

危险化学品企业安全管理相关问题及对策研究

钱园园

鹤壁市应急管理综合行政执法支队 河南 鹤壁 458000

摘要: 改革开放以来我国经济实力不断提升,同时逐步成为危险化学品生产使用进出口大国,危险化学品大量使用在改善人们生活质量的同时因其易燃易爆等危险特性为人类生命财产安全带来巨大威胁,危险化学品安全事故频发暴露出企业危险化学品安全管控的不足。因此,规范危险化学品安全生产体系,加强企业危险化学品安全管理迫在眉睫。

关键词: 危险化学品; 关键问题; 管理对策

引言: 随着科学技术水准不断提升,更多化学品被提炼,这也意味着,化学品种类不断增多。这些化学品,具有不同性质与作用,逐渐被引入工业生产与大众生活中,并为生产与生活增光添彩。但是,对于化学品用量极大的企业来说,在企业实际生产运行中,势必会面对化学品管理、生产与存储等诸多问题。这些化学品应用,能够为企业创造更高经济效益。但是,对部分化学品性质加以分析,这些化学品具有易燃易爆、腐蚀、挥发等多种特性,其中,部分化学品,甚至含有剧毒。再加上,在企业生产过程中,通常需要借助加热、高压条件,完成企业各项工作。所以,在当前企业管理工作中,应给予化学品应用工作充分重视,并结合诸多企业以往危险化学品泄漏经验,以及存在的问题,不断优化企业内部危险化学品管理方式,最终维护稳定生产环境。

1 危险化学品安全管理工作重要意义

危险化学品是一种对人类环境以及生态环境等方面都带来危害的物质。随着工业化的发展,危险化学品已经广泛应用到生产生活等各个领域。由此,危险化学品的管理已经成为了一个十分重要的问题,事关生命安全以及环境保护等问题。以下是危险化学品安全管理工作的重要意义以及必要性。

1.1 保障生命安全

危险化学品安全管理工作的重要意义之一就是能够保障生命安全。如发生危险事件,不仅会导致人员伤亡,还会对周围自然环境等造成严重的污染影响。安全管理工作能够对危险化学品储存、危险化学品运输、危险化学品使用等方面进行严格的把控,保障人员的身体健康以及生命安全^[1]。

1.2 维护环境和自然生态

危险化学品的使用会对环境造成较大的污染,会影响到环境和生态的平衡。而安全管理工作能够对环境污染进行有效的防止,减少污染的产生,维护环境和自然

生态的稳定以及健康。

1.3 降低社会经济负担

危险化学品管理的恶劣结果是会对社会造成经济上的负担。危险化学品安全管理工作能够避免化学品泄漏、污染等意外事件的发生,从而降低社会经济负担。这也体现出了安全管理的积极意义。

1.4 改善生产安全环境

危险化学品与人类社会的生产密切关联。危险化学品的使用量和频率越来越高,对安全生产的信息与防范更加重要,否则危害就会随之而来。对危险化学品的管控,能够提高其生产安全,创建稳定的生产环境,从而提高生产生活质量。

1.5 提高危机应对能力

化学危机一旦爆发,需要采取正确的危机应对措施,才能保障人民生命安全和环境生态。加强危险化学品安全管理,促进安全生产,不仅能够更好地防范危机事件的爆发,也可以提高应对危机事件的能力。

2 危化品企业安全管理中存在的问题

2.1 企业缺乏全方位考量忽视安全管理

(1) 安全管理体系不健全。很多企业虽然已经形成了一些安全管理制度和规章,但这些制度往往仅仅停留在纸面,并缺乏有效的执行和监督。其次安全管理体系往往是静态的,不能满足复杂多变的实际情况,以及管理流程上缺乏科学性和系统性。(2) 认识不够高度。在企业中往往存在对安全意识的认识不够,缺乏安全文化的建设。有些企业认为,只要按照常规操作流程操作,就能保持安全,这样的认识是不正确的,一旦出现意外,企业就会遭受损失。危化品企业必须全员参与安全生产,建立安全文化,使得安全观念深入每个工作环节。(3) 缺乏培训和研究。许多企业在操作、应急处理等方面缺乏系统的安全培训和实际的操作经验,主管人员对危化品的认识和了解也存在局限性。同时,有些企

业在应急预案编制上,只是模拟一些简单的操作流程,忽略了复杂多变的实际应急处置流程,导致事故发生时缺乏有效的对策。(4)更新换代不及时。很多危化品企业过于注重效益与成本的管理,忽略了设备更新换代的重要性,老化设备的运行可能会导致事故的发生,甚至危及人员的安全。而更新换代的费用却可能并非企业所能承受,这就需要企业培养科技创新的发展态势,提高企业自身的能力。

2.2 大众对化学产品需要量大幅度提升

伴随着社会经济的极大发展,社会对化学用品也提出了更高的要求,化工企业如雨后春笋般涌现,在增长的需求以及社会发展的推动下化工企业的生产规模也不断扩大,化工产品的产量也是与日俱增。这其中有一个问题就是大量的危化品被运用到化工产品的生产中,这就使很多的安全风险得以隐藏在其中,加之某些化工产品生产需要的是高危的化学品,若出现任何的泄漏,都会引发重大的事故^[2]。

2.3 设备数量多选择不合理

(1)设备数量过多导致维护管理难度大。危化品企业在选择设备的时候,可能会出于各种考虑,而让设备数量变得过大。然而,设备数量过多就会使得企业在进行设备维护管理时,难度急剧提高,也会导致企业在维护管理工作时不能精细化,从而可能出现漏洞和失误,增加安全风险。(2)设备类型和功能不专业。危化品企业在选购设备时,也可能选择不太专业的设备,或是选择那些功能不好的设备。这样会导致设备操作难度增大,维护难度加大,运行风险增加,甚至在保养管理过程中难以及时获取故障信息,从而对安全产生潜在威胁。(3)新老设备混合使用。危化品企业在经营过程中,由于各种原因会造成企业设备更新换代不及时,旧设备和新设备同时使用,这样会导致设备达不到统一结构和安全标准,安全风险倍增。而且在维护管理过程中,也会增加难度和不确定性。(4)设备使用率不高。危化品企业在进行设备选购时,也会存在使用率不高的情况,这样既浪费了资源,也增加了运维成本,同时也增加了安全隐患。因此,企业在选购设备时应该注意使用率,尽量选购会被高效利用的设备。

3 危化品企业安全管理中存在的问题的对策

3.1 完善管理制度

在危化品企业安全管理中,完善管理制度是非常重要的对策之一。危化品企业需要制定和完善一系列管理制度,确保相关的安全管理规章制度、操作规范等文件的真实性、明确性和实用性。同时,还要确保各项制度

的贯彻执行和落实,避免制度存在虚假性或形同虚设。这可以通过以下几个方面进一步实现:(1)制定和完善管理制度。制定必要、有效的管理制度,包括安全管理制度、生产管理制度、应急管理制度等,针对企业实际情况,确保制度的落实性和可操作性。(2)建立严格的审批制度。对重要资产、高风险工程和资金用途,严格实行审批制度,以避免重要决策的失误和大规模的安全事故发生。(3)强化管理团队建设。提高管理团队的专业素养和管理水平,注重培训和聘用管理人才,使其具备较高的分析、解决问题和预防风险的能力。(4)加强内部检查。建立日常检查、巡视制度,对生产环境、设备、物资等方面进行全方位、系统化的检查。

3.2 不断提高企业管理者重视与职员责任心

危化品企业的生产过程中充满着风险因素,随时都可能引起事故。因此,企业必须通过实施科学的管理措施和技术手段,不断提升自身的安全管理水平,预防和应对各种风险。而要做到这一点,就需要不断提高企业管理者和职员的责任心和重视程度。

(1)加强对企业管理者的责任心教育。企业管理者是企业安全管理的领导者和实践者,因此,其在责任心方面尤为重要。为了加强企业管理者的责任心教育,可从以下几个方面切入:1)培训和教育。加强企业管理者的安全意识教育和专业知识培训,提高其安全管理水平和责任心。2)考核和奖惩。建立完善的责任考核和奖惩机制,对于安全管理不合格的管理者,应及时予以惩处,以营造出良好的安全管理氛围。3)推行“从严治企”。加强对企业管理者的监管和督促,推动企业建立预期生产安全标准和实际标准,承认实际产能,并通过从严治企等措施督促企业管理者落实安全管理责任。

(2)提高职员的责任心。企业职员作为生产的主体,负有直接责任,应加强职员的责任心教育,具体措施如下:1)安全教育。加强安全教育和培训,让职员充分认识到工作安全的重要性,以逐步提高其安全意识和责任心。2)加强安全检查。建立健全的应急管理机制,加强职员安全检查,让职员更好地参与到安全监管中,以实现形成完整的考核体系。3)激励机制。建立合理的激励机制,鼓励职员勤勉工作、勇于担当,促进安全管理任务落实,提高安全管理水平。

(3)严格执行安全标准。企业对安全标准的严格执行是提高企业安全管理水平的最有效途径。在执行安全标准时,可采取以下措施:1)制定明确决策规定,避免个别管理者和职员超过决策权限而做出不合规的决策。2)加强标准的科学性和切实性。标准的科学性和切

实性是高标准执行率的关键因素。3)创造良好的安全管理环境。通过安全教育培训、严格执行规章制度等方式,创造良好的安全管理环境,以提高安全执行率^[3]。

3.3 做好企业安全选址工作

选择合适的场地和位置是危化生产企业安全管理的重要环节。因此,在选址时应考虑多方面因素,从建设所涉及的环境等诸多方面因素出发,综合考虑空气质量、水源、交通、社会等因素进行筛选。对冲突因素进行协调与调解,离主城区、花园区、景点、居民区尽量远,环保设施进行完善,建立完善场地管控和环境监测系统。

3.4 加强设备定检

首先企业必须制定相应的安全管理制度和规范操作流程,并落实到实际操作中。企业应建立定期检查、维护、保养的机构和工作人员,做好保养日志和保养记录,并组织开展设备定期检查工作。除此之外,还需要通过开展培训和教育来提高员工的安全意识和技能,使他们能够更加规范使用设备和设施。企业应该鼓励员工主动发现和报告设备故障,及时处理设备故障,保证设备和设施处于良好的工作状态,避免发生安全事故。另外,针对危化品企业存在的具体问题,应制定相应的管控方案,加强对环保设备和固定资产等关键设施的监督,制定具体的服务规范和程序,督促工程技术人员对设备定期检查,并做好相关记录。在加强设备定检方面,还需要利用信息技术手段,实施远程管控和智能化监测。通过建立信息化管理系统,可以对所有设备的运行情况实时监控,并可以进行设备远程控制和数据采集,从而快速发现设备异常情况,及时进行处理,提高设备利用率,提升安全生产管理效率和工作质量。

3.5 强化原料管控

(1)建立完善的原料管理制度。危化品企业需要建立和完善原料管理制度,包括原料进库管理制度、标识和分类管理制度、质检和抽查制度等。同时,还应完善原料使用清单,记录原材料到货量、使用量、存储量等信息,以便及时监测和管控原料。(2)强化原料进库管理。对于进库原料,需要加强检查和筛选,确保原材料的质量符合标准,并在签订合同时对原材料的质量进行严格规定。对于出库原料,需要采用科学、合理

的方式,避免浪费和原料损失。(3)加强原料的标识和分类管理。危化品企业需要对原料进行标识和分类管理,对于危险品和非危险品应进行分类管理。同时,设立标志牌、标识牌、警示标语等,以便员工识别和防范潜在的危险。(4)建立质检和抽查制度。危化品企业需要建立质检和抽查制度,督促员工严格把控原材料的质量,总结经验教训,不断完善管理措施。加强质量抽查力度,把不符合质量要求的原料及时剔除,以免影响生产质量和安全。(5)科学储存原料。危化品企业应尽量减少原料在库存过程中的安全风险,通过减少储存时间、控制入库品质、确保仓储设备的规范及定期检查等方式实施科学储存的管理,避免储存安全事故。

3.6 开展安全培训

(1)加大安全培训的力度。危化品企业应当在员工入职培训或者重点任务培训中,对员工进行安全知识、技能、法规、制度等培训。(2)坚持预防为主的原则。通过开展各种各样的安全知识和应急演练,提高员工应对安全事故的预防和处理能力。(3)采取有效的教育方式和手段。培训过程应选用易于理解、思维具体化、有时效性的培训手段,如模拟教学、交互式教学、案例教学等等。(4)建立合理的考核制度。建立能够激励员工参与培训的考核制度,鼓励员工积极参与培训和实践活动。(5)定期进行培训活动。安全培训应该是一个周期性的活动,需要定期进行,紧跟安全事故的发展和应对技巧的更新。

结束语

在当前企业运行中,所存风险因素诸多,其中,以危险化学品安全管理工作为例,要想避免各类危险事故发生,确保企业稳定运行。应结合可能出现的问题,制定科学之策,以此降低企业危险化学品泄漏带来的影响,最终维护企业稳步运行,为企业发展提供强有力支持。

参考文献

- [1]欧国海.浅谈火力发电企业危险化学品的安全管理[J].电力设备管理,2020(04):105-106+117.
- [2]马丽丽.剖析如何加强危险化学品安全管理[J].化工管理,2020(06):82-83.
- [3]徐超.完善化工企业危险化学品安全管理技术的建议[J].化工管理,2019(35):99-100.