

# 论化工企业安全生产应急管理现状及改进策略

周建东

江苏恒盛技术咨询有限公司 江苏 盐城 224000

**摘要:**近年来,我国化工企业规模和数量稳步增长,有力地推动了我国经济发展。但是,化工企业也是安全和事故风险较高的企业。有必要通过早期实施化学措施和采取预防措施来加强预防过程。尽管中国化工企业对安全工作的预防越来越重视,但安全事故的突发性和严重性都非常高。预防过程本身还存在诸多问题,化工企业相关管理人员要认真准备各种事故的预防措施,不断完善应急预案,对化工企业事故风险进行充分预警,从而提升我国化工企业在创造利益保障保障安全。

**关键词:**化工企业;生产应急管理;策略

化工企业性质明显易燃、易爆、有毒、有腐蚀性,一般在高温高压下操作,制造工艺非常复杂。因此,容易引起火灾或爆炸,造成有形和无形资产的损失。因此,化工企业的安全生产,不仅直接关系到企业的整体生产和员工的人身安全,而且必然关系到企业的生存发展和社会的稳定。

## 1 化工企业应急管理的内涵

为减少化工企业突发事故和安全隐患造成的经济损失和伤害,您必须立即管理好您的化工业务。危机管理工作要从不同的角度出发,触及不同计划的不同细节和不同的风险隐患。准备工作应从资源上入手应急机构的建立、快速救援队伍的成立、防火防灾物资的储备、专业抢险抢救人员的培训、风险事故发生演练等一系列人员资源工作。理论上,救援行动、事故后的现场恢复、事故计划、可能的事故预防措施和救援行动应该从几个方面考虑,以便为下一次事故做准备。当应急管理得到有效运用,发生重大事故时,许多事故的管控水平必须大大提高。必须制定适当的应急管理安排,从救援过程开始到事件解决,必须动员一切事故抢险力量。在事故发生之前,重要的是要特别注意现场可能发生的安全风险。应使用当地资源提供紧急援助。事故发生后,必须恢复设施,并且必须保护设施内外的人员,以尽量减少发生事故时资源和人员的损失。

## 2 安全事故发生的因素

化工企业发生的安全事故多发生在一些中小型化工企业,2017年发生的化工事故中,中小化工企业占81.7%。我国化工企业数量约为9.6万家,其中30家处于危险之中,这30万家中小化工企业的80%以上。我国发展之初,出现了许多化工企业,当时,我国化工行业规章制度、附加法规、安全标准不完备。许多因素也受到影响,包括国家生产水平、劳动力质量和经济水平。因此,经过规划、设计、生产,降低了公司的标准。当时,一些化工企业缺乏正式设计所定义的安全限制,导致内部保护不足,这些都是导致化工企业事故的因素。因此,我国不具备支撑化工企业发展的坚实保障基础<sup>[1]</sup>。

## 3 化工企业安全生产应急管理现状

### 3.1 生产安全事故应急预案编制不科学

考虑到我国目前的经济发展,大多数化工企业的建立和发展时间都比较短,这意味着在制度上没有足够的积累。如今,通常会出现不完整或非科学的编制应急预案工作,尤其是风险评估和应急准备资源的使用,还没有得到很好的理解。根据我国相关法律法规,应急预案的风险评估和应急资源的调查是下一步工作的基础。换句话说,最紧迫的行动应该长期进行。在实践中,大多数企业并没有意识到这两点的重要性,也不知道在制定业务应急计划时需要完成哪些工作。此外,即使企业内的人反应错误,企业建立了计划系统,系统的数量也被认为是重要的因素。这通常会导致复杂的业务系统可能无法发挥此作用。

### 3.2 应急资源准备不足

在应急资源方面,我国已有一些规定,如危化设备应急救援要求等。这些规定对于在企业的内部业务流程中必须考虑到这一点。结构材料,即化工企业,必须在自身工作过程中,根据需要完成资源的准备工作。但是,很多化工企业的运营时间较短,缺乏较为准确的应急响应经验。因此,我们往往无法按照国家法律提供准确的资源储备条目。如果你准备好了,很容易看出情况更加严重,尤其是在专门用于应急救援的车辆拆除器材等方面更为严重。

### 3.3 应急演练没有实质效果

有些安全管理人员的重要性认识不够,在应急演练中只做表面功夫,导致应急演练效果不佳。此外,由于应急预案制定时没有考虑到实际情况,应急预案也没有发挥有效作用。因此,员工不知道安全方面的操作,对应急演练的热情低下,员工无法应对威胁的能力。

### 3.4 安全检查不到位

在化工企业的生产过程中,要特别注意安全检查,防止事故发生,公司应定期进行安全检查。除定期检查外,还需要进行年度彻底检查、定期检查和专门检查。然而,如今大多数企业安全工具都不够可靠,有些甚至没有。他们只在高层管理人员进来检查时才做出肤浅的尝试来与管理层打交道。化工公司经常遇到安全事件,因为没有遵循预定的安全检查。

### 3.5 企业员工的安全教育工作欠缺, 员工应急能力较差

当发生危险事故时, 需要提前进行应急管理, 以预知可能发生事故地点或情况。由于部分企业发展迅速, 员工安全风险意识无法形成, 企业员工对安全事故的严重性认识不充分, 即使公司提供安全培训, 员工也无视, 轮流参加, 因此公司员工很难识别安全事故的风险, 也很难识别风险。此外, 由于对安全人员的培训不足, 在发生紧急情况时对实际事件的准备不足。

### 3.6 忽视了日常联系

顾名思义, 应急系统仅在危机情况下使用, 这意味着在正常运行期间, 很难与相关工作系统或流程进行交互。在这一点上, 我们希望我们的员工对应急系统中有什么有一个清晰的认识。在这种情况下, 应该进行应急培训, 让员工了解公司制度的内容, 但在现实生活中, 化工公司知道完成钻井程序的过程。过度重视演练程序, 没有真正认识到演练人员的参与性以及实际发挥出来的作用, 挖掘机本身遵循相应的程序来管理上级的工作, 实际的应急数据并没有反映在钻井程序本身, 这在我国的相关规定中有明显的倒置。演练结束后, 企业必须根据业务链的实际情况做出准确的报告和分析, 但除实际情况外, 大多数企业并没有重视起来。

### 3.7 企业只注重经济效益, 忽略了安全生产

企业要想加强安全生产便需要做好统筹管理, 而做好安全工作需要不同部门之间的相互配合。在这个阶段, 大多数我国企业对企业经济利润的增加更加了解, 却忽视了生产的安全生产, 导致安全管理问题严重。对事件管理重视不够, 风险防范意识不足, 应急程序准备不充分, 缺乏实效。由于管理不重视, 低收入劳动者对劳动保护工作重视不够, 对应急措施认识不足, 参与应急通报的积极性不足。

## 4 改进化工企业安全生产应急管理的具体策略

### 4.1 制定符合本企业情况的应急管理方案

为降低事故风险, 化工企业必须针对其内部情况制定有效的应急响应计划。在制定应急预案之前, 有必要对企业的工作条件和化工企业过去的违规事件进行研究, 得出以下结论: 预防此类安全事件需要经验, 这方面的管理可以加强。我们根据事故风险评估研究和企业应急响应数据制定有效的应急响应计划和具体解决方案。您还必须通过不断改进和审查它以反映实时新闻和新的化学设备, 确保您的应急响应计划仍然是最新的<sup>[2]</sup>。

### 4.2 应急救援物质的准备

化工企业的救援物质, 尤其是大型、重型的救援设备需要随时待命。从某种角度来看, 这类救援设备的价格相当高, 而且很多装置都需要进口。此次中小化工企业为充分满足救灾任务的投入较大。近年来, 我国各类化工企业规模不断扩大, 国家决定在本市部分地区组织化工企业。由于该地区有许多化工企业, 因此建立了一个化工园区, 为化工企业提供可扩展的应急供应。同时, 化工园区内的一些大型

化工企业拥有大型救援设备, 小企业或许可以利用这些设备在危机中进行快速救援。从而可以直接解决中小型化工企业的应急救援问题, 将企业的损失降到最低。

### 4.3 开展应急预案实战演练

化工企业的应急演练必须始终遵循科学规划、因地制宜、结合实战、实战化的原则。根据企业编制的事故应急预案, 研究人员创建事故情景, 科学的构建事故的情景, 并且制定应急演练的具体实施方案, 使应急响应更加系统化。这给了参与实践的代表更多的自由, 可以快速反应、灵活适应、从容行事、从容应对。尽可能提高员工的风险防范意识, 提高员工的人身安全和人际稳定性。在条件允许的情况下, 化工企业甚至可以进行无脚本的盲演, 全面的检验以及提升本企业对于突发事故应急反应还有处置方面的能力。企业必须在活动期间不断识别和改进风险管理问题。只有在这种情况下, 才能正确处理事件并减少潜在的损害。

### 4.4 优化化工企业安全生产应急管理体系

我国大部分化工企业都没有建立自己的食品安全应急管理体系, 而且大多沿用其他企业的管理体系, 问题较多。通过优化和完善化工企业应急管理体系, 可以实现一定程度的化学品安全和工艺可靠性。在生产过程本身, 化学活动是在高压和高温的条件下进行的, 化学物质和环境很多。这些化学物质大多是剧毒、易燃易爆的。化工企业在生产过程中也存在高风险, 需要完善应急准备体系。例如, 为了科学合理地组织工作内容, 将具体任务分配给个人, 如果环节出现问题, 分配给这个人, 对每个安全岗位负责, 保障化工企业能够安全生产。

### 4.5 引进安全设备

如果化工企业想要显著降低安全事故的影响, 就必须采取预防措施。配备防护装备、口罩等。对员工进行教育培训, 教他们如何正确佩戴防护装备。此外, 还需要定期检查安全设备。如果发现问题, 应由相应的维修部门报告并联系, 以防止因机械故障而发生安全事故。此外, 为确保他们的安全, 员工必须定期配备防护设备。

### 4.6 加强应急培训教育

化工企业需要在日常工作中显著增加应急响应培训和专业人员培训的数量。办公室工作人员在发生事故时最容易受到伤害, 但准备充分的应急工作人员不仅可以降低受伤风险, 还可以协助救援和救灾工作。因此, 公司员工每天接受紧急培训和教育, 确保他们充分了解主要经营风险, 了解危化品的生产过程, 获得危化品相关的解决方案, 非常重要。可以实现并可以说明公司员工应急准备的责任, 提高预防意识, 减少危险事件中发生事故的可能性。组建应急救援队伍, 整合队伍日常训练, 以防发生事故。提高与安全防护等实践环节的配合能力, 尽可能模拟事故现场, 对应急服务人员进行实战培训, 不断提高其心理素质和应急救援能力。

### 4.7 建立完善的奖罚制度

在当前形势下,企业更清楚如何提高经济效益,但也需要通过提高经济效益来了解安全结果。安全事件可能导致严重的业务损失和破产。但迄今为止,许多企业为了提高经济效益,从事一些非法活动,例如购买未经授权的安全产品。主要原因是安全生产的违法成本小于违法所带来的经济效益,企业不顾法律地实施违法行为。因此,有关部门要根据当地安全生产情况,制定完善的补偿和罚款制度,让各企业严格按照适用的标准开展施工工作,从而让企业特别注重安全生产管理。

#### 4.8 应急处理设计

应急系统的设计主要是为了及时解决事件,防止事件升级并造成进一步的危害。在生产过程中,部分设备可能因人为失误而发生故障。现在,这导致有害气体的释放,不仅会危害工人的身体健康,还会给企业带来经济损失。因此,应急处理系统的设计非常重要。对于有毒气体,可以设计气体吸收处理系统。此外,在化工生产的其他反应环节也应该设置应急处理系统,例如报警系统等。

#### 4.9 加强安全风险评估工作

为有效管理事故的发生,必须控制事故源头,确保结构安全。安全风险评估工作评估可以帮助您了解项目中潜在的安全风险,从而控制事故的发生。因此,在制定应急响应计划之前,应进行风险评估。工作场所安全风险管理是工作场所安全的基础。产品安全风险管理是一种预防措施,可以降低事故风险,促进业务可持续发展<sup>[3]</sup>。

#### 4.10 管理机构积极配合

化工企业的安全事故是企业管理人员和政府消防部门都不愿意看到的。因此,公共部门和商业领袖正在共同努力,为安全事件创建适当的应急管理体系。在政府相关制度的指导下,企业领导正在完善和创新应急安全管理制度。政府还必须确保调查和解决潜在的业务安全威胁,并协调应急准备和管理流程。提高应急管理效率,减少企业经济损失,保障员工安全。

#### 5 结语

化工企业的生产特点非常重要,当问题出现时,很可能给周围的居民以及工作人员带来生命上的严重威胁,并对化工企业造成毁灭性的破坏。因此,安全管理在化学品生产中非常重要,做好发生事故时的应急措施,可以降低事故发生的可能性,帮助企业获得经济发展,对于安全问题国家以及企业,应该从多个方面入手。始终以人为本,强化生产道德品质,加大安全投入,让国家和企业获得更大发展。

#### 参考文献:

- [1]易飞.化工企业安全生产应急管理现状及改进策略研究[J].魅力中国,2020(24):443-444.
- [2]黄莹.化工企业安全生产应急管理现状及改进策略研究[J].信息记录材料,2020,21(4):232-234.
- [3]易飞.化工企业安全生产应急管理现状及改进策略研究[J].魅力中国,2020(24):443-444.