

新环境下化工安全生产及管理对策

盛方渤 余艳青

上海浦东新区舟桥职业安全健康事务所 上海 200136

摘要:当前化学这一范畴中存在特殊的一种工业商品,这是化学工艺商品。这种工业在中国经济社会发展进程中占有至关重要的作用,随着中国国民经济的发展,化学技术领域已经实现了整体性的发展。而随着化学工艺行业的蓬勃发展,相应产品实际存在的产品的安全风险也将逐步加大。如果在化工行业开发过程中出现了某些不可避免的安全类问题,如果公司没有及时对存在的问题加以合理处理,不但会给经济条件下的社会生活带来影响,还会对我国人民的人身安全、资产都会带来一定的威胁力。

关键词:新环境;化工安全生产;管理对策

引言:化学品是现代工业体系的最主要成分,其物料运输与销售环节中存在价格风险极高、工艺过程复杂、低温真空、高压高温、生产风险极大等的特性,在化工生产作业过程中如果出现重大责任事故,对机器设备、员工财物、企业形象等将会产生很大的经济损失和危害。所以,在新形势下做好化工企业的安全管理,就必须深入了解和掌握企业内部安全管理工作的基本特点,把握易发问题与关键环节,提出有针对性的管理举措,对于推进化工企业实现平安运行的意义非常重要。

1 做好新环境下化工安全生产的意义

因为化工行业企业本身存在一些风险,尽管近些年国家更加关注化学品质量管理,鼓励从事有关行业改进其生产条件工作,获得一些进展,但是部分化工行业的条件改进成效不佳,由此使得进行化学品的人员,实际进行作业时,其所处条件还没有满足有关规范规定。而且生产化工产品本身过程比较繁琐,而且作业难度也较大,所以如果工厂工作人员的综合能力不强,或者安全意识比较欠缺,而生产公司又没有重视对化工产品期间的生产监督管理工作等,这都可能会为产品期间埋下重大安全隐患,而如果在产品期间的某一环节突然发生问题,而工厂工作人员又没有及时地对其做出处置,并采取了相应的处置策略后,很易产生引起爆炸、气体中毒等问题,甚至还会发生重大人员伤亡的可能性。这不但会对公司声誉带来负面影响,同时也会危害到公司和企业的利益,因此,加强对化学品安全生产阶段的管理,同时进行安全防护,可以确保化学品生产过程人员的安全,同时也可以促进公司的成长^[1]。

2 化工安全生产与管理的特点与重要性

2.1 我国化工安全生产与管理的主要特点

具有高危性的化工制造产业,其制造流程中主要包

括有如下几个方面的特点,第一,严苛的制造条件要求,制造流程非常复杂,包括几个环节和许多程序,建筑材料选用和施工都需要遵循一定的标准和要求,施工人员稍有过失都会引起安全事故,严重损害公司经济和危及员工的生命安全;其次,产品数量很多,制造流程存在连续性。随着化工行业生产效益的提升,所存放的危险品也愈来愈多,安全风险也愈来愈高。第三,目前,生产基本化工产品企业生产的自动化和智能化工具及设备都可以达到连续生产线,但是,因为没有配套的生产管理系统,在自动化生产的过程中就面临了风险,如使用机器时没有注意造成了质量的下降设备运行,适应等等,会引起安全事故^[2]。

2.2 化工安全生产与管理的重要性

(1)与工作人员的生命财产安全有关。化工产品的特性也是相当明显的,尤其是化学相关的作业人员容易在工业生产过程中,碰到一些有易燃、易爆危险等物品,一旦不加注意就极易产生安全事故。唯有全面提升公司的全体员工的安全工作意识,方可有效降低安全事故的出现概率,保障公司员工的生产安全,使得他们在工作具有强烈的责任心与使命感,在公司内增强主人翁的能力。

(2)与公司管理有关。安全管理是公司稳步健康成长的关键因素,安全管理的水平和公司的管理对化工企业的成长有很大的促进作用。要实现公司长期平稳健康的发展,就需要始终牢固把握并坚守安全生产防线,持续提升公司的生产、管理水平,并始终将安全置于公司生产的关键地位。这不但保障了公司效益的实现,同时也在一定程度上有助于塑造公司良好的公众印象,也有助于公司的平稳健康的成长与竞争优势的积累^[3]。

3 新形势下化工安全生产管理存在的不足

3.1 工作人员安全意识淡薄,安全观念缺乏

在当前的中国化工企业中,一些大公司经理和基层职工,都缺乏加强安全生产的意识形态。公司在利润的驱动下选择性地忽视了对职工的安全教育和技术培训工作,间接导致生产责任事故的发生。在部分中小型化工企业的部门设置中,并没有设置独立的化学安全教育和培训制度和培训制度。只是通过对公司内经验较丰富的老职工进行生产技能的指导与新设备的运用,并没有建立完善的训练系统和工作调配。化工生产活动中的风险系数也因此提高了,对化工企业安全生产目标的达成形成了不良影响。

3.2 不合理的化工安全管理体系

当前,石油化工行业在运营阶段,监管生产链的制度尚未完善,与石油化工企业的具体需求也存在一定差距。监督管理体制的执行缺乏基本制约,安全监管工作落实得不到充分全面,无法实现有效安全监管的目的。相关人员违章操作,易引发重大安全事故,导致人员伤亡。同时,无法及时消除隐患,为生产品质提高造成障碍。此外,化工企业中的安全监督检查工作规定不明确,收效甚微,使有关管理工作流于形式化,只能强化安全监管,而在现实工作中的安全监督检查工作规定却无法充分贯彻执行。例如,虽然对危险化学物品的正确存放位置进行了明显标识,但专业人员并未按照标准将危险化学产品放置在适当位置,工作人员的违规操作导致危险化学品散放无章时,容易产生安全事故,例如:化学品的自燃或爆炸等。安全监察的制度流于形式,未得到充分贯彻实施,因此无法明确化工企业产品的安全性^[4]。

3.3 生产技术水平存在缺陷

现阶段,化工企业处于运行阶段,由于缺乏对产品的研发和技术创新方面的充分关注,导致化工企业中的产品工艺存在滞后情况,从而导致的严重影响是化学安全管理中很难解决的现象。有些公司在面对当前技术工艺的创新问题,却仍然保持着混日子的心态,认为当前的技术工艺可以保证最基本的生产活动就可以,缺乏开发技术工艺的勇气和持之以恒的精力,从而忽视了对技术创新目标的贯彻实施。假如在化工企业中缺乏领先的核心技术和专利技术作支撑,便极易在市场产生波动时受到核心技术的限制,从而给化工企业的正常运作造成巨大冲击。

3.4 消防装置未能正确安置,演习工作没有落实

现阶段,在中国不少的化工生产厂区内还存在着灭火器使用方式不合理、操作人员不够严格、消防设备落后等问题。如果存在自燃问题,则火势将不能遏制,

如果慢慢发展迅猛,便会造成大量设备被破坏,使化工企业遭受重大损失。此外,应急预案的建立与行业的发展需求也相吻合。当发生应急情况下,员工慌忙逃跑,不知合理处理方式,极易导致人员伤亡数的扩大。由此可见,提高应急能力迫在眉睫。此外,相关监管部门人员并未对公司职工进行定期逃生训练活动,多数职工均不了解在突发状况下如何逃生。上述都属规程中的问题,大大降低了化工企业安全产品的监管水平^[5]。

4 提升新环境下化学工艺安全生产的管理方法

4.1 化学技术公司在安全质量的监督管理活动中,

必须首先对技术所需的装备和实际技术水平进行有效的监管。他们需要设置专业的监测和记录机构,并在公司的内部电子文件中记录这些工艺设备在企业中的具体运用情况。例如,他们需要统计仪器的购买日期、可以使用的时间及其实际的修理时间,并对对应装置进行全面的分析,以确定是否需要更换每一个工艺设备。对于出现磨损的工艺设备,必须立即停止作业,寻找专业技术人员进行检修。对于发生了较为重大故障的工艺设备,必须在停机后,在电子存档中做好更新记录。除此以外,公司管理层还需要对化工所需的有关化工原材料实施有效控制。对于具有较高功能和爆炸、造成巨大危害的原材料,相关物料管理人员必须提前记好化工原料所规定的国家标准,选择适宜企业库房存放的原料。同时在采购完毕后,必须对库房做好防潮、光照等方面的定期检测。化工企业还需要及时地对企业的工艺技术进行升级,在产品运行过程中及时地对工艺技术创新进行监管。同时,对落后的生产工序也需要适时进行自动化的提升改进,以相应的速度提高先进工艺程序的数量。并在生产范围内设有科学合理的安全逃生渠道等。

4.2 充分完善化工安全生产的责任制度

要想充分做到所有化学工序的安全质量,公司管理层必须充分提高所有员工的安全生产能力,同时可以对公司管理层的安全质量责任体系做出全面提升,从而有效提高化工企业的管理者及员工的安全工作积极性,同时可以降低化工企业风险事件的出现几率。通过合理建立公司的安全质量责任体系,可以全面控制职工在日常作业中的安全行为,从而规定他们在化工生产过程中,进行的工艺动作,确保每一个动作都符合要求。公司还能够针对企业生产的实际情况,来建立科学合理、具有较高可行性的化工生产规范管理体系,并制定有效的人员激励、处罚等方法,来增强企业管理者和普通员工的安全生产意识。

4.3 提升员工对化学工艺安全生产管理的重视程度

针对化学工艺这一产业而言,公司的内部管理者不但要对安全生产充分关注自己,同时还要帮助普通员工提高对应的安全生产意识,能够形成化工企业中整体上都对化学品的安全生产有强烈认识的情况。企业除了指导员工外还必须在整个生产过程中,把现代化的安全生产观念视为最重要的指导方针,帮助职工们建立起合理严格的安全生产管理制度,同时在职工们奋力作业过程中注意保护自身的财物和人身,如此可以在多方面保障化工企业能够保证安全生产的情况下,不断促进企业良性的经营步伐。与此同时,化工技术公司必须加大对从业人员的安全生产能力的全面培训,由此才能减少化学品制造中出现的风险^[6]。

4.4 增强对企业员工们的安全培训

公司要想切实提高对员工的培养,不仅要全面提高员工本人关于化学工艺制造流程中的安全意识,还要有效培训员工对于产品安全管理流程中对有关规定的认识,通过培训来帮助员工对安全的生产、对的法律规定进行深入的理解,同时针对公司本身的安全产品特性来提出相应的控制措施、规范,使化学工艺的安全质量管理体系更加契合客户们的需要。其次,还要对化工企业内的员工进行集体性的训练,以协助他们改进错误的安全使用手段,以及对雇员们实施更严格意义上的化学工艺设备使用和生产流程规范。

4.5 增强安全生产和管理的团队建设

在化学工序生产过程中处于最主要地位的是化工生产人员,所以各大化工企业都必须为这些工序的安全生产设立专门安全生产人员的培训基地,为化学工艺的生产技术人员进行安全性质的全方面技术培训,以协助他们提高自己的化学工艺生产技术,并促使他们按规定时限来熟悉现代化的化学工艺生产技术,进而从根本上充分提高企业对于安全产品的整体素质,提高整个化学过程产品所具备的安全特性。就化学工艺的企业管理而言,它必须在全面掌握现代化经营思想的情况下,降低化学企业的风险系数。

4.6 努力建立企业内部文化

因为化工企业的生产和其他产业有所不同,所以在

生产过程中需要格外重视生产的安全。这就必须注意化学员工安全意识的培训。在中国企业文化蓬勃发展的今天,也离不开公司员工的共同努力。而优秀的企业文化和公司员工的辛勤工作也分不开。企业要培养企业文化,给职工带来精神上的帮助。严格要求职工不得制造可能损害化工企业信誉和破坏商誉的内部矛盾。我国政府高度重视化工企业的安全生产。那么,企业的内部管理人员也应履行职责,以保护好好自己的企业,并充分理解这位大国大师的思想精髓,从而促进整个化学工业生态系统链的顺利发展。

结束语

化工行业是国民经济的重要组成部分,但是其生产过程中也存在着大量的安全风险。在新环境下,化工安全生产及管理对策显得尤为重要。本文主要分析了当前化工生产中存在的一些问题,并且提出了一些应对措施。在今后的化工生产中,需要切实落实安全生产责任,加强对化工设备的安全生产管理,严格遵守生产操作规程,合理控制生产工艺参数,并定期开展安全培训和演练。这些措施可以有效地减少化工生产中的安全事故发生率,提高生产效率和经济效益。总之,化工安全生产及管理是一个长期而复杂的过程,需要全社会的共同努力。政府、企业和公众都应该积极参与,共同推动化工行业的可持续发展。

参考文献

- [1]王小明,王小龙.新环境下化工安全生产及管理对策探索[J].石化技术,2021,28(03):154-155.
- [2]魏娜.新环境下化工安全生产及管理的对策研究[J].中国设备工程,2021(01):77-79.
- [3]方兴.新环境下化工安全生产管理及事故应急策略分析[J].云南化工,2021,48(11):165-167.
- [4]王云岗,李楠.化工安全管理及事故应急策略[J].化工管理,2021(19):112-113.
- [5]张文杰.化工安全生产与环境保护管理措施分析[J].中小企业管理与科技,2021(6):26-27.
- [6]杜翔.新环境下化工安全生产及管理对策探索[J].云南化工,2020,47(05):148-149.