

浅析化工生产企业安全双重预防体系建设

刘 倩¹ 姜海燕²

1. 山东无忧安全科技集团有限公司 山东 济南 250014

2. 山东鲁轻安全评价技术有限公司 山东 济南 250014

摘 要：化工生产企业安全双重预防体系建设，是基于风险分级管控和隐患排查治理的双重预防机制。该机制通过系统化、科学化的方法，对安全风险进行辨识、分级和管控，同时开展隐患排查治理，确保安全风险得到有效控制，隐患得到及时消除。这一体系的建设对于提升化工生产企业的安全管理水平、预防生产安全事故、保障人员生命财产安全具有重要意义。通过不断完善和优化双重预防体系，化工生产企业能够实现安全生产的可持续发展。

关键词：化工生产企业安全；双重预防体系建设；具体措施

引言：化工生产企业作为国民经济的重要支柱，其安全生产问题一直备受关注。随着生产工艺的复杂化和生产规模的扩大，安全风险也随之增加。为了有效应对这些风险，化工生产企业必须构建一套科学、系统的管理体系。安全双重预防体系建设正是这样一种有效的安全管理手段，它结合了风险分级管控和隐患排查治理，形成了两道坚实的安全防线。本文将对化工生产企业安全双重预防体系的建设进行深入探讨，以期为企业安全生产提供有益的参考和借鉴。

1 双重预防机制的基本内涵

1.1 双重预防机制的定义

双重预防机制即安全风险分级管控机制和隐患排查治理机制的有机结合。这一机制旨在通过系统化的方法，有效预防和减少生产安全事故的发生。（1）风险分级管控机制：该机制侧重于对生产过程中可能存在的安全风险进行辨识、评估和分级。通过科学的方法，如风险矩阵、作业条件危险性分析法等，对各类风险进行量化评价，并根据风险等级制定相应的管控措施。这一机制的核心在于将风险控制在可接受范围内，防止其演变为事故隐患。（2）隐患排查治理机制：隐患排查治理则是对已发现的风险进行深入分析和有效处理的过程。通过对生产现场、设备设施、作业活动等进行全面排查，及时发现并消除潜在的事故隐患。同时，对排查出的隐患进行分类分级，制定整改措施并跟踪整改情况，确保隐患得到彻底消除。

1.2 双重预防机制的意义

（1）从“控风险”到“查隐患”，双重预防机制为企业提供了双重保障。风险分级管控机制侧重于事前预防，通过辨识和评估风险，将风险控制在萌芽状态；而隐患排查治理机制则侧重于事后整改，通过排查和治理

隐患，防止事故发生。两者相辅相成，共同构成企业安全管理的两道防线。（2）双重预防机制的建设有助于提升企业的安全管理水平。通过系统化的风险辨识、评估和管控，以及全面的隐患排查和治理，企业能够逐步建立健全的管理体系，提高员工的安全意识和操作技能，从而降低事故发生的概率。

1.3 双重预防机制的工作流程

（1）风险辨识及评价：企业需要组织专业人员对生产过程中可能存在的风险进行全面辨识，并采用科学的方法对风险进行评估和分级。（2）制定控制措施：根据风险辨识和评价的结果，企业需要制定相应的风险控制措施，明确各级管理人员和员工的职责，确保风险得到有效管控。（3）控制风险评价：在实施风险控制措施后，企业需要对控制效果进行评价，确保风险已降低至可接受范围内。（4）配备合适的操作执行人员：为了确保双重预防机制的有效运行，企业需要为各项措施的执行配备合适的人员，并进行必要的培训和指导，确保他们能够熟练掌握并正确执行相关措施。

2 化工生产企业安全双重预防体系建设的现状

2.1 “双重预防机制”认识的不足

“双重预防机制”包括风险分级管控和隐患排查治理两个方面，是化工企业安全管理的重要基石。然而，在实际操作中，不少企业对这一机制的认识还存在明显不足。（1）企业高层对机制建设的重视程度：尽管多数企业高层已经意识到安全生产的重要性，但在实际执行中，对于“双重预防机制”建设的投入和关注仍显不足。部分高层管理者将主要精力放在生产效益和业务拓展上，对安全管理的投入相对有限，导致机制建设难以得到全面有效的推动。同时，一些高层管理者对“双重预防机制”的理解停留在表面，缺乏深入的认识和理

解,难以制定出切实可行的建设计划和措施^[1]。(2)员工对“双防”机制的理解与执行:员工是安全双重预防机制的具体执行者,他们对机制的理解和执行程度直接关系到机制的有效性。然而,当前不少员工对“双防”机制的认识模糊,缺乏必要的安全知识和操作技能。一些员工认为安全管理是管理层的事情,与自己无关,因此在工作中缺乏主动性和责任感。此外,部分员工对风险辨识和隐患排查的方法不熟悉,难以准确识别和排查潜在的安全风险。

2.2 风险分级管控机制建设的不完善

风险分级管控机制是“双重预防机制”的核心之一,但在实际操作中,不少化工生产企业在该机制的建设上存在明显的不完善之处。(1)分级控制内容界定不清:风险分级管控机制需要对潜在风险进行科学、合理的分类和评估,但当前不少企业在这一方面存在困难。一些企业对风险的识别和评估方法不掌握,缺乏科学的风险评估工具和方法,导致分级控制的内容界定不清。此外,部分企业在风险等级划分上存在主观性和随意性,难以形成统一、规范的风险分级标准。(2)岗位职责不明确,责任落实不到位:在风险分级管控机制中,各级管理人员和员工需要承担相应的职责和任务。然而,当前不少企业在岗位职责的划分上存在模糊地带,导致责任落实不到位。一些企业对各级管理人员的职责分工不明确,导致在风险分级和管控工作中存在推诿扯皮的现象。同时,部分员工对自己的岗位职责不清楚,缺乏责任感和执行力,导致风险管控措施难以得到有效落实。

2.3 双重预防机制建设的主观意愿不强

尽管“双重预防机制”在化工安全生产中发挥着重要作用,但当前不少企业在该机制的建设上表现出明显的主观意愿不强。(1)安全管理投资增加带来的负担:双重预防机制的建设需要投入大量的人力、物力和财力。对于一些规模较小、资金实力有限的化工企业来说,这笔投资可能构成较大的经济负担。因此,一些企业在考虑是否建设双重预防机制时,往往会因为投资成本过高而犹豫不决。(2)数字化平台与严格检查带来的挑战:随着信息技术的不断发展,数字化平台在安全管理中的应用越来越广泛。然而,对于部分化工企业来说,引入数字化平台需要投入大量资源,并进行员工培训和技术更新,这增加了企业的运营成本和管理难度。同时,政府监管部门对化工企业的安全检查越来越严格,一些企业担心在检查中暴露出问题而受到处罚或影响声誉,因此对双重预防机制的建设持谨慎态度。

2.4 化工企业专业人才的缺乏

化工企业安全双重预防体系的建设离不开专业人才的支持,但当前面临显著的人才短缺挑战。(1)数量短缺:化工生产行业对安全管理人员的要求极高,但市场上符合条件的专业人才数量有限。为招聘合适人才,企业不得不提高待遇,甚至跨行业招聘,但仍难以满足需求。行业的高风险性也导致人才在选择工作时有所顾虑,进一步加剧了短缺。(2)技能欠缺:部分现有安全管理人员虽具备基础安全管理知识,但在风险辨识、隐患排查、应急处置等关键技能上仍有待提升。同时,他们对新技术、数字化平台的掌握和应用能力不足,难以适应现代安全管理的要求。(3)综合素质不足:安全管理人员不仅需要专业技能,还需具备强烈的安全意识、责任心和团队协作能力。然而,当前一些企业的安全管理人员在这些方面存在明显不足,如安全意识淡薄、责任心不强、团队协作能力差等,这严重影响了双重预防机制的有效运行。

3 化工生产企业安全双重预防体系建设的具体措施

3.1 强化安全教育和培训

安全教育和培训是提升员工安全意识和操作技能的重要途径,对于化工生产企业而言,更是不可或缺的一环。(1)提高员工的安全意识与操作技能:企业应定期组织员工进行安全知识培训和技能操作演练,让员工深刻认识到安全生产的重要性,掌握必要的安全操作技能和应急处理方法。培训内容应包括化工生产中的常见安全隐患、事故案例分析、安全操作规程等,以提高员工的安全防范意识和自我保护能力。(2)熟练掌握安全规程与操作规程:企业应要求员工熟练掌握并严格遵守各项安全规程和操作规程,确保在生产过程中规范操作,避免因操作不当而引发的安全事故。同时,企业还应定期考核员工的安全知识和技能,对不合格者进行再培训和补考,直至达到合格标准。

3.2 严格执行安全标准与管理制度

安全标准与管理制度是化工生产企业安全生产的基石,必须得到严格执行。(1)遵循国家与行业的安全生产标准:企业应主动了解和掌握国家及行业的相关安全生产标准,将其纳入企业的安全管理体系中,确保生产过程中的各项安全措施符合国家及行业标准要求。同时,企业还应定期组织员工学习、培训这些标准,确保员工能够准确理解和执行^[2]。(2)制定完善的安全管理制度与操作规程:企业应结合自身生产特点和实际情况,制定一套完善的安全管理制度和操作规程。这些制度和规程应明确各级管理人员和员工的安全职责、操作

规范、事故处理流程等,确保企业安全生产有章可循、有据可查。同时,企业还应定期对制度和规程进行修订和完善,以适应生产过程中的新情况和新要求。

3.3 加强设备维护与检修

生产设备是化工生产企业的核心资产,其运行状态直接影响着生产安全和产品质量。(1)定期对生产设备进行维护与检修:企业应建立一套完善的设备维护与检修制度,定期对生产设备进行检查、保养和维修,确保设备处于良好的运行状态。同时,企业还应加强设备运行的监测和记录,及时发现并处理设备故障和异常情况。(2)防止因设备故障引发的安全事故:企业应加强对设备故障的预防和控制,对可能存在安全隐患的设备进行重点监控和整治。对于老旧设备和存在严重安全隐患的设备,企业应及时进行更新或改造,避免因设备故障而引发的安全事故。

3.4 建立与完善应急预案

应急预案是化工生产企业应对突发事件的重要手段,对于保障员工生命安全和减少财产损失具有重要意义。(1)明确应急组织、通讯联络与现场处置事项:企业应建立完善的应急预案体系,明确各级应急组织的职责、通讯联络方式和现场处置流程。同时,企业还应定期组织员工进行应急预案的培训和演练,确保员工在突发事件发生时能够迅速、准确地按照应急预案进行处置^[3]。(2)确保迅速、有效的应急响应:企业应加强对应急救援队伍的培训和建设,提高其应急救援能力和水平。同时,企业还应建立与地方政府和相关部门的应急联动机制,确保在突发事件发生时能够迅速、有效地调动各方力量进行救援和处置。

3.5 风险分级管控与隐患排查治理

风险分级管控和隐患排查治理是化工生产企业预防安全事故的重要手段。(1)制定风险控制措施,降低安全风险:企业应对生产过程中可能存在的安全风险进行辨识和评估,制定针对性的风险控制措施,降低安全风险等级。同时,企业还应加强风险监测和预警,及时发现并处理潜在的安全风险。(2)开展隐患排查,制定治理清单:企业应定期组织员工进行隐患排查活动,对生产现场、设备设施、作业环境等进行全面检查,及时发现并处理存在的安全隐患。对于排查出的隐患,企业应

制定详细的治理清单和整改措施,明确整改责任人和整改期限,确保隐患得到及时消除^[4]。

3.6 加强组织领导和监督检查

组织领导和监督检查是确保化工生产企业安全双重预防体系有效运行的重要保障。(1)成立专门的安全生产管理机构:企业应成立由高层管理者领导的安全生产管理机构,负责企业安全生产的组织、协调和监督工作。该机构应制定完善的安全管理规章制度,明确各级管理人员和员工的安全职责,确保安全生产工作的有序开展。同时,安全生产管理机构还应定期组织召开安全生产工作例会,分析企业安全生产形势,研究解决安全生产工作中的重大问题,推动安全生产工作的不断深入。

(2)定期对安全生产工作进行检查:企业应建立健全安全生产监督检查制度,定期对生产现场、设备设施、作业环境等进行全面的安全检查。检查内容应包括安全规程的执行情况、风险管控措施的有效性、隐患排查治理的进展情况等。对于发现的问题和隐患,企业应及时制定整改措施并督促落实,确保安全生产工作的持续改进。

结束语

综上所述,化工生产企业安全双重预防体系的建设是企业安全生产管理的重要基石。通过风险分级管控和隐患排查治理的双重机制,企业能够系统、科学地识别和控制安全风险,及时消除安全隐患,从而有效降低生产安全事故的发生率。未来,随着技术的不断进步和管理理念的持续更新,化工生产企业应进一步完善和优化双重预防体系,确保其始终保持高效运行,为企业的安全生产保驾护航。

参考文献

- [1]郑功.安全风险分级管控与隐患排查治理双重预防机制体系建设[J].化工管理,2020,(06):59-60.
- [2]李伟.安全生产“双重预防体系”建设的实践与思考[J].当代化工研究,2023,(03):27-28.
- [3]罗云,江虹.根据“海因里希法则”科学理解和有效落实“双重预防机制”[J].中国安全生产,2022,(05):37-38.
- [4]孟圆圆,邹本莲.双重预防体系与安全生产标准化的融合建设[J].山东化工,2022,(20):237-238.