

精细化工安全管理过程中存在的问题与解决措施

岳 亮

(德州聚安特安全服务有限公司 山东德州 253000)

摘 要: 在精细化工生产过程中, 安全管理是一项至关重要的工作, 是保证稳定有序生产的关键基础。尽管当前精细化工生产中对于安全管理更为重视, 在安全管理水平方面也实现了较大的提升, 但是在具体工作中, 仍然存在一些问题未能得到有效执行。对此, 需要认清精细化工安全管理的重要性, 分析安全管理过程中仍然存在的问题, 进而提出针对性的解决措施, 为精细化工安全生产提供重要保障。

关键词: 精细化工; 安全管理; 存在问题; 解决措施

Problems and Solutions in the Safety Management of Fine Chemical Industry

Yue Liang

(Dezhou Juan 'ante Security Service Co., Ltd. Shandong Dezhou 253000)

Abstract: In the process of fine chemical production, safety management is a crucial work, which is the key foundation to ensure stable and orderly production. Although more attention has been paid to safety management in fine chemical production and the level of safety management has been greatly improved, there are still some problems that have not been effectively implemented in specific work. Therefore, it is necessary to recognize the importance of safety management in fine chemical industry, analyze the problems still existing in the process of safety management, and then put forward targeted solutions to provide an important guarantee for safe production in fine chemical industry.

Keywords: fine chemical industry; Safety management; There are problems; Solution measure

前言: 精细化工是我国一个较为特殊的行业, 相比于常规的工业生产, 具有一定的特殊性, 同时也面临着更高的管理要求。在精细化工生产当中, 要特别重视安全管理工作的开展, 保障生产安全, 减少事故发生。目前, 随着化工行业的快速发展, 精细化工安全管理面临着更大的难度。需要对精细化工生产各个环节予以关注, 仔细分析安全管理中存在的问题, 找到安全隐患及风险因素, 做到有效把控, 进而确保精细化工生产的安全性。

一、精细化工安全管理的重要性

在化工行业的生产发展过程中, 市场面临较高的安全风险。例如, 在化工生产及运营期间, 可能会随时发生一些安全事故, 对化工企业财产安全及化工生产人员安全均构成了较大的威胁^[1]。精细化工生产中, 会用到很多有毒性、腐蚀性的化学物品及化学材料, 并且其中多具有易燃易爆的特性, 危险性比较高。一旦有诱发因素, 就可能产生火灾甚至爆炸等安全事故。此外, 精细化工生产中存在较多产品种类, 不同生产环节中对于技术要求和工艺要求也都有所区别, 所以管理方面具有较高难度。为此, 加强精细化工安全管理, 采取规范化和标准化的管理措施, 在化工生产过程中, 对各种风险因素、安全隐患等做到有效的控制与防范, 减少不良事故的发生, 对于保障精细化工生产安全, 提高经济效益和社会效益都有着重要的意义。化工企业需要对自身安全管理意识不断强化, 提高重视程度与投入力度, 将安全管理体系不断构建完善, 同时健全相应的规章制度, 充分落实各项监督管控及安全管理工作。要对风险因素做出仔细的分析与识别, 使安全管理流程更为规范, 从而在精细化工生产运营当中, 提供更为健康、稳定、和谐的良好氛围。通过加强安全管理, 使精细化工生产运行的稳定性、安全性、规范性得以确保, 也具有重要的意义和价值。

二、精细化工安全管理存在的问题

(一) 安全管理制度不完善

目前精细化工安全管理当中, 安全管理制度不完善是一个重要问题。由于在制度方面存在一定的缺陷和不足, 所以对安全管理难以起到充分的作用。部分制度内容无法完全匹配精细化工生产实际, 具有比较多的安全管理漏洞, 为安全事故的发生提供了可能^[2]。在当前精细化工安全管理制度中, 组织结构上就存在较大的问题。由于精细化工安全涉及到很多有关部门, 在具体工作中可能会造成严重杂乱的情况。各部门之间没有做到流畅配合, 缺少有效的指导约束, 所以安全管理开展成效也不理想。另外, 在人员管理方面, 很多安全管理人员对于自身职责没有完全清楚, 安全管理任务比较混乱, 所以也会存在安全管理混乱的现象, 增加了安全管理漏洞的产生, 使安全生产受到威胁。

(二) 化工设备管理不妥当

在精细化工生产当中, 通常都十分依赖各种化工设备, 特别是在一些生产项目中, 由于生产流程比较复杂, 所以使用到的化工设备更是种类繁多。而化工设备运行情况及状态, 对于安全管理也会产生很大的影响。例如, 一些化工设备运行时间较长, 运行状态不稳定, 在长时间运行下可能发生故障问题, 稳定性下降, 无法保证精细化工生产的有序流程, 所以容易引起一些安全事故^[3]。虽然精细化工生产运行管理中, 也包含了对化工设备的管理内容, 但是一般只是将维持运行效率作为主要目标, 很少在安全层面上开展预防性的保养检修维护。所以, 由于化工设备管理不妥当, 造成化工设备故障发生率提高, 进而威胁了精细化工生产的安全。

(三) 生产人员管理不到位

生产人员管理不到位, 是精细化工安全管理中存在的一个重要问题。在精细化工生产过程中, 如果有的生产人员行为不当, 未能按照规范标准操作, 就可能引起严重的安全事故。在当前生产人员安全管理当中, 对于生产作业人员的岗位资质审查开展并不严格。尤其是在精细化工生产难度要求增加的前提下, 生产人员所面对的

要求也会更高^④。如果选用的生产人员综合素质能力有限,甚至招聘很多临时工,在具体生产工作中就容易发生不规范行为,对安全生产规范化控制造成影响。此外,化工企业对于生产人员安全意识培养不足,缺少对安全管理工作的定期宣传教育引导。很多生产人员可能逐渐形成侥幸心理,在工作中马虎大意,从而出现不安全的生产行为,对生产安全造成威胁。

(四) 生产环境监管不充足

在精细化工生产的安全管理过程中,现场生产环境非常重要。如果生产环境不合理,会有很多安全隐患存在,发生安全事故的风险就会大大增加。精细化工生产一般对现场生产环境都有很高的要求,在现场环境中,如果存在各种条件和因素,对安全生产无法满足,就可能影响到生产安全和生产质量。例如,在精细化工生产车间内,如果地面情况不理想,有明显的坑洼或凹凸不平的情况,就可能造成某些设备运行过程中振动幅度加大,随着时间的延长就可能会出现安全故障^⑤。此外,精细化工生产面临的火灾爆炸隐患也比较高,如果生产环境中存在相关隐患,未能做到及时解决,就可能增加事故发生率,造成较大损失。

三、精细化工安全管理的解决措施

(一) 完善安全管理制度体系

在精细化工安全管理过程中,首要任务就是对安全管理制度体系的完善和健全。应当建立更为完善、系统、全面的安全管理制度体系,使各项生产行为能够得到有效的约束和指导,从而为精细化工安全管理提供有力的支持与保障。在建立和完善精细化工安全管理制度体系的过程中,应当对全部安全管理任务综合思考,确保管理人员可以结合精细化工生产的整个过程及现场环境,展开综合性的分析。要对全部可能存在的风险因素加以掌握,并以此为目标开展落实各项安全管理工作,将前期目标定位方面的遗漏问题有效规避^⑥。与此同时,为了进一步完善安全管理制度体系,还应当对责任制度加以建立。要对所有安全管理任务进行具体明确的职责划分,对所有安全管理人员的个人职责加以明确,从而达到一一匹配的安全生产责任体系,以减少任何可能的安全管理漏洞问题。此外,在安全管理制度体系的完善过程中,也要对相应的激励机制加以完善,并建立与之配套的奖惩措施。通过正向激励和负向激励相结合的方法,对安全管理及生产人员的积极性充分调动,使其能够对自身安全管理和安全生产工作尽职尽责认真履行。

(二) 加大化工设备管理力度

为了践行精细化工安全管理,需要在化工设备管理方面予以强化,通过有效的方法彻底控制设备方面的安全隐患。在化工设备选择方面,需要做到仔细思考,在保证性能的同时,着重评估设备的安全性能,以免为了过于追求较高的生产效率而忽略生产安全的情况^⑦。要将安全生产要求放在首要位置,不能引进和使用型号不匹配、超负荷运行的化工设备。对于现有的化工设备,在精细化工生产运行中,需要做好监督管控,安全管理人员必须在安全层面上仔细评估分析所有化工设备。主要对化工设备运行情况加以了解,仔细分析出现的任何异常状况,及时查明可能存在的安全隐患,并采取针对性的有效处理,以免出现安全事故。此外,还要做好化工设备预防性养护,所有设备都要定期检修,保证设备运行状态良好。建立完善的化工设备管理制度,严格规范化工设备的使用寿命。对于老旧设备应及时更换,杜绝设备带病运行或超负荷运行等不良现象,避免出现运行故障而影响生产安全。

(三) 提高生产人员安全意识

生产人员的安全意识是精细化工安全管理中的重要条件,在现有条件下,应保证生产人员的岗位匹配度达到最高,确保其在各自工作岗位中可以达到较高的胜任力,以免造成人为因素引起安全隐

患的不良现象。在生产人员安全管理方面,应当注重资质审查,在选聘生产作业人员的时候,必须严格控制,对于不符合资质标准的人员,不能予以聘用上岗。要按照各个岗位的工作要求,严格把控源头,保证人员素质过硬。在选用生产人员之后,需要开展针对性的教育培训,强化生产人员对精细化工生产和自身岗位职责的认识与理解,同时掌握与自身有关的安全威胁因素,进而在后续工作中能够有意识的加以防范^⑧。还应注重对生产人员安全意识的持续提升,保证在充分认清自身生产安全威胁因素的前提下,能够将自身警惕性加以提高,在工作中始终重视安全问题,避免由于人为因素造成的安全事故,使安全生产要求得到充分的满足。

(四) 做好现场环境监管落实

在精细化工安全管理当中,需要对现场生产环境加强监管,充分落实好各项管理措施。必须打造适宜、安全的生产环境条件,将现场所有可能威胁安全生产的不良因素彻底解决,从而消除环境因素可能造成的安全事故。在现场生产环境的监管过程中,应指派专门的安全生产管理人员,具备丰富的经验,能够与化工生产实际情况紧密结合,充分掌握精细化工生产的各项要求。在此基础上,根据安全管理规范,合理布置和调整生产现场环境,达到更高的适应性与安全性^⑨。例如,针对现场环境中潜在的火灾隐患,需要做到定期全面的排查分析,及时发现并消除风险因素,保证防火安全。此外,在一些涉爆生产车间内,更要进一步加强环境监管,消除一切可能引起事故的因素,进而保证生产安全。还要定期对精细化工生产车间进行整体巡查,及时发现各种潜藏的安全隐患,并予以彻底清除,以保证精细化工生产环境的安全。

四、结论

精细化工是我国化工行业中的一个重要的内容,对于国家社会与经济发展至关重要。而精细化工生产对于安全方面有很高的要求,如果在安全管理过程中存在问题,就有可能引发严重的安全事故,造成巨大损失。所以,应当采取有效的措施,解决各种潜在问题,使安全生产得到有效保障。

参考文献:

- [1]江琳,马士兵.新形势下精细化工安全生产中存在的普遍问题及对策研究[J].商品与质量,2020,31(20):224-225.
- [2]迟宗华.新形势下精细化工安全生产中存在的普遍问题及对策研究[J].化工管理,2020,24(13):172-175.
- [3]周传卫.精细化工生产中安全系统工程技术存在的问题和对策浅析[J].环球市场,2019,21(10):388-389.
- [4]刘万里.探究精细化工安全管理中存在的问题及对策[J].中文科技期刊数据库(引文版)工程技术,2021,15(4):142-144.
- [5]王立博.谈精细化工安全管理中存在的问题及对策[J].中国科技期刊数据库工业 A,2021,19(8):132-134.
- [6]王静,顾昱煜.精细化工安全管理中存在的主要问题及解决办法[J].石油石化物资采购,2021,26(15):112-113.
- [7]郭婷婷,高爱美,高翠宁.化工企业化验室安全管理中存在的问题及对策[J].工程技术研究,2021,2(11):78-79.
- [8]邢丹丹.精细化工安全管理中存在的问题及对策[J].中国石油和化工标准与质量,2020,72(88):101-102.
- [9]赵健,吉鹏飞,白海斌.精细化工安全管理中存在的问题及对策[J].中国石油和化工标准与质量,2021,41(15):112-113.

作者简介:姓名:岳亮,男,汉族,出生年月:1988.03.01,工作单位:德州聚安特安全服务有限公司,职称:注册安全工程师,学历:1学历:南昌大学应用物理学、2学历:德州学院化学工程与工艺,方向:主要从事化工安全工程。