

# 新时期石油化工企业的应急管理

刘 磊 李 会

延长石油管道运输第一分公司 陕西 榆林 718500

**摘 要:** 由于化工行业的特殊性,许多设备长期在高压、高温的状态下运行,存在一定的风险性。因此,在化工企业中一定要建立安全管理和事故应急管理这两个制度体系,以此达到排除化工企业安全隐患的目的;与此同时,还要将两者进行有机结合,进而在保障化工企业安全的基础上,更好地为及时解决安全问题奠定基础。

**关键词:** 应急管理;化工企业;应急管理体系

## 一、石化企业表现出的应急管理特点

1. 目前石化企业应急管理的另一特点是复杂性,主要原因是,其涉及的设备和技术较为广泛,难以实现全方位的应急防控,使得石化企业应急管理过程问题重重,鉴于此,石化企业应急管理需要制定应对方案,创建科学化的应急管理机制。

2. 新时期石化企业的应急管理的不确定性同样不可忽视。尽管目前多数石化安全事故常常会发生安全问题,但该类问题并不是无法解决,只是相关的技术人员缺乏安全意识,对潜在安全问题难以提前察觉,最终引发了恶性事故,导致对石化生产带来了严重的威胁<sup>[2]</sup>。

## 二、化工安全管理及事故应急管理中的问题

### 1. 安全管理意识淡薄

在国民经济飞速发展下,使得化工企业在激烈的市场竞争中面临巨大的挑战,因此化工企业在进行生产的过程中就会对工作效率方面给予重视,从而对化工生产安全管理与应急管理工作给予了忽视,使得整个化工企业的生产工作发生安全事故的概率逐渐加大,最终使得化工企业整体运行产生了较为严重的影响。此外,化工企业中部分工作人员也没有充足的安全防范意识,在现实的化工生产过程中,大部分工作人员都拥有着侥幸心理,其安全敏感度不够高,在企业管理工作人员时也就并没有将化工企业生产当中的安全管理与应急管理制度进行有效落实<sup>[1]</sup>。

### 2. 管理制度有待完善

完善相应的管理制度不仅能够给企业的日常管理工作提升效率,还可以在化工企业进行安全生产时起到保护的作用。但现阶段大多数化工企业都缺少相应完善的的安全管理制度,在实际化工企业极度追求经济效益的同时,却对加强管理化工工艺的生产设备与生产技术进行了忽视,如此便增加了化工企业安全事故发生的概率。比如目前部分企业不仅缺少相应的安全制度管理框架,而且还缺少相关的应急处理机制,如此就无法在发生事故的第一时间保护人们的财产与人员的安全<sup>[2]</sup>。

### 3. 设备管理的安全隐患

化工企业的安全问题是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的方向发展。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,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,所以就容易导致化工生产安全事故的发生<sup>[3]</sup>。

### 4. 化工安全管理技术落后

安全管理是化工企业生产管理的重中之重,关系到化工企业的经济效益和发展。化工安全管理主要以生产设备管理和生产工艺管理为主,以管理的方式确保各项生产工作按照相关规定有序地开展。如果化工企业在实际生产过程中,生产工艺无法满足相应的要求,那么定会产生相应的问题,引发一系列的安全生产问题,安全管理目标也不能有效的落实。在化工企业生产经营活动中,与西方发达国家相比,化工安全管理技术比较落后,尤其是在防火爆炸和化工工艺对策上,主要以人员定期检查设备压力计和安全阀为主,且部分化工企业安装了管道应力检测装置和空气检测装置,可以在一定程度上确保化工企业安全生产。但是对于绝大多数化工企业来说,缺乏相应的资金投入,安全管理技术存在一定的滞后性,且相对的设备在前期生产中发挥重要作用,但是在后期效果却明显降低,影响到化工企业安全生产。另外,由于安全监管机制不健全,事故应急管理不完善,有效性较低,不利于化工企业安全持久发展。

## 三、石化企业的应急管理措施

### 1. 完善管理体系

如果想要强化化工企业安全生产管理工作,化工企业则需要不断地对安全生产管理体系给予有效地完善,并加强安全管理职责的落实与执行工作。化工生产企业还应制定出相应的企业安全生产管理相关规章制度,从而促使化工企业的内部员工可以真正参考相关规章制度,让化工企业得到生产与运营工作。化工企业在生产过程中需要组建相应的安全管理队伍,积极强化相关管理人员对安全管理的认识与理

解,从而有效地落实好相应安全管理制度的实施。同时还需要制定出相应的考核制度,进而增加对化学安全的生产进行再教育。

## 2. 编写实际应急预案

企业的实际应急预案需要积极把控好预案简明、实用和可操作这一核心内容,切忌生搬硬套和面面俱到。需要积极分析历史上与本企业生产工艺、装置规模类似企业所发生的事故,总结在应急管理工作中存在的问题与改进措施,结合本地企业事故风险评估与应急资源的实际调查结果,需要按照所需编制综合应急预案、专项应急预案和现场处置措施。同时需要创建应急预案持续改进的机制,结合应急演练评估和总结结果与一线操作人员在实际当中应用预案时发现的问题,要及时进行更新,并修订好相应的应急预案,从而确保应急预案的可操作性和实效性<sup>[1]</sup>。

## 3. 对人才培养工作给予重视

石化企业需要做的是建立了合理的应急演练计划,而应急演练计划的创建并非是任意的,需要考虑石化企业的生产目标和安全现状等因素,其目的是针对性地培养企业员工的应急处理技能和素质。由此可见,高素质的应急队伍有效地确保了石化企业生产过程的安全性,需要高度的重视。另外,对于石化企业中存在的优秀员工,其还应该开展奖惩制度,从而激发员工的积极性,从本质角度提高救援队伍的工作水平<sup>[2]</sup>。

## 4. 建立应急救援指挥体系

化工企业需根据自身的现实情况等,建立事故应急救援指挥体系,通过各部门之间的相互配合,制定合理并且可行的应急救援方案和管理措施。应急救援指挥部的人员应该由比较资深的人员组成,包括安全生产、环境监测、环保等部门,从而为应急管理提供技术支持。另外,各个部门应该明确岗位职责,部门中的每一位工作人员都应遵循企业规章制度和要求,做好本职工作,提高管理水平<sup>[3]</sup>。

## 5. 创新应急管理方法

新型技术的有效应用,能够在很大程度上提升化工安全管理水平和管理力度,同时针对新型技术的使用制定出具体有效的管理体系和管理制度,确保化工企业各项工作有序进行。使用先进的信息技术,建立信息化安全管理系统,并投入到实际应用中,要求所有的工作人员,将岗位工作内容和信息全部输入到系统中,一是便于分析设备运作过程中所存在的安全隐患,二是为了提升化工企业的管理水平。另外,根据实际情况也可以运用人工智能技术,在重要的设备中安装传感器,对化工设备实现智能化分析,全面了解故障信息

和故障区域,以警报的方式通知相关人员进行及时的维修,保障化工设备安全运行<sup>[2]</sup>。

## 6. 为化工产品管理创造良好环境

由于一些化工产品具有毒性和腐蚀性,因此对部分化工产品要存放在干燥并且没有阳光直射的地方,避免化工产品对化学设备以及工作人员身体造成损害,这就需要相关工作人员具备强有力的管理执行能力以及责任心。因此,化工企业需要通过相关的奖罚机制以及责任连带机制加强对员工的管理,以提高员工的工作效率和工作积极性。对于生产一线的工作人员,需要充分地了解各种化工产品的特性以及详细的制造过程,一旦化工产品在储存方面出现问题,要立即上报上级领导,以减少潜在的不安全因素。除此之外,还需要建立起有效的惩奖措施,对于那些可以将问题处理得当的工作人员,需要给予一定的奖励,并以这样的工作人员为标杆,从而激励其他工作人员更加用心、更加努力地工作。只有这样才能做好化工设备的日常管理工作<sup>[4]</sup>。

## 五、结束语

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。

## 参考文献

- [1] 黄典剑,李传贵.化学工业区应急管理体系建设模式研究[J].安全,2018(12):3-7,11.
- [2] 马林艺,王飞,倪振涛.应急管理体系信息化建设研究[J].商业时代,2019(17):97-98.
- [3] 孙斌.化工安全管理及事故应急管理[J].百科论坛电子杂志,2020(003):140.
- [4] 郭凯黎.化工企业安全生产应急管理中存在的问题及对策研究[J].民营科技,2018,218(05):169.

## 作者简介

刘磊,1984年11月29日,汉,男,陕西佳县,陕西延长石油集团管道运输第一分公司,小河输油站站长,中级工程师,本科学历,研究方向,石油管道输送及储存

李会,1985年6月,汉族,男,陕西榆林米脂,延长石油管输第一分公司,助理主管,中级工程师,本科,研究方向,油气储运和输油气设备及工艺技术