

新环境下化工安全生产管理及事故应急策略分析

张青溪

浙江浦江永进工贸有限公司, 浙江 金华 322200

[摘要]经济的发展也促进了化工企业更深一步的发展, 与其他企业相比化工企业的特点比较明显, 所生产的产品及产品生产工艺具有一定的安全隐患, 若没有严格的管理制度就无法对安全施工进行有效地控制, 不仅会给企业生产者带来安全隐患同时也会给社会安全带来极大的威胁。在这样的情况下, 化工企业应与具体情况进行结合构建完善的安全生产管理体系, 强化安全管理并提升应急事故处理能力。将安全生产管理体系进行全面落实, 从而减少安全事故的发生, 为化工企业生产安全奠定基础, 同时确保企业人员及周边群众的生命财产安全, 可见安全生产管理与事故应急管理在化工生产中具有非常重要的意义。

[关键词]新环境; 化工安全生产; 管理; 事故应急; 策略

DOI: 10.33142/aem.v4i3.5585

中图分类号: TQ086

文献标识码: A

Analysis of Chemical Safety Production Management and Accident Emergency Strategy under the New Environment

ZHANG Qingxi

Zhejiang Pujiang Yongjin Industry and Trade Co., Ltd., Jinhua, Zhejiang, 322200, China

Abstract: The development of economy also promotes the further development of chemical enterprises. Compared with other enterprises, the characteristics of chemical enterprises are more obvious. The products and production processes produced by chemical enterprises have certain potential safety hazards. Without strict management system, the safe construction cannot be effectively controlled, which will not only bring potential safety hazards to enterprise producers, but also pose a great threat to social security. In this case, chemical enterprises should combine with the specific situation, build a perfect safety management system, strengthen safety management and improve the ability to deal with emergency accidents. Fully implement the safety management system, so as to reduce the occurrence of safety accidents, lay the foundation for the production safety of chemical enterprises, and ensure the life and property safety of enterprise personnel and surrounding people, which can be seen that safety production management and accident emergency management are of great significance in chemical production.

Keywords: new environment; chemical safety production; administration; emergency accidents; strategy

引言

化工企业生产性质比较特殊, 生产安全始终是化工企业发展中的重点, 因此化工企业安全生产管理与事故应急管理具有非常重要的意义。化工企业生产中所使用设备的环境比较特殊, 设备多会处于高温高压环境中, 假如发生安全事故不仅会给化工企业带来严重的影响同时也会给社会带来非常不利的影响, 因此化工企业在进行生产时应充分认识到安全生产的重要性并强化安全生产管理, 做好应急管理, 最大限度降低化工安全生产事故的发生, 为企业员工及周边居民创建安全的工作生活环境, 从而促进化工企业安全稳定的发展。

1 新环境安全生产管理在化工企业发展中的重要性

化工企业在新的发展环境下更应全面做好安全生产管理工作, 有效地安全管理工作不仅可以确保企业安全稳定的发展同时还可以得到良好的社会效益。化工生产中会应用到大量的危险或有毒有害物质, 这样就增加了生产过程中安全风险发生率, 因此应强化安全生产管理有效遏制

重大安全事故的发生。因此化工企业应进一步强化安全生产管理工作并根据具体生产情况制定安全生产管理体系; 同时做好安全生产宣传工作, 提升工作人员的安全生产意识并将安全责任进行落实, 采用追责管理制度, 降低安全事故发生率; 同时还应构建安全生产监督管理机制, 通过此提升安全管理效果。

2 化工企业安全生产管理特点

2.1 化工生产涉及面较广且安全基础较弱

我国化工企业中有 80% 为中小型化工生产企业, 这些中小型化工企业安全基础及安全设施比相对较弱, 企业将管理重点放在利益提升方面, 对安全生产的要求相对较低, 而且生产技术先进性及安全生产投入不足, 增加了生产隐患。

2.2 专业人才不足且下游需求高端化

化工企业要想得到稳步的发展专业型人才是核心, 但是专业人才不足或是管理人员专业水平较弱, 会给化工企业发展带来阻碍。这主要是由于学校所培养的学生无法与企业需求进行匹配且实操能力不足, 在化工生产中无法熟练操作化工生产设备, 也增加了化工企业安全生产事故发

生率。另外,近些年来随着社会的发展,对化工产品的品质、性能等也有了更高的要求,也给化工企业专业人才能力提出更高的要求。

2.3 安全监督力度较弱,化工生产系统性较强

在进行化工安全生产时相关管理部门应全面做好监督管理工作,监督管理部门中专业的监督管理人员应达到总人数的75%。但是,由于一部分化工生产企业资源或是生产材料等不足、监督管理工作落实不到位,尤其是危险化学品物品运输或存储工作无法做到全面监管,增加了安全事故发生率。此外,化工生产中涉及到的工作较多,所使用的设备也向着大型化、专业化、自动化、智能化方向发展,因此化工企业要想确保安全生产管理水平应进一步强化监督管理工作。

2.4 未分清主体责任,且向着规模化方向发展

化工企业要想有效控制化工生产过程中安全事故发生率,不仅要做好经验总结,还应将主体责任进行合理划分,从而避免安全生产管理表面化现象。近些年来化工行业得到了进一步的发展,生产技术、生产设备也不断被更新、替换,这样也促进了化工生产规模化发展,所以化工企业更应落实主体责任,促进化工企业发展^[2]。

3 化工企业安全生产隐患

3.1 生产材料

化工企业中所使用的生产原材料中有很一部分具有危险性,化工原材料的特点主要表现在腐蚀性、易燃易爆性及毒性等方面。因此应严格做好化学原材料保管工作,若保管工作不当或是操作不合理非常容易出现安全事故,带来极大的威胁。不仅无法保证生产安全还会威胁到生产人员的生命安全,还会给整个化工行业发展带来极大的威胁。如8.12天津滨海新区爆炸事故,爆炸原因就是由于化学原材料储存不当所导致的,造成了非常大的人员及财产损失,因此在新的发展时期化工企业应重点做好化学原材料保存与管理工作,从而避免安全事故的发生。

3.2 生产设备

近些年来,虽然化工行业得到了进一步的发展,但是还有一部分化工企业在进行生产时所使用的设备相对老旧。化工设备是化工安全生产中的主要影响因素,但是由于化工生产设备购买成本相对较高,所以多数化工企业生产设备更新并不及时。当化工设备出现老化现象后不仅无法保证正常生产还会带来安全隐患,导致安全事故。因此化工企业应全面做好化工设备排查工作并根据情况及时进行调整与更换,在保证化工生产效率的同时为企业工作人员创建安全的工作环境。

3.3 安全生产体系

化工企业安全生产需要完善的安全生产管理体系,但是现阶段一部分化工生产企业多将管理重点放在生产效率提升方面,安全生产管理体系建设工作相对落后,在生

产中仍存在侥幸心理。可以说,化工企业没有真正认识到安全生产对企业发展的的重要性,即使有一部分企业制定了安全生产管理体系但落实工作不到位,也无法保证生产安全及安全事故处理方案效果。此外,化工企业日常生产管理力度不足,有的企业甚至在发生安全生产事故后并没有对事故原因进行分析及总结,给后期生产工作留下隐患^[1]。

4 新环境下化工安全生产管理及事故应急管理策略

4.1 全面做好安全生产理念教育

化工企业生产过程中人员是核心因素,因此应保证生产人员具有一定的专业素养及较好的操作能力,从而降低安全事故发生率。因此企业应认识到安全理念教育工作的重要性,通过安全理念教育提升生产人员的安全意识及安全素养,保证生产操作的规范性。同时企业还应做好操作技能培训工作,聘请高水平的技术人员到企业中进行培训指导,使企业中的生产人员可以掌握更加先进的操作技能,提升专业水平,从而保证生产的安全性,促进企业安全稳定的发展。

4.2 产品生产流程优化

化工产品生产过程中进行安全管理时应应对生产流程进行优化,生产流程优化时应注意以下方面。首先,化工企业中的技术骨干应根据企业需求对化工产品生产工艺进行完善,同时还应结合产品生产要求对生产技术进行优化,从而保证在新的发展环境下不被淘汰。同时完善的化工产品生产流程还可以对生产人员操作进行规划,从而避免安全生产事故发生。其次,做好化工生产原材料运输及储存工作。在进行化工原材料运输时应有专业人员跟车,保证运输过程中化工生产原材料的稳定性;原材料存储时应明确其性质、特性及存储方法,做好储存环境温度、湿度、静电、烟火等方面的管理,同时还应做好材料出入库记录,规范应用原材料。

4.3 构建安全生产管理及监督管理体系

在新环境下化工企业在进行安全生产管理时可以采用标准化管理模式。因为化工企业整体生产过程就存在较大的危险,采用标准化管理模式可以对各生产环节进行更加严格规范的管理,这就要求企业中的安全监督管理人员及质量监管人员应认识到标准化管理模式的重要性。如某市在2019年所发生的3.25化工企业爆裂火灾事故,这场事故中均体现出企业安全生产管理与政府监督管理中所存在的安全问题,该企业自2011年停产到2018年底,在2019年初完成安全评级后开出不具备生产条件需要整改的通知。但是该企业并没有认识到通知的重要性,企业管理人员在3月24日开始生产,次日发生化工工段爆裂事件,导致火灾的发生。不仅是企业没有认识到安全生产的重要性,再加之相关管理部门监督不严格。因此政府应与企业间建立起第三方联动管理机制,对化工生产企业安全

生产工作进行协调及监督,从而保证化工企业可以安全稳定的运行^[3]。

4.4 优化生产制度

只有完善的安全生产制度才是企业的保障,所以化工企业应根据实际情况对安全生产制度进行优化与完善。首先,应对原有的安全生产管理制度进行分析并将其中的规章制度精细化、规范化,从而保证安全生产制度的针对性,同时将制度进行全面落实,为化工生产工作提供支持。其次,构建高效的问题汇报体系并将其体现在安全生产制度中,将安全生产工作作为企业的硬性标准,从而保证生产工作可以有序开展。最后,建立长效追责管理制度,每项管理工作均有专门的负责人员,明确岗位责任,当发生安全事故时采用责任追查制度避免再次发生安全事故。

4.5 限定生产工作内容

化工企业在进行安全生产管理时应保证管理工作的全面性、具体性与系统性,并将管理环节进行细化,利用信息技术构建信息安全管理系统、设备安全管理系统与人员安全管理系统。明确各生产环节中的工作人员并设置专门的管理系统,管理系统的完整性,从而确保化工生产可以顺利开展。管理体系完善时应明确安全管理内容及管理目标,同时建立完善的工作上报及信息上报系统。将各项管理工作进行全面落实,对落实过程中的分析进行处理,从而保证工作可以全面有效地开展。

4.6 积极引进先进的生产技术

化工安全生产管理中采用先进的技术后可以提升化工安全管理效果及水平,同时管理人员应根据新技术使用方式制定出相应的管理措施,从而保证化工生产可以有序开展。同时还应全面应用信息技术,建立信息化安全管理系统并将其全面落实到各项管理工作中,可以将与工作相关的内容及信息输入到安全信息管理系统中。首先,利用信息技术做设备安全隐患分析工作。其次,化工企业为了进一步提升安全管理水平,应利用人工智能技术并在重要设备中安装传感装置,实现化工设备智能化,可以对设备故障进行及时了解与分析,给维修保养人员及时预警,确保化工生产设备安全运行^[4]。

4.7 安全隐患排除

化工企业在生产过程中会存在一些安全隐患,如化工设备压力或温度过高,或是生产过程中设备运转速度过快。这样就需要企业中的安全管理人员不断提升安全意识并及时处理安全生产中的安全隐患。另外,管理人员应建立起安全管理制度并对企业中的安全设施进行及时检修,保证安全设施始终处于稳定的运行状态,当出现安全问题时可以发挥出良好的效果。

4.8 做好生产设备维修与保养

化工生产设备是保证化工生产的重要保障,因此应全面做好设备维修与养护工作,避免设备出现漏油、运行噪

音等故障,同时应根据设备使用情况设定设备检查时间,并对易磨损设备进行重点检查。工作人员在使用设备时应严格按照规范进行操作,避免因操作不当所导致的设备故障。同时还应做好设备操作人员培训工作,不断提升操作人员的工作能力。同时设备管理人员在进行机械设备维护时应应对维护工作进行记录,为后期工作提供依据。维护工作记录中主要包括维修时间、具体维修内容、隐患等,从而保证机械设备正常运行。此外,如设备经常出现容易性损坏现象,维修人员应对故障发生原因进行分析并掌握故障发生规律,从而做好预防工作,实现对安全隐患的有效控制。

4.9 构建安全的生产环境

化工企业所生产的产品多具有一定毒性及腐蚀性,因此在进行化工产品存放时应保证存放现场具有良好的干燥性且避光性较好,避免化学产品给工作人员身体健康带来伤害,所以在需要化学产品保管人员具有较强的工作能力及责任心。化工企业应根据实际情况制定奖惩制度及责任追究制度,强化各项管理工作,提升管理工作效率及水平。化工产品基层工作人员应熟知各化工产品性能及制造过程,若在存储中出现问题可以在第一时间向上级管理人员进行汇报,从而减少化工生产中的安全隐患。此外,在构建奖惩制度后对于工作积极的人员给予相应的奖励并树立为榜样,更好的奖励工作人员可以积极工作,从而保证化工生产工作可以顺利开展,减少安全事故的发生^[5]。

5 结语

总的来说,与其他行业相比化工行业的特点更加明显,化工行业要想得到良好的发展应深刻认识到安全生产的重要性。化工企业在生产过程中会遇到不同的问题,因此化工企业要想实现良性发展应全面做好安全生产管理,同时提升生产技术、生产设备水平,不断引进先进的人才并做好培训工作。同时通过宣传培训工作提升企业生产人员的安全意识,正确认识安全生产的重要性,对安全管理措施进行不断完善,从而提升企业安全生产管理效果,为化工企业健康稳定发展提供有力的保障。

[参考文献]

- [1]刘译阳.如何强化化工企业安全生产管理[J].清洗世界,2022,38(1):175-177.
 - [2]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.
 - [3]张芳芳.化工安全管理及事故应急管理探究[J].山西化工,2021,41(1):146-148.
 - [4]周波.化工安全管理及事故应急管理分析[J].化工管理,2021(5):117-118.
 - [5]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(1):77-79.
- 作者简介:张青溪(1981.3-)男,中共党员,毕业于西南大学,大学本科,应用化学专业。