

化工安全管理中存在的问题及对策

路旭东

南通方鑫化工有限公司 江苏 南通 226221

摘要: 化工企业的安全不仅关系着人员和财产的安全,也关系着企业的经济效益,对于企业的长远发展有着重要的作用,所以,必须重视化工企业的安全生产管理,提高工作人员的安全意识,完善管理制度,利用信息技术优化管理方法,避免安全事故的发生,营造安全生产的企业氛围。同时,也要做好化工企业的应急管理工作,建立应急救援部门,完善应急设施,定期开展演练活动,并对企业密切监测,降低安全事故带来的影响,从而促进化工企业稳健发展。

关键词: 化工安全管理中存在的问题及对策

化工企业当中存在着较大的生产风险,在生产过程中的各种因素都容易引发安全事故的发生。如果企业不能够重视到安全管理的重要性就会造成较为严重的后果,不仅会造成企业的经济损失,破坏企业在市场经济中的形象,还会威胁到企业员工的人身安全,造成对社会和环境的重大灾害性事件,影响极为恶劣。所以,企业以及政府需要充分建设安全管理体系,完善管理办法,培养员工的安全意识,从而提高企业的安全生产管理质量。

1 化工安全生产管理的重要性

化工产品的生产过程具有高温高压等特性,不仅会涉及到各种易燃易爆的生产原料,而且每个生产环节也都存在一定的安全隐患。化工产品的安全管理水平不仅影响到员工的人身安全,而且还影响着化工企业的经济效益和社会效益。化工生产企业的生产过程对工艺的要求苛刻,如果生产操作违反工艺要求,整个生产过程将会存在很多安全隐患。由于化工产品制造过程非常复杂,如果在生产过程中发生安全事故,将会造成人员伤亡和重大的经济损失,给企业造成灾难性后果。根据统计部门不同年份化学安全事故的统计^[1],每年都有化工安全事故的发生,由此可见,化工安全生产管理非常重要。

2 化工安全管理中存在的问题分析

2.1 安全意识不高。

化工生产是一个危险性的行业,化工生产的安全性已成为社会广泛关注的热点话题,特别是近年来,接连发生了各种各样的生产安全事故,人们对化工生产的关注度日益增加。然而,由于经济发展和市场竞争压力的增加,很多化工企业片面追求市场分额和经济效益,将精力主要集中在生产上,忽视了安全生产管理,只是盲目地追求生产的效率。此外,还有一些化工生产企业存在侥幸心理,由于在生产经营期间没有发生安全事故,就放松了安全管理的警惕性,造成企业管理人员不重视当前的生产安全管理。以上两种情况,都反映了化工企业管理人员的安全意识不高,化工生产人员对安全管理的重要性认识不充分。

2.2 设备管理的安全隐患。化工企业当中的安全问题时化工企业管理当中的重要关键问题,现阶段化工企业生产设备已经向着一体化和智能化方向发展。在这种情况下,化工企业的实际生产设备需要承担起更强的工作负荷,而在不增长工作时间的情况下,就需要积极加强化工生产设备的稳定性。同时也要积极加强现代化化工设备管理方法的改进^[2],但现阶段我国化工企业对于现代化生产设备的管理能力不足,并且其使用方法不恰当,所以就容易导致化工生产安全事故的发生。

2.3 安全管理制度不完善。

化工行业因其特殊的生产环境和生产过程,面临着更大的安全隐患,这也给安全管理提出了更高的要求,首先制度的制定至关重要。由于安全管理制度管控着整个生产环节,所以,合理而有效的管理制度不仅可以有效地约束人的不安全行为,同时还能把控物的不安全状态以及管理上的缺陷,从而提高化工生产过程中人员的安全指数。大部分化工企业安全意识较强,将建设安全管理体系放到了首位,但是,仍有一部分企业缺乏健全完善的安全生产管理制度,导致安全生产管理工作的开展缺乏指导,很大程度上带有盲目性,为企业安全生产埋下隐患。另外,部分企业钻制度不完善的空子,利用企业管理制度方面的漏洞谋求个人利益,给企业造成了严重的经济损失。

3 化工安全管理对策

3.1 强化安全管理意识。

企业的发展离不开安全,安全是一个企业的生命,只有企业安全意识提高了,才能降低生产过程中安全事故的发生。要提高化工企业安全管理工作的质量,首先必须提高企业相关人员的安全意识,没有相应的安全意识,其他一切都是空谈。化工企业中的设备长期处于高温、高压的状态下进行工作,并且设备材料具有一定的特殊性,因此,在企业的日常运营过程中,避免不了一些安全事故的发生。因此,企业要强化安全意识,把安全放在首位,加大安全培训的力度,严格制定培训计划,并按照培训计划对全体职工定期开展专

业性的培训,强化他们的安全意识。另外,要制定严格的奖惩制度,激发员工的积极性,将生产过程中的安全隐患问题降到最低^[3]。

3.2 加大安全管理投资力度。

加大安全管理的投资力度,积极购买高端设备,对性能低下的设备及时更新、检修和维护,坚决杜绝老化、磨损、性能失效设备进入生产环节,坚决防止违禁用品、不合格劳保用品进入生产过程中,同时还要重视对安全生产管理人员进行专业的培训,使他们及时获得最新专业技术,以保证设备的安全平稳运行,确保企业健康稳定的发展。

3.3 提升管理技术水平。

在传统安全管理任务当中,其已经逐渐创建了相对完整的信息化系统,并且也取得了良好的应用效果。但伴随着我国任务系统的完成,现有的管理系统已经逐渐无法满足对大量系统任务的全面管理,如此就导致工作效率与质量得到降低,在升级相应的管理技术时,新的控制系统就需要同时对故障区域和事故应急管理工作的经济处理,进而减少相关事故对整个化工企业实际生产工作的影响。并利用人工智能,也能够实现系统内信号的多重输入和多重输出。通过应用这种方法,能够及时响应整个系统所出现的错误,如此方可实现最基本的错误处理工作,做好故障处理工作,最大程度上减少安全事故为化工企业所产生的经济影响。

3.4 完善安全管理制度。

化工企业生产必须建立在完善的安全管理制度之上,在保证基础生产流程有效开展的同时,对安全管理工作建立完善的监督机制,并对企业各项工作实施及时的监督检查,确保其存在安全性与可靠性的工作流程。在安全管理工作中,发现任何安全隐患问题需要及时地反馈上报,通知相关的维修技术部门进行妥善处理,从而维持化工企业能够安全开展生产流程。同时化工企业必须将安全管理以及监督检查体制作为企业发展的重要支撑,加强对安全管理的监督力度。应用现代化的信息技术构建较为先进的监督管理体系,对化工企业实际的生产活动实施全动态化的实时监管,对企业内部构建的各项安全管理制度以及监督管理体系切实落实到位^[4]。

3.5 制定安全生产应急处理预案。

有效防控化工安全生产事故,需要科学的应急处理预案提供保障。通过该应急处理预案,以便在发生安全事故的最短时间内采取有效措施,最大程度地减少事故的负面影

响。制定应急处理预案要总结吸收以往的经验教训。应急处理预案应具有针对性和可行性,主要包括救援、安全疏散、后援和医疗护理等。应急预案制定完成后,应组织所有员工进行演练,以便他们在发生事故时可以立即做出响应。

3.6 构建有效的监督管理机制。

化工企业想要在工作流程当中加强安全管理制度,就需要构建对安全生产的监督机制。在化工生产过程当中,最为基础的就是化工生产设备及生产原材料,在设备采购的方面上可以采用风险系数较低的设备系统,尽量选择无毒害的生产原料,从而能够有效降低化工企业生产过程中的安全风险系数。同时还需要进行安全培训强化,增加对企业员工的安全培训课程,并且采用更为严格的监督考核机制^[5],定期抽查员工对安全意识的学习成果,引进较为专业的技术人才为化工企业的生产流程设计更为严密精准的方案,规划管理基层员工的基本操作流程,避免在化工生产过程当中出现安全事故,有效控制安全隐患。

4 结束语

综上所述,随着我国市场经济的快速发展,化学工业也面临着新的发展机遇。化工企业在发展过程中,需要全面加强安全生产管理,建立科学的化工安全生产防控措施,实现从粗放型化工生产向精细化生产的过渡,全面消除化工生产中潜在的威胁,以满足可持续发展和现代化工建设的要求。为此,化工企业必须充分认识安全管理的重要意义,切实增强安全意识,认真排查企业安全管理存在的问题,制定有效的应对措施,保证化工企业的安全稳定长周期运行。

参考文献:

- [1] 宋昊炜. 化工安全管理及事故应急管理 [J]. 当代化工研究, 2021(02): 54-55.
- [2] 樊淑保. 化工安全生产中存在的问题及对策 [J]. 化学工程与装备, 2018(1):266-268.
- [3] 郝玉杰, 房立军. 化工安全管理及事故应急管理 [J]. 中国科技投资, 2019(030):191.
- [4] 李红梅. 浅谈化工企业事故应急管理 [J]. 中国战略新兴产业(理论版), 2019(021):1.
- [5] 邓勇. 化工安全生产中存在的问题及应对措施初探 [J]. 清洗世界, 2019,35(11):75-76.

作者简介:路旭东,男,汉族,1984.1,籍贯:江苏常州,学历:本科,职称:工程师,研究方向:化工安全,邮箱:85195494@qq.com