

化工安全管理的重要性

张彬彬 韩旭 孙希强

山东神驰化工集团有限公司 山东 东营 262100

摘要:在化工企业的生产经营过程中,安全问题是头等的大事,事关企业发展及员工的安危。如何通过安全管理工作的强化来促进企业的健康平稳发展,是摆在化工企业管理者面前的持久性的课题。鉴于此,文章在分析化工安全管理重要性的基础上,剖析安全管理中存在的问题,提出有效的解决措施,以期实现化工企业本质安全,实现化工企业的平稳和可持续性发展。

关键词:化工;安全管理;要点;措施

引言:化工企业与其他生产型企业相比具有一定的特殊性,化工企业的生产环节流程复杂、专业性高,尤其是一些危险的化工原料,一旦发生化学反应,将会造成严重的安全事故,甚至危害员工的人身安全。随着我国科学技术的快速发展,化工企业引入了大量自动化生产设备,在生产和管理环节都更加现代化和规范化。化工企业的生产环节必须重视安全管理工作,及时发现生产加工环节存在的安全隐患,采取适当的措施加以解决,制定完善的安全生产规范,出台健全的完全生产应急处理预案,以保障日常生产环节的有效开展^[1]。

1 化工安全管理的重要性分析

安全管理工作能够使化学品在工业当中的使用更加稳定,提高生产效率。化工生产与其他生产有着本质性区别,化学生产会涉及到不同的、数量较大的化学物质,物质间还会发生相应的反应,如果存在不规范的生产流程,腐蚀性强、易燃易爆等物质都将威胁到人们的生产生活,甚至导致严重的生产事故。为了能够提升生产安全,可以设置危险场所,做好危险规避,强化防范引导。安全管理是化工生产的硬性要求,化学物质具有复杂性特点,对生产环境的要求和作业的标准都有着严格的规定,工作人员要充分考虑各种影响因素,开展安全管理工作检查,能够快速找到化工生产过程当中存在的危险,保障化工生产在安全管理工作当中稳步的前进。

2 目前化工安全管理存在问题

2.1 安全管理机制不够健全

明确的制度化是当前现代企业中管控系统正常运行的前提条件,而化工企业的各项安全管理活动开展也同样需要依托于基本制度对该项管理工作提出具体的规范指导。但有部分化工类企业对于安全管理机制的建立不够重视,相关机制设立不够完善,基础制度根本无法为安全管理工作落实提供高效指导,由此也导致化

工企业内部安全管理工作开展效果有所降低。除此之外,因相关安全管理机制的缺乏致使该项工作实施环节各阶段与各层面的管理力度得不到基本保障,管理权责与关系无法精准确定^[2]。若完善的安全管理机制在短时间内无法形成和建立,则会导致整个化工企业内部也难以形成良好的管理氛围,如此则极易使化工企业内部引发安全管理问题,并降低企业安全生产质量。

2.2 化工生产安全意识不足

化工产业存在的安全问题,大多与管理工作的没有落实到位有关。员工生产安全意识不足,虽然建立了相关制度,但由于没有全面落实,导致管理制度形同虚设。由此可见,化工企业在安全生产宣传方面做得并不好,无法使安全理念深入到各层管理人员和基层员工的思想中,生产过程无法保持警觉,必然容易造成安全事故。统计我国近些年化工安全事故数据可以看到,事故大多发生在生产过程中,并且以违规操作、忽略安全问题为主要原因,尤其是很多员工为了操作便利,生产过程中安全保护措施不到位,从而造成严重的安全隐患,不仅造成人身伤害,也为化工企业带来较大的经济损失。

2.3 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,影像设备的正常运行,造成一定的危险,甚至带

来严重的后果^[1]。

2.4 安全隐患排查流于形式

通过对化工企业安全事故调查研究,总结相关规律分析发现,管理因素占事故原因的三成以上,这便凸显出管理工作在化工安全生产中的重要地位不可小视。实际工作中,部分企业在对事关安全管理成败的关键因素了解不够,对操作人员专业理论知识、机器设备操作能力以及创新能力的督导检查存在严重不足的问题。安全检查多流于形式,内容设计过于简单,对与安全管理密切相关的易燃、易爆、易挥发、有毒有害气体等化学产品检查不够,没有建立起安全管理应急预案体系,影响了化工企业正常的生产秩序。这一点,从近年来发生的化工安全事故中可以看到实际的例证。

3 提升化工安全管理的措施

3.1 完善安全管理制度体系建设

科学合理的制度体系建设是提升化工企业安全管理的重点。在化工企业生产当中,需要根据实际生产情况构建安全管理制度体系,并将制定的安全管理要求进行落实,保障责任人对安全管理足够重视。在化工企业内部构建规章制度,当发现存在的问题、漏洞时,要及时进行更正,弥补存在的不足。制度体系是维护化工企业正常运行的主要影响因素,需要管理人员能够引导工作人员对安全管理制度体系正确认识,做好安全管理制度体系的运行权限的划分,为安全管理制度体系提供支持。

3.2 加强员工安全培训教育

在化工企业生产过程中,员工是否具备安全意识至关重要。安全意识不足是引发安全事故的重要因素,所以化工企业的领导或管理人员,必须要及时更新现代安全生产理念,并确保员工能够认识到安全生产的重要性。把安全培训教育和企业长期发展紧密联系在一起,帮助员工掌握更多安全知识,在提高生产安全的同时,也能发挥出管理工作的有效性。企业必须定期组织员工开展安全培训,结合实际生产活动制定培训方案,强化员工的个人能力与操作水平;同时根据生产情况制定安全制度,要求员工严格遵守,提高自身的安全意识和规范生产操作;企业还可以通过安全讲座等方式加强安全教育,不断为员工灌输安全生产意识,进一步保障化工生产安全。

3.3 加大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,加大资金投入,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。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的海安全隐患,减少设备故障的发生几率,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;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。

3.4 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。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。

结束语:化工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,从而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。

参考文献:

- [1]卢春雪.冶金行业现代安全管理模式[J].工业安全与环保, 2020, 31(11): 2.
- [2]高钰,刘轲,郝彬彬.针对化工安全仪表系统全生命周期管理的研究[J].化工设计通讯, 2021, 47(9): 54-55.
- [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.