

医药化工的安全生产管理策略

王斌辉

浙江医药股份有限公司新昌制药厂 浙江 绍兴 312500

摘要: 医药化工行业是一个高风险、高危险性的行业, 安全生产管理极其重要。对危险原料的管理和控制不当、安全管理意识不强等都是医药化工行业安全生产面临的现实问题。针对这些问题, 企业需要加强安全生产管理策略, 采取一系列高效措施确保员工的生命安全和财产安全。

关键词: 医药化工; 安全生产管理; 策略

引言: 医药化工行业的安全问题和生产风险一直备受关注, 对此需要加强安全管理和控制措施。本文从医药化工安全生产管理的价值入手, 介绍了企业加强安全管理与规范、完善应急预案、加强安全技术引进、制定严格许可条件等一系列策略, 以确保员工生命安全和财产安全, 提高生产效率和企业形象。

1 医药化工安全生产管理价值

(1) 有效预防事故和减少生产风险。在医药化工行业中, 生产过程存在着一系列复杂的化学反应和物质变换过程, 如果没有科学严谨的安全管理措施, 很容易导致事故的发生, 造成巨大的人员伤亡和经济损失。通过建立完善的安全管理体系, 制定安全操作规程, 加强事故应急预案和演练, 可以有效预防事故的发生, 最大限度地减少生产风险。(2) 有助于保护员工的身体健康和生命安全。在医药化工生产过程中, 接触到的化学品往往具有一定的毒性或危害性。良好的安全生产管理可以通过合理的工艺设计、安全设备的使用以及培训员工的安全意识和技能, 有效地降低员工接触有害物质的风险, 保护他们的身体健康和生命安全。(3) 提升企业形象和社会信誉。一个安全、环保的企业将受到社会各界的认可和尊重。通过严格遵守法律法规, 积极履行社会责任, 建立良好的安全文化和品牌形象, 企业可以树立起优秀的企业形象, 提高市场竞争力。同时, 安全生产管理也是企业可持续发展的基石, 只有确保安全生产, 才能长期稳定地进行经营活动^[1]。(4) 推动行业技术进步和创新具有积极的促进作用。在安全生产管理过程中, 需要不断改进和更新安全设备、技术和管理方法, 以应对新的安全风险和挑战。这种持续的创新和技术进步, 将进一步提高生产效率、降低成本, 并带动整个行业的发展。

2 医药化工行业安全生产管理现状

2.1 危险原料占比较大

医药化工产品的制造过程通常涉及到一些危险性较

高的原材料和化学品, 这些危险原料占据了该行业生产过程中的相当大比例。危险原料包括具有毒性、易燃性、爆炸性、腐蚀性等特性的物质。在医药化工行业中, 一些精细化学品和药物原料往往属于危险原料范畴, 例如有机溶剂、毒性气体、酸碱物质等。这些危险原料的使用和处理在生产过程中存在着潜在的风险和挑战。(1) 危险原料的使用可能导致事故的发生。由于这些原料具有一定的危险性, 如果操作人员不正确地使用或操作, 可能会引发火灾、爆炸、泄漏等意外事故, 给工作人员和环境带来严重的威胁。(2) 危险原料的存储和运输也存在一定的风险。医药化工企业需要妥善存储和管理危险原料, 以防止泄漏、腐蚀、自燃等情况的发生。此外, 危险原料的运输也需要严格遵守相关的安全规定, 以确保运输过程中不发生意外事故。(3) 危险原料的废弃物处理。医药化工行业在生产过程中会产生一些有害废弃物, 如含有有毒成分的废水、废液、废气等。这些废弃物的处理需要符合环保要求, 以防止对环境造成污染和危害。

2.2 安全管理意识不强

医药化工行业的安全生产管理现状中, 安全管理意识不强是一个存在的问题。尽管许多企业在安全生产方面采取了一些措施, 但仍然存在一些普遍的意识不足的情况。(1) 部分企业缺乏对安全风险的认识和预见能力。他们往往更注重生产效益和产品质量, 而忽视了安全问题的重要性。这种以结果为导向的思维方式容易导致对潜在风险的忽视, 从而增加了事故发生的可能性。(2) 一些员工对安全规章制度和操作规程的执行不够严格。他们可能缺乏对安全操作流程和紧急情况的应对措施的了解或重视, 从而导致在操作过程中出现疏忽或违反规定的行为。这种安全管理意识不强的表现会增加潜在的安全风险。(3) 安全培训和教育水平有待提高。一些企业在安全培训和教育方面投入不足, 无法满

足员工对安全知识和技能的需求。缺乏系统和定期的安全培训,导致员工对危险性和风险的认识不够深入,缺乏应对紧急情况和事故的能力。

3 医药化工安全生产与管理策略

3.1 加强危险原料的管理和控制

危险原料的管理和控制不当,会给工人和周围居民带来巨大的风险和伤害。因此,为了有效地控制和减少危险原料对人员和环境的影响,企业必须采取以下措施。(1)严格按照国家有关安全生产和环境保护的法律、法规和标准,建立危险原料管理制度,明确危险原料的使用范围、数量、品种、储存、运输、处置以及监控等事项,做到有章可循、有人可查。制定相关的应急预案,做好应急处理工作,保护人民群众的安全和生命财产。(2)对危险原料进行科学评估和分类。针对不同的危险原料,采取相应的措施,防止因危险原料使用不当造成人员和环境的危害。对最危险的原料进行更严格的控制^[2]。(3)在危险原料储存方面,企业应该采用有严格要求的仓库、设施和设备,确保储存过程中,原料不会有泄漏、燃爆等意外情况。防火、防爆、通风、排毒等应该建立在科学的基础上,使危险原料存储环境更加安全可靠。加强管道运输的安全控制,规范操作者的操作技能和注意事项。对于需要临时储存的危险原料,一定要采用合适的包装和贮存,避免因贮存不当造成的事故。(4)需要加强对危险原料的监控和管理。企业应该建立健全的监控系统,对危险原料的储存、使用、处置和泄漏等情况进行实时监控和数据记录。通过监测,及时发现和处理潜在的安全隐患,避免安全事故的发生。只有这样,才能确保企业安全生产,提高企业的可持续发展能力。

3.2 完善安全操作规程和应急预案

医药化工企业是一个高危行业,危险品的管理和生产安全显得尤为重要。(1)重视制订安全操作规程。医药化工企业的操作规程应基于强化安全生产和环保的考虑而制定。企业需充分了解危险品的特性和使用要求,在此基础上制定科学的操作流程。这些操作规程应明确化学品、药品的特点、操作流程、紧急应对措施等内容,规范员工操作并预防事故发生。(2)加强应急预案的制定。企业应针对不同的应急情况,制订不同应急预案。管理者应评估风险并确定危险品使用的主要风险,以及可能造成的危险后果。在制定应急预案方面,企业应根据实际情况,建立应急措施,确定库存需求,以及确定相应的救援和治疗资源,从而为应对紧急事件提供可靠的后备支持。(3)建立完善的安全培训机制。仅仅

有安全操作规程和应急预案还不够。企业应建立培训机制,根据员工岗位和操作的危险等级进行分类培训,提高员工对危险品和应急措施的认识,完善员工应急反应能力,并为员工提供合适的操作流程控制标准,以保证安全操作^[3]。(4)注重技术改进。医药化工企业可通过技术手段来解决危险品管理中存在的问题。现代化技术能够监测和控制环境和安全因素,提高并优化厂区的安全、环保和生产水平,减少由于人工操作带来的金钱和资源损失。

3.3 强化安全培训和教育

安全生产对医药化工产业至关重要,企业应加强员工安全培训和教育,以保障生产安全和员工生命安全。

(1)重视安全培训。医药化工产业存在多种危险品和危险过程,操作人员必须具备较高的敏感性和充分的知识储备,了解危险品的安全使用和操作要求。因此,对于新入职员工,企业应提供全面的安全培训,让他们熟悉公司的安全制度和政策,了解危险品的存在和使用要求。同时,对于经验丰富的员工,也应定期进行安全培训,提高他们的风险意识和应对能力,加强安全意识。

(2)重视安全培训内容。安全培训的内容应包括危险品的分类、性质、特点和使用方法,环保等知识。同时,应介绍相关的法律法规和标准,使员工更深入地了解安全生产知识,并了解企业的安全管理制度和应急预案,掌握应急处置技能和安全事故的排查方法。此外,安全培训还应强调危险品的正确存储、安全化包装和运输规范,根据企业实际要求,归纳出具体的特殊要求。

(3)选择合适的安全培训方式。安全培训方式应全面、丰富、灵活,根据员工的不同年龄、文化背景和知识储备情况,制定不同的培训方案。企业可以开展内部学习会议、培训课程、研讨会等,增加员工参与度和学习效果。同时,企业还可以邀请专业机构对员工进行安全培训,更加系统化和专业化地开展员工安全培训教育。

3.4 加强与相关部门的合作与沟通

(1)企业应积极与监管部门建立紧密的合作关系。这包括参与组织的安全会议和研讨会,及时了解最新的法规政策和行业标准,并接受他们的指导和检查。通过与监管部门的合作,企业可以获得专业的指导和支持,确保安全生产符合法律法规的要求^[4]。(2)加强与行业协会的合作与交流。通过参加行业协会组织的培训、会议和论坛等活动,企业能够了解行业内最佳实践和成功案例,并与其他企业进行经验分享。行业协会还可以发挥自身的资源优势,共同制定行业标准和自律规范,推动整个行业的安全发展。(3)企业之间也应加强合

作与交流。通过建立企业间的联盟或合作机制,企业可以相互之间开展经验分享和技术交流,共同解决安全生产中的难题和挑战。通过参观考察其他企业的安全管理实践,学习其先进经验和成功做法,企业可以不断完善自身的安全管理体系。(4)与科研机构和专家学者的合作。科研机构和专家学者在安全领域拥有丰富的知识和技术储备,可以为企业提供专业的技术支持和咨询服务。与科研机构和专家学者的合作,企业能够开展联合研究项目,深入探讨关键技术和难题,促进技术创新和成果转化。(5)企业应积极参与社会组织和公益活动,增强企业的社会责任感和形象。通过参与安全宣传教育活动、赞助安全培训项目等方式,企业可以提升公众对企业安全生产的认知和评价。同时,积极参与社会组织的安全评估和审核,接受第三方的监督和评价,进一步加强企业的安全管理和运营。(6)加强信息共享和沟通。企业应建立健全的信息管理系统,及时收集、分析和传递安全相关的信息。通过与相关部门、行业协会和其他合作伙伴之间的信息交流,企业可以及时了解行业风险和趋势,制定相应的应对策略和措施。同时,企业还可以通过建立安全生产微信群、开展网上交流平台等方式,促进内外部信息共享和沟通。通过与行业协会、科研机构和专家学者的合作,以及企业间的合作与交流,可以共同提高整个行业的安全水平。此外,积极参与社会组织和公益活动,加强信息共享和沟通,也有助于增强企业的社会责任感和形象。

3.5 严格的安全标准和规程

医药化工企业在生产过程中涉及到了许多危险和危险工艺,为了保护员工的生命财产安全,必须要有科学的安全生产管理策略,其中严格的安全标准和规程是其中不可或缺的一部分。(1)制定安全标准和规范。企业制定安全标准和规范时,需要考虑公司的实际情况,参考国家相关法律法规,结合企业生产特点和工艺特点制定具体的标准和规范。这些标准和规范应该包括企业在生产过程中的各项操作流程、使用设备、风险评估等。对于每一项生产操作,都应该有详细的指导说明

和规范操作流程,防范风险。需要特别注意的是,危险化学品操作,需要有专门的安全操作规程,规定危险化学品的存储、使用、销毁等方面的要求和安全措施。只有制定了明确的安全标准和规范,企业员工才能有明确的操作标准和规范,进而实现员工安全 and 生产效益的双重目标^[5]。(2)加强安全管理。企业在制定好了安全标准和规范后,应当建立相应的管理制度,明确安全管理职责和流程。对于涉及到危险的操作,应在工作现场进行现场监测,及时发现事故隐患,以确保员工的生命安全和财产安全。同时,应召开针对性的安全教育培训课程,加强员工安全意识培养,提高员工安全水平。此外,企业还应建立严谨的安全制度,对每个操作员的安全工作进行检查和控制,提高员工的工作实践能力和安全控制能力。只有在严格的安全管理下,企业才能保证员工的生命安全和生产效益的不断提高。

结语:医药化工行业是一个高风险、高危险的行业,安全生产管理至关重要。通过加强危险原料的管理和控制、完善安全操作规程和应急预案、强化安全培训和教育、加强与相关部门的合作与沟通,可以有效预防生产安全事故,保障员工的生命安全和财产安全。此外,在提高生产效率的同时,也要保证产品质量和安全性。同时,规范化生产过程也是保障安全生产的关键,企业应制定严格的安全标准和规定,确保生产过程的标准化和规范化。

参考文献

- [1]鲍毓奇.医药化工的安全生产管理策略思考[J].中小企业管理与科技,2021(24):2.
- [2]冯晓燕.医药化工的安全生产管理策略[J].化工管理,2021(36):2.
- [3]龚福权,吴津津,谭细平.医药化工的安全生产管理措施[J].2020.
- [4]林迎,杨农纲.医药化工企业安全生产及管理模式探讨[J].化工管理,2020(21):2.
- [5]唐碧银.浅谈医药化工的安全生产管理[J].化工设计通讯,2019,43(9):161,171.