

化工安全管理及事故应急管理探讨

乔冬

内蒙古红津化工有限公司 内蒙古鄂尔多斯 014300

摘要: 安全管理是化工企业各项工作中的重要组成部分, 安全管理工作的有序与高效开展可以为化工生产安全性提升带来有力保障。由于化工行业性质特殊, 工作环境具有一定危险性, 安全管理工作可以提高企业应对突发安全事故的整体能力, 将事故影响范围有效缩小, 降低事故发生造成的生态环境污染, 避免能源过度浪费。因此, 化工安全管理及事故应急管理工作开展尤为重要。基于此, 本文从化工安全管理工作开展重要价值入手, 分析化工安全管理存在问题, 提出科学与有效的管理措施, 力求推动化工行业在竞争环境下的绿色可持续发展。

关键词: 化工安全; 安全管理; 事故; 应急策略

Discussion on chemical safety management and emergency management

Dong Qiao

Inner Mongolia Hongjin Chemical Co., Ltd. Inner Mongolia Ordos 014300

Abstract: Safety management is an essential component of the various operations in chemical enterprises. The orderly and efficient implementation of safety management work can provide strong protection for improving the safety of chemical production. Due to the special nature of the chemical industry, the working environment has certain hazards. Safety management work can enhance the overall ability of enterprises to respond to emergencies, effectively reduce the scope of accident impacts, reduce environmental pollution caused by accidents, and avoid excessive energy waste. Therefore, chemical safety management and emergency management are particularly important. Based on this, this paper starts with the important value of the development of chemical safety management work, analyzes the problems of chemical safety management, and proposes scientific and effective management measures, striving to promote the green and sustainable development of the chemical industry in a competitive environment.

Keywords: chemical safety; Safety management; accident; Emergency strategy

在化工安全生产环节, 如果突发各类安全事故, 势必会给工作人员生命带来威胁, 也造成不可估量的经济损失, 影响化工行业进一步发展, 不利于化工行业形象塑造和社会稳定。为了从根本上规避安全风险, 同时将安全事故发生可能性科学降低, 需要管理人员大力开展安全管理及事故应急管理工作, 明确各阶段生产需要与特点, 对化工安全管理足够重视, 科学与全面落实各类事故应急管理工作, 实现工作效率与工作安全的同步提升, 助推化工企业综合竞争实力的不断增强。

一、化工安全管理开展的重要价值

在化工企业发展过程中, 安全管理与事故应急管理工作的进一步开展可以保证内部设备在最安全与最稳定的前提下持续运行, 即使在高温与压等恶劣环境中也能够保障各类设备运行的整体安全性^[1]。在化工安全管理工作持续开展前提下, 一是可以保证工作人员生命安全。高质量的安全管理与事故应急管理工作关系着人员生命安全。因为化工企业生产具有极强特殊性与危险性, 操

作失误可能会引发不同程度的安全事故, 同时安全防护不规范或防护不到位, 也会给工作人员生命带来一定威胁。若人员伤亡情况严重, 会影响企业名誉。所以, 安全管理工作开展具有重要价值。二是扩大企业经济效益, 保证各项生产有序与安全展开。安全事故若频繁发生, 势必会给安全生产带来直接影响和持续干扰。而安全管理工作的开展能有效规范员工操作行为, 借助严格管控方式让各项操作具有规范化与专业化, 让生产活动可以顺利与有序进行, 从而有利于企业经济效益扩大化。

二、化工安全管理存在问题

(一) 安全管理意识薄弱

在内部生产期间, 部分化工企业管理人员未能带着极强安全管理意识去落实各项安全管理工作, 导致部分管理工作浮于表面, 设备潜在运行问题不能及时发现, 留下不同程度的安全隐患^[2]。除此之外, 部分规章制度针对性不足, 对危险行为约束力不足导致全员安全意识不足, 易引发多种安全事故。

(二) 安全管理技术落后

化工企业安全管理工作涉及生产工艺与设备管理等诸多内容,必须保证管理方法与具体生产需要相符合,才能达到各阶段管理目标。但部分化工企业所使用的安全管理技术缺少先进性,防火爆炸等应对措施不够科学。虽然部分化工企业积极完成空气检测与管道应力检测等重要装置,但未能搭配使用先进管控技术,导致部分设备无法发挥出自身优势,影响管理效果。

(三) 安全管理体系缺乏

部分化工企业安全管理体系不健全,安全工作开展多是以应付检查为目的,而未能以保障安全为目的^[5]。还有部分化工企业忽略员工安全培训,导致安全意识无法提升,出现错误或不规范操作,威胁员工安全,暴露出安全管理体系不完善的问题。

三、化工安全管理及事故应急管理措施

(一) 强化管理理念,助推安全工作落实

管理理念的强化关系着化工安全管理与事故应急管理工作的创新,是管理质量与效率同步提升的基础^[6]。因此,化工企业必须强化全员安全管理意识,做好以下几点工作,助推安全工作全面与深入落实。第一,组织安全生产与相关政策学习,传递当前最先进的安全管理理念与重要讯息。第二,结合生产实际需要,对化工安全管理规划及时优化,融入与时俱进的理念,实现安全、标准与规范化的生产。第三,走出管理认知局限,结合内部危险物品特点开展针对性管理,依托先进理念分析生产工艺复杂性,重视各阶段的安全管理工作,确保在遇到突发事件时每位参与工作的人员可以从容与镇定的应对。

(二) 引入新型技术,提高安全管理水平

基于科学技术飞速发展,化工企业安全管理工作开始引入先进技术,借助新型技术将安全管理与应急水平全面提升。首先,考虑现代化与高效化发展需要,选择有实力的软件公司,根据化工安全管理需要及诉求设计针对性的信息安全管理系统。其次,基于系统应用,合理使用信息技术,对化工生产全过程产生的数据进行及时收集、全面整合、快速处理与全面分析,成功凝练为重要数据,为管理决策制定提供真实而又准确的重要数据^[5]。最后,管理人员根据生产实际情况,对安全管理工作重新进行统筹规划,明确管理侧重点,结合数据变化分析生产环节的异常情况,及时找到潜在隐患并成功消除,夯实化工企业安全生产之基础,各项生产活动呈现出规范化与高效化。

(三) 健全安全体系,制定落实安全责任

现阶段,我国对化工生产安全性提出更高要求,明确各项生产标准,以此来减少安全风险的出现^[6]。在此形势下,化工企业为确保安全管理工作有序开展,积极对安全管理体系进行完善与健全,保证安全管理工作更加规范。第一,地方政府要对本地区内化工企业各阶段

生产情况有深入了解,依托地方性政策颁布,对化工企业日常生产行为进行规范,确保生产工作以政策制度为规范,实现安全生产。第二,化工企业应重视化工安全管理经验总结,对生产过程存在的潜在安全问题进行深入与客观分析。在此基础之上,化工企业会对自身的安全管理体系做好针对性优化。例如,结合可能会出现的安全问题,对安全管理范围进行调整并加以明确,保证安全管理细则内容清晰,安全管理主体将不再混淆。安全管理责任成功落实至每位管理人员,减少责任推诿问题,实现监管整体质量全面提高。

(四) 做好日常管理,减少安全风险因素

在化工生产过程中,人为、设备、环境与材料等多种因素的共同作用会导致安全风险整体发生率不断增加,无法有效消除安全隐患^[7]。为此,化工企业必须重视日常管理工作的开展,保证异常情况可以在第一时间获得最及时处理。化工企业管理人员需要从以下几个方面入手,减少各类安全风险因素。一方面,对化工生实际情况全面了解,结合日常工作需要完成管理内容规划与调整,做好工作任务分配。另一方面,管理人员需要重视生产各环节,从人员生产操作入手,管理各类生产设备并制定维护方案,同时优化生产环境,保证原材料存储具有安全性,做好各方面的管控与实时监督,保证生产各环节当中的安全因素减少,管理工作可以深入落实。

(五) 组织应急小组,夯实应急指挥基础

在竞争环境下,化工企业认识到安全事故发生率的减少可以增强自身核心竞争力,保证生产经营活动安全与高效开展。化工企业在正确认识重视应急救援挥部的构建,抽调环境检测与安全生产等多个部门中的精英人员,壮大应急救援小组工作队伍。首先,明确应急救援小组工作内容与具体责任^[8]。其次,依托信息技术收集化工生产各环节具体情况,分析化工安全生产事故类型与特点。最后,结合整体与分析结果制定出具有针对性与可行性的救援方案,优化相应管理措施。在应急小组构建与应急救援方案制定下,工作人员可以在第一时间正确选择应急救援方案并迅速执行,将安全事故带来的各种负面影响成功减少。

(六) 开展应急演练,增强应急管理效果

化工事故发生往往具有突发性,需要化工企业工作人员可以沉着应对,凭借正确分析做出精准判断并冷静处理。为此,化工企业及管理人员应意识到应急演练活动的组织十非必要,可以在最真实的场景中去指导员工,增强培训与演练效果。在具体培训过程中,培训管理人员一定要结合化工企业生产情况完成培训与演练计划制定。化工企业工作人员在针对性培训与演练中获得应急处理能力提升,选择最恰当的处理方式,实现应急管理水平有效提高,为救援提供大力支持。在演练活动完成后,管理人员需要重视后续总结工作,做好全方位

评估,找到演练活动存在不足并及时弥补。管理人员会根据演练不足与生产需求变化明确下一次演练活动主要内容和注意事项,确保活动开展规范性与合理性增强。

(七)完善应急设施,满足应急处理需要

为深化落实事故应急管理,化工企业必须结合应急处理需要对应急设施进行及时更新与更换,保证满足不同时期的应急处理需要,助推安全管理及事故应急管理工作的持续与有效开展。化工企业一是要注意应急设施整体数量能否达到相关标准,例如,安全服、防毒面具、口罩等数量是否充足。二是对应急设备做好定期维护与保养,使得应急设备可以随时发挥出自身作用,还要注意配备好安全绳、灭火器,检查这些设施的情况,做好及时更换。三是做好软件升级,保证紧急预警系统版本最新,可以在最快速度下获得安全事故发生信息并发出警示信息号,有效传递事故发生情况。

(八)重视生产监测,提高应急管理效率

由于化工生产风险较大,存在较多安全隐患,安全风险发生率相对较高。化工企业必须通过安全管理及事故应急管理工作的开展将负面影响减小,塑造良好企业形象,助推社会和谐与健康发展。因此,化工安全生产监测十分必要,需要管理人员根据具体监测需要选择针对性的监测方法。例如,在对原材料进行监测时,针对硫酸类物质选择pH试纸法,对石油类物质采用红外分光测油仪完成有效监测。为保证生产监测具有准确性,应急管理人员要注意监测点布置的合理性,全方位了解化工生产情况,结合监测数据判断生产过程中是否存在潜在的危险因素。例如,根据地形地貌、土壤条件与气候特点布置监测点,保证监测数据准确,提高分析质量。

在生产监测下,判断化工生产与安全标准是否匹配,及时落实应急管理措施。

四、结束语

安全事故的出现势必会给企业生产带来各种影响,也威胁到员工生命安全,阻碍企业综合效益扩大化。因此,化工企业必须总揽全局,加大化工安全管理及事故应急管理工作力度,及时优化安全管理方案,彰显管理有效性与科学性。企业管理层还应保证安全管理及事故应急管理工作落实到位,妥善处理各种突发事故,实现化工生产安全的全方位管控,提高安全管理水平与事故应急管理效率,保证化工安全生产水平迈上新高。

参考文献:

- [1] 李瑞霞,郭珉琪,沈京秀.化工安全管理及事故应急管理分析[J].化工设计通讯,2022,48(11):158-160.
- [2] 何晖.新环境下化工安全生产管理及事故应急策略[J].当代化工研究,2022(21):26-28.
- [3] 初少萌.新环境下化工安全生产管理及事故应急策略分析[J].中国石油和化工标准与质量,2022,42(18):85-87.
- [4] 黄小骏.探究化工安全质量管理与事故应急管理举措[J].中国石油和化工标准与质量,2022,42(13):1-3.
- [5] 杨伟佳.化工安全管理及事故应急管理分析[J].中小企业管理与科技,2022(04):55-57.
- [6] 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.
- [7] 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(01):146-148.