

# 化工安全管理及事故应急管理探寻

劳敏\* 沈峰 陈逸

上海市特种设备监督检验技术研究院 上海 200000

**摘要:**近年来,中国的经济发展速度不断加快,而化工产业作为中国的基础产业之一,也在近些年来得到了一定的发展,为中国的经济发展起到推动作用。但在化工产业发展的同时,存在的安全隐患也在逐渐被国家与社会所重视。因为化工产业生产的特殊性,一旦安全防范工作不到位,很容易产生大面积的人员伤亡与严重的经济损失。本文对化工企业安全管理中事故应急管理进行探讨,提出具体的改进措施,以推动化工行业的可持续发展。

**关键词:** 化工生产; 安全管理; 事故应急管理

**DOI:** <https://doi.org/10.37155/2717-5316-0211-6>

## 引言

由于化工行业的特点,在生产过程和产品中有着一定的安全隐患。因此,设立有针对性的安全管理和应急事故处理体系,可以最大限度避免事故的发生。一旦发生事故,可及时控制影响范围。安全管理的重点是化工生产安全体系的应用和运行,应急管理体系是解决和处理突发性紧急事件的手段。这两种管理机制相辅相成,密切配合,可以使化工企业的安全管理标准化、体制化。加强安全管理和事故应急管理能力,可以保证企业稳定发展,为员工的生命财产安全提供保障。

## 一. 化工安全管理特点与重要性

### 1. 特点分析

化工行业经过多年发展,已经步入到发展新阶段,各种自动化技术与设备开始得到应用应用,新设备以及新工艺的应用为化工行业的高效率生产提供了可靠的支持与助力。在此环境下,化工安全生产管理范围变得更加广泛,管理对象也变得更加多,使得整体管理工作开展难度呈现出直线性上升的趋势,如果出现安全管理不当问题,会直接引发安全事故,造成严重损失。所以化工领域的安全管理难度相对较大,任务较为艰巨,化工企业都需要在安全管理中投入足够的资金以及人力物力支持,以便保证生产安全、顺利进行<sup>[1]</sup>。

### 2. 化工安全生产管理的重要性

新环境下,化工安全生产既是对企业安全运营的维系,又是对社会经济效益实现的有效保障。化工生产过程中需要的重要组成原料包括大量化学品,生产过程中禁止危险化学品出现重大安全风险、遏制重特大事故的发生是首要之事。因此,需不断提升安全生产基础,健全并完善保障安全生产的各项体系标准;增加人们对化工企业的安全防范意识,明确所承担的责任,旨在建设有效的安全生产监督管理机构等。

## 二. 化工安全管理和事故应急管理中的问题

### 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,管理无法达到预期。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

\*通讯作者: 劳敏, 出生年月: 1976年10月, 民族: 壮族, 性别: 女, 籍贯: 上海, 单位: 上海市特种设备监督检验技术研究院, 职位: 安全评价师, 邮编: 200000, 研究方向: 安全评价、安全标准化、安全咨询

几率大幅增加<sup>[2]</sup>。

### 2. 安全生产管理制度欠缺, 安全管理技术落后

现阶段, 化工企业既缺失相应的安全生产管理制度, 又缺少相关的事故应急处理机制, 对化工企业日常管理效率的提升及正常生产造成极大隐患。且在实际生产中, 企业生产管理人员对基本的安全生产管理观念有所缺失, 无法确保正常生产。该情况就要求设备有更高的稳定性, 但是, 现代化化工生产设备管理人员素养欠缺, 管理方法不当, 极易导致安全生产事故的发生。针对现代化化工企业, 安全管理更应从设备、工艺等方面着手, 杜绝面子工程, 切实做到里外如一。

### 3. 员工技术水平不足

化工生产加工过程中大量潜在的安全隐患, 对员工的人身及财产安全有着一定程度的威胁, 因此, 相关化工企业应高标准要求生产人员。在实际操作前, 应对生产人员开展专业教育和培训。通过相关考核后, 方可进入生产车间, 完成对应的生产工作。如果生产人员没有足够专业和稳固的操作技能, 很可能在生产过程中造成严重的安全问题, 对整个化工生产的安全生产管理产生很大的影响。出现这种情况, 相应的管理人员需要承担责任。盲目追求生产效率, 雇佣一些经验不足或专业不相关的人员, 象征性地组织培训后进入生产线, 这样的生产人员技术水平不够, 在实际操作中很容易出现纰漏, 不仅对化工生产的质量和效率造成影响, 还可能引发严重的安全事故, 危及操作者人身安全, 影响整个化工企业的正常运营<sup>[3]</sup>。

## 三. 化工安全管理及事故应急管理措施

### 1. 提高安全意识

意识能够对行为起到决定作用, 若想保证化工生产安全管理能够更具实效性, 必须要保证相关人员能够形成牢固的安全意识。在化工生产的过程中, 相关人员应对化工设备进行熟练操作, 对设备也要有清晰认知。化工企业在进行人员招聘时除了要对专业技能予以关注, 同时要将安全意识纳入到考核范围中, 保证聘用人员能够真正胜任本职工作。此外, 对在职人员的培训也应做到位, 将安全意识作为培训重点, 使得广大员工能够真正认识到安全管理的重要性。操作人员必须要将操作环节予以有效管控, 保证不会出现违规操作行为, 使安全管理能够真正落实到位。

### 2. 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, 确保安全管理工作推行质量, 实现对各项问题潜在隐患的及时处理。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<sup>[4]</sup>。

### 3. 改善管理措施并引入新技术

作为管理者, 要形成先进的理念, 积极应用现代信息技术, 通过制定管理方向和规划, 贴合企业实际状况, 持续细化和改进管理工作。并不定时进行检查, 实时掌握化工生产情况。做好记录监管工作, 通过设立网络系统, 实现精准的监管和记录。及时发现问题, 确定风险源头与风险点, 从而制订合理的解决计划。最后, 加大宣传力度, 使生产人员认识到安全生产对企业的重要性, 制定相应的安全风险处理方案, 解决不同岗位的问题, 防止事故发生。

新技术的有效运用可以显著提升化工安全管理的水准和效果, 规划合理有效的管理制度和新技术运用管理制度, 保证化工企业有序运作。利用先进的计算机信息技术, 成立信息安全管理体系统, 并付诸实施, 要求全体员工, 将岗位信息和工作详细内容全部录入系统, 能易于分析设备运作过程中的潜在隐患, 更能加强化工企业的安全管理效果。根据实际情况, 还可利用人工智能技术在关键设备上安装传感器, 实现化工设备智能分析, 充分了解故障信息和故障区域, 并以告警的形式通知相关人员实时进行维护, 以确保化工设备的安全运行。

### 4. 搭建应急防范系统

其一，化工企业在日常生产经营期间，基于该类工作的具体性质，会生成较大的安全隐患，为更好地防范其内部的突发性事故，在其安全管理系统内可搭建出完整的安全防范机制，使各项生产管理工作的运行更为安全、有序。在搭建安全防范机制期间，企业管理者需确认该防范机制的执行性、有效性，全面防范企业内部的每项生产活动。

其二，为促进化工企业内部事故处理的科学性，管理层还需派遣专业的工作人员来监督应急防范系统的执行力度，通过专业巡检小组的定期检查，及时改善应急事故的处理力度，保障该防范系统的稳定性。因此，化工企业在日常管理与生产期间，应适时提升人员与制度系统的管理水平，帮助其积累更多的应急处理经验，继而增强事故应急管理的有效性<sup>[5]</sup>。

#### 5. 建立健全安全事故保险机制

在化工企业的安全管理工作中，事故保险机制也是非常重要的一项工作。通过健全的事故保险机制，能够将更多可能发生的安全事故纳入保险赔偿的范围内。并且我国的赔偿形式是以国家统包为主，这一处理模式下，企业虽然很容易获得赔偿，能够减少企业因为安全事故而造成的经济损失。但这一赔付模式下，企业无法对安全事故的保险机制进行调整，导致化工企业在保险赔偿中经常出现保险赔付不到位的情况。对于这种情况，就需要企业积极与保险公司进行沟通，通过合作的方式，完善现有的保险赔付机制，将更多类型的安全事故纳入保险的赔付范围，让企业在遭受安全事故后，能够获得更多的保险赔付，降低企业的经济损失与经营风险，让企业能够更加稳定的发展，推动化工行业的进步。

#### 结束语：

由于安全事故的出现，不仅会对化工生产产生直接干扰，同时也会造成生命和财产的损失，因此需要进一步加大对化工安全问题的管控力度，不仅要按照化工安全管理特点以及实际情况，制定出针对性较强的安全管理方案。同时，还要以问题为引导，对各项管理工作进行优化与升级，确保安全管控工作能够真正落实到位，事故应急管理方式方法可以真正在事故发生时展开妥善处理，以便达到最佳化工生产安全管控模式。

#### 参考文献：

- [1]魏海,袁海明.化工安全生产与环境保护管理措施研究[J].化工管理,2021(23):17-18.
- [2]季和国.化工安全管理中存在的问题及对策[J].化工管理,2021(23):99-100.
- [3]刘志松.化工安全生产管理的问题和要点研究[J].现代工业经济和信息化,2021,11(07):170-171.
- [4]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(9):1.
- [5]代中明.化工安全管理及事故应急管理分析[J].中国战略新兴产业,2020(26):236.