

# 化工安全管理及事故应急管理研究

徐升 岳钰泽

山东神驰化工集团有限公司 山东 东营 257000

**摘要:**当前中国经济飞速发展,化工行业的工艺水平以及生产能力也在不断发展,化工安全生产对企业的日常经营有着十分重要地意义。对于化工行业来说,化工企业的产品质量以及生产能力不仅影响着其他行业的发展,也对人们的日常生活带来了较为直接的影响。在化工企业中,安全管理以及事故应急处理的能力会直接决定企业的稳定发展,一旦出现问题就会出现比较严重的事故,会在一定程度上给企业带来经济损失,还会给工作人员的生命安全带来比较严重的威胁。文章通过阐述化工安全管理中所存在的问题,进一步地阐述化工安全管理和事故应急管理具体措施,以期为我国化工行业的可持续发展作出贡献。

**关键词:**安全管理意识;事故应急管理;化工安全管理

## Research on chemical safety management and accident emergency management

Xu Sheng Yue Yuze

Shandong Shenchi Chemical Group Co., Ltd. Dongying, Shandong 257000

**Abstract:** With the rapid development of China's economy, the technological level and production capacity of the chemical industry are also constantly developing. Chemical safety production is of great significance to the daily operation of enterprises. For the chemical industry, the product quality and production capacity of chemical companies not only affect the development of other industries but also have a direct impact on people's daily lives. In chemical enterprises, the ability of safety management and emergency response to accidents will directly determine the stable development of the enterprise. Once a problem occurs, serious accidents will occur, which will bring economic losses to the enterprise to a certain extent, and will also cause damage to the staff. life safety poses a more serious threat. By expounding on the problems existing in chemical safety management, the article further elaborates on the specific measures of chemical safety management and accident emergency management, in order to contribute to the sustainable development of my country's chemical industry.

**Keywords:** safety management awareness; accident emergency management; chemical safety management

### 引言

在进行化工生产的安全管理过程中,要为这两基础性的工作构建合理的运行机制,分别是安全管理相关的应用管理系统与应急响应与处理的机制。这两种机制可以互相补充与完善,前者更多的是注重于对化工生产的安全制度应用与运作,而后者更多的是在强调解决与处理一些突发性的紧急情况,两者之间需要紧密配合,让整个化工企业中的安全工作最大限度的实现系统化、高效化以及规范化。

#### 1 化工安全管理特点与重要性

##### 1.1 特点分析

化工行业经过多年发展,已经步入到发展新阶段,各种自动化技术与设备开始得到应用,新设备以及新工艺的应用为化工行业的高效率生产提供了可靠的支持与助力。在此环境下,化工安全生产管理范围变得更加广泛,管理对象也变

得更多,使得整体管理工作开展难度呈现出直线性上升的趋势,如果出现安全管理不当问题,会直接引发安全事故,造成严重损失。所以化工领域的安全管理难度相对较大,任务较为艰巨,化工企业都需要在安全管理中投入足够的资金以及人力物力支持,以便保证生产安全、顺利进行。

##### 1.2 重要性分析

一方面,化工安全管理工作开展质量与工作人员生命安全有密切关联。由于液化气生产相对较为特殊,属于危险气体生产,在操作过程中,如果操作不当或存在安全防护不到位的问题,便容易引发重大安全事故,导致工作人员生命受到威胁,企业也会承受相应的财产损失以及名誉损失;另一方面,与企业经营有着密切关联。因为安全事故频发会对安全生产顺利展开造成直接干扰,所以安全管理工作的开展质量也与企业经营有着密切关联。日常进行液化气生产过程



中,需要将安全管理作为第一管理要素,展开严格管控以及规范化操作,以便保证生产顺利开展。

## 2 化工安全管理中存在的问题

### 2.1 安全管理力度不足

在化工企业中,如果安全管理工作没有做到位,就会在一定程度上加大安全事故发生的概率。根据有关调查报告,在很多的化工企业中,由于经营人员对企业的安全管理缺乏正确的认识,在生产经营的过程中只是一味地注重经济利益,缺乏安全意识,这就给企业的发展以及进步造成了很大的影响<sup>[1]</sup>。除此之外,还有一些企业在生产方面往往会投入很多的资金,但是在安全管理方面的投入却相对较少,安全管理工作往往在很多时候只是形式主义,没能发挥出其最大的价值作用。所以说,企业只有对现阶段的安全管理体系作进一步的调整以及改善,才能发挥出其最大的作用,促进化工企业的长远发展,获得更多的经济利益。

### 2.2 安全管理意识有待增强

如果企业安全管理意识不足,很容易会出现安全管理工作开展形式化以及人员操作不规范等方面的状况,会对安全管理工作的落实以及人员的防范意识产生直接干扰,不仅会直接增加事故发生概率,同时也容易造成严重的安全隐患问题,并不利于液化气安全生产。

### 2.3 安全管理技术较落后

化工企业在开展日常的生产管理时,其内部的安全管理内容较为重要,会对此类企业的经济效益产生直接影响。

一般来讲,与化工生产相关的安全管理多为生产工艺管理、生产设备管理等,其管理方法要与其具体生产活动相符,在进行正式的安全管理前还需设定适宜的管理目标,并在管理期间满足该目标背后的各项内容。部分化工企业在进行实际的安全管理期间,在安全管理技术上较为落后,特别是化工工艺与防火爆炸等项目,更是缺乏有效的应对策略,在执行该项工作时仅定期检测安全阀与设备压力计的运行状态,虽然从某种程度上安置了空气检测装置与管道应力的测试装置,但在管控技术上仍存有些许滞后,部分设备没能在安全管理中发挥出自身作用,降低了企业内部生产管理的效率与效果。此外,监管机制的不完整也影响了化工企业安全管理的执行效果,使其难以获得持久性发展。

### 2.4 安全管理机制有待完善

管理机制是管理工作的重要依据以及规范,但因为受到安全防范意识薄弱的影响,部分企业在管理机制建设方面并没有予以足够重视,机制设置存在着与实际不符以及设置滞后性较为明显等方面的状况,无法对管理工作开展形成有效辅助。

## 3 化工安全管理和事故应急管理措施

### 3.1 提高员工的安全管理意识

人类的行动一般是受到意识支配的,正是因为如此,相关管理人员需要尤其重视安全管理工作,这样才能让安全管

理工作发挥出真正的效果。因此,化工企业需要着重培养工作人员的安全意识。企业管理者需要做到的就是提高自己的安全意识,之后定期或者不定期地对工作人员做安全管理培训;在企业内部加强安全管理的宣传力度,这样才能让工作人员真正地认识到安全管理工作的重要性,工作人员在具体的工作中才会更加严格地要求自己,按照相关的标准进行操作,企业营造出一个较为安全的生产环境,促进化工企业可持续发展。

### 3.2 完善管理机制建设

在对管理机制问题进行处理过程中,需要对现有管理机制所存在的各项问题展开分析与研究,应通过总结明确安全管理的具体需求以及目标,以便在此基础上展开综述性内容分析,对现有机制进行具体化以及精细化处理,确保机制能够具备良好的针对性以及约束性,保证工作人员能够严格按照规章制度展开规范化操作。同时需要制定问题汇报体系机制,硬性要求工作人员需要在工作过程中高质量落实安全防范管理各项内容,需要按照工作内容以及工作岗位特点等各项情况设置责任人,保证每项工作的开展都能够有专人负责,确保安全管理工作推行质量,实现对各项问题潜在隐患的及时处理。此外,还需要对安全生产管理内容进行细化处理,按照人员安全管理、信息系统安全管理以及设备安全管理等各个类型,有针对性的展开安全管理工作,并做好完整的安全管理系统建设,以便为企业良性化运行提供保障<sup>[2]</sup>。

### 3.3 引入新型技术

随着科学技术的快速发展,网络信息技术也逐渐进入到化工企业的日常安全管理工作中,管理人员为较好地应对突发性事故,需适时引入新型技术,利用相关技术的新颖性来改进安全管理力度与应急水准。一般来讲,在采用先进信息技术时,管理人员应依托该技术及时搭建出应急安全管理体系,将该系统放置到具体的事故应用中,并对该系统下的内部员工提出特定要求,即将岗位信息与对应的工作内容输入到该类管理体系内,既能较好地分析与探究设备运行期间生成的安全隐患,还能有效增进该类企业的应急管理水准。

此外,化工企业在处理应急安全事故的过程中,还需依照其内部运行的具体状况来适时引进人工智能技术,在部分关键设备中安置传感器,借用传感器的专业性来智能化分析其内部运行的设备,全面掌握产生故障的区域与对应的故障信息,再利用警报形式来加强故障维修的速度,从而提升化工设备运行的高效性、安全性。

### 3.4 重视人才培养

众所周知,人力资源是整个企业健康发展的保障。因为化工行业自身具有一定的特殊性,所以更需要化工企业加强对人才的培养,给安全生产管理工作奠定良好的人员基础,促进企业与社会可持续发展。同时,建立比较完善的人才培养制度,能够让化工企业更好的保留与发展人才,提高企业的核心竞争力。除此之外,企业的管理人员需要对员工展

开全面的了解,尽可能将员工身上的闪光点挖掘出来,再强化相关的安全管理培训工作,最大限度的实现“人尽其才、物尽其用”,从而让员工工作的积极性得以有效提高,更好的保障化工生产的效率以及安全管理的质量。

### 3.5 定期进行检查维修做好事故隐患排查

需要借鉴国内外先进企业的安全管理体系以及实施方式,结合自身的生产以及管理实际情况,对于安全管理方式方法以及管理机制等进行优化。同时需要根据设备的使用年限以及使用强度等各项情况,制定设备检查维修周期,通过定期进行日常检查以及一年一次的大规模检查等方法,保证设备所存在的各项隐患能够得到及时排除,所存在的问题能够得到妥善处理,保证设备的运行质量,延长设备的使用年限,从而减少设备事故发生<sup>[3]</sup>。

在具体进行设备的维护以及保养过程中,需要随时对设备异常声音以及漏油等方面问题进行检查与处理,要对设备部件的磨损程度进行重点检查,并要对人员的操作规范性以及操作方式进行监督,如果存在人员操作不合理问题需要及时制止,并对相关责任人进行处罚,确保能够在现场形成严肃的氛围,人员能够对机械操作予以高度重视,保证整体操作规范性。需要通过进行检查日记记录的方式,对设备的

检查保养运行情况进行记录,确保可以通过对信息技术的应用,对检查记录内容展开分析,明确设备的保养频率以及故障发生频率,及时对故障发生频率过高的设备进行专项检查,对存在严重问题的设备进行更换处理。需要通过对故障出现规律的研究,提前做好相应防范措施,以防发生经常性故障。

结语:综上所述,本文以化工安全管理及事故的应急管理为主线,进行了描述与分析,表明:对化工企业来说,安全生产是企业最基础性的工作。因此,做好安全管理工作,对化工企业顺利开展生产经营活动有着十分重要的作用。建立健全化工安全管理和事故应急管理制度,使企业在面对紧急事故时可以采用有效的措施做好应对,能够在最大程度上挽回或降低企业的损失。

### 参考文献:

- [1]代中明.化工安全管理及事故应急管理分析[J].中国战略新兴产业, 2020(26):236.
- [2]王钰,戴美琴.化工安全管理及事故应急管理[J].中国化工贸易, 2020,12(13):47,49.
- [3]孙红梅.化工安全管理及事故应急管理[J].化工管理, 2019(25):132-133.