程中,需要对现有管理机制所存在的各项问题展开分析与研究,应通过总结明确安全管理的具体需求以及目标,以便在此基础上展开综述性内容分析,对现有机制进行具体化以及精细

化处理, 确保机制能够具备良好的针对性以及约束性, 保证工作人员能够严格按照规章制度展开规范化操作。同时需要制定问题汇报体系机制, 硬性要求工作人员需要在工作过程中高质量落实安全防范管理各项内容, 需要按照工作内容以及工作岗位特点等各项情况设置责任人, 保证每项工作的开展都能够有专人负责, 确保安全管理推行质量, 实现对各项问题潜在隐患的及时处理^[2]。此外, 还需要对安全生产管理内容进行细化处理, 按照人员安全管理、信息系统安全管理以及设备安全管理等各个类型, 有针对性的展开安全管理工作, 并做好完整的安全管理系统建设, 以便为企业良性化运行提供保障。

2.2 提高安全管理意识

若想让生产的安全管理工作质量得到有效提高, 首先需要做的是提高相关企业工作人员的安全管理意识, 不然就会让一切都变为空谈。而因为化工企业在实际生产过程中, 大多数生产设备在工作时都处于长时间的高温、高压环境, 再加上一些在实际生产中使用较多的设备材料也都有着属于自身各自的特点, 这就让化工企业在日常的生产当中, 不可避免的发生安全事故的概率较大。在这种状况之下, 化工企业则应定期对工作人员进行安全管理方面的培训, 并对员工普及一些应急管理方面的专业知识, 积极加大安全管理工作的宣传力度, 这样就能够创建出科学、严谨的安全管理工作氛围, 从而引导员工们能够产生规范就业的意识。此外, 还应对设备的安全建设给予强化, 对发现的问题则应及时进行反馈, 如此方可较好地解决问题, 进而提高整个化工企业实际生产中的安全管理与应急管理工作。

2.3 编写实际应急预案

企业的实际应急预案需要积极把控好预案简明、实用和可操作这一核心内容, 切忌生搬硬套和面面俱到。需要积极分析历史上与本企业生产工艺、装置规模类似企业所发生的事故, 总结在应急管理工作当中存在的问题与改进措施, 结合本地企业事故风险评估与应急资源的实际调查结果, 需要按照所需编制综合应急预案、专项应急预案和现场处理方案^[5]。同时需要创建应急预案持续改进的机制, 结合应急演练评估和总结结果与一线操作人员在实际当中应用预案时发现的问题, 要及时进行更新, 并修订好相应的应急预案, 从而保障员的可操作性和实效性。

2.4 定期进行检查维修做好事故隐患排查

需要借鉴国内外先进企业的安全管理体系以及实施方式, 结合自身的生产以及管理实际情况, 对于安全管理

方式方法以及管理机制等进行优化。同时需要根据设备的使用年限以及使用强度等各项情况, 制定设备检查维修周期, 通过定期进行日常检查以及一年一次的大规模检查等方法, 保证设备所存在的各项隐患能够得到及时排除, 所存在的问题能够得到妥善处理, 保证设备的运行质量, 延长设备的使用年限, 从而减少设备事故发生。在具体进行设备的维护以及保养过程中, 需要随时对设备异常声音以及漏油等方面问题进行检查与处理, 要对设备部件的磨损程度进行重点检查, 并要对人员的操作规范性以及操作方式进行监督, 如果存在人员操作不合理问题需要及时制止, 并对相关责任人进行处罚, 确保能够在现场形成严肃的氛围, 人员能够对机械操作予以高度重视, 保证整体操作规范性^[3]。需要通过进行检查日记记录的方式, 对设备的检查保养运行情况进行记录, 确保可以通过对信息技术的应用, 对检查记录内容展开分析, 明确设备的保养频率以及故障发生频率, 及时对故障发生频率过高的设备进行专项检查, 对存在严重问题的设备进行更换处理。需要通过故障出现规律的研究, 提前做好相应防范措施, 以防发生经常性故障。

2.5 构建防范体系

由于化工企业安全隐患较大, 必须要防止事故的发生, 可在化工企业安全生产系统中, 构建一套完善的防范体系, 确保各项工作有序安全地运行。在构建安全防范体系时, 首先要确保防护系统可以正常有效的开展, 然后确保预防体系的有效性, 实现对整个化工企业的生产活动进行全面的防范。另外, 成立对应的专业巡检小组, 确保防范体系稳定运行。

结束语

总之, 化工企业安全生产关系到整个企业的经济效益和人身安全, 对企业发展具有重要意义, 故必须要高度重视化工企业安全生产管理问题, 健全化工企业安全管理体系, 从规章制度、工作和新技术等方面进行。同时, 提升化工企业工作人员的安全意识, 在企业内部营造安全生产的文化氛围, 排除事故安全隐患, 构建防范体系, 提高工作人员的生产技术, 保障化工企业安全生产, 提高化工企业经济效益。

参考文献

- [1]周波.化工安全管理及事故应急管理分析[J].化工管理, 2021 (05): 117-118, 126.
- [2]宋昊炜.化工安全管理及事故应急管理[J].当代化工研究, 2021 (02): 54-55.
- [3]雷重军.化工安全管理与事故应急管理举措[J].化工设计通讯, 2020, 46(09): 124-125.