

化工企业安全生产应急管理存在的问题及对策研究

常宁宁

陕西神木化学工业有限公司 陕西 榆林 719319

摘要:石化企业风险较高,尤其在生产经营中需重视应急管理,确保企业的生产安全。初步研究发现,企业管理者并不在意应急管理,缺乏防范、安全控制意识,致使企业存在各种安全隐患。鉴于此,就新时期石化企业的应急管理展开了全方位的分析,以应急管理的特点为切入点,分析了应急管理过程的实施要求,论述了应急管理的核心,并提出了关键实施策略,确保了石油化工企业的安全生产。

关键词:企业管理;应急管理;石油化工;企业发展

化工行业是国民经济不可或缺的重要组成部分。近年来,伴随着化工企业特、重大事故灾害危险频发,应急管理应运而生。化工企业应急管理指化工企业在面对生产经营中的各种安全事故,可能给化工企业带来人员伤亡、财产损失的各种外部突发公共事件,以及化工企业自身可能给社会带来损害的各类突发事件时,在事前预防、事发应对、事中处置和善后恢复过程中,通过建立必要的应对机制,采取一系列必要措施,应用技术与管理等手段,保障化工企业人员生命健康和财产安全,并促进社会和谐可持续发展的一系列活动。

一、化工生产安全管理及事故应急管理特点

化工行业当中其本身是属于高危行业的,在实际的生产过程中,不论是原材料、半成品还是成品产品,大部分都是一些有毒有害甚至易燃易爆的,而其中的生产、储存和运输等环节当中也都存在着较高的安全风险。不仅仅是这样,化工企业对于先进工艺也都拥有着较强的依赖性,这让原料和辅料种类繁多,设备机构变得较为复杂,也让生产场所同样存在着不少危险,稍微不慎就会出现安全事故,如此不仅容易造成极大的经济损失,严重时造成人员伤亡,还有可能会让社会影响出现恶化情况。化工企业安全生产事故具有一定的突发性、高风险、危害大和影响恶劣的特点^[1]。

二、石化企业提出的应急管理要求

1. 新时期石化企业应急管理取得了一定的成果,未来发展前景广阔。但是,在具体的实施过程中,新时期石化企业表现出了诸多的问题,再加上其控制目标复杂,无法对安全隐患在第一时间做出处理,达不到应急管理的要求。例如,科学化的新时期石化企业应急管理需要应急方案的支持,当发生石化企业突发案件时,作出高效、可靠的应急处理,最大化避免突发事件发生时石化企业出现混乱的状况^[2]。

2. 石化企业的应急管理并非是任意的,其需要考虑企业员工的参与度,希望做到全体员工尽可能地参与。另外,石化企业各岗位工作人员需要明确岗位的工作需求,创建合理的安全工作注意事项表格,尤其要明确与石化安全生产的

相关信息,分析自身工作可能出现的安全隐患,通过有效的措施去效降低安全风险。与此同时,对于发生了的突发事件,工作人员需采取应对措施,尽可能控制事态的蔓延,形成理想的控制效果^[3]。

三、化工安全管理及事故应急管理中的问题

1. 缺乏安全意识

对于化工企业来说,安全生产是第一任务,工作人员的安全意识关乎化工企业的安全管理水平。目前,大多数化工企业还比较关注安全管理工作的,但是随着市场竞争越来越激烈,很多企业更加注重生产效率和效益,不自觉地忽视了安全管理,这使企业在某些环节很容易发生安全事故^[4]。

2. 安全管理制度不完善

在化工企业中,完善的安全管理制度能有效地保障各项工作的安全运行,但是,当前很多化工企业的安全管理制度不够完善,主要表现在两个方面:(1) 化工企业的管理制度和岗位设置与生产工作不协调。大多数企业的领导责任制度没有健全,领导对安全管理制度的没有重视或不作为,使安全管理工作变得更加混乱,各个部门之间互推责任。同时,员工的安全培训和生产监督这方面也缺乏相应的制度体系,从而降低监督力度,产生较多的安全隐患。(2) 部分化工企业过于重视经济效益,在安全生产的关注和投入较少,甚至一些企业采取的安全措施只是为了应对安全检查。在化工企业中,如果安全管理制度不被重视或者过于表面化,只会增加安全事故的发生^[1]。

3. 日常培训和演练不足

化工企业应急救援预案作为临时突发情况下的应急救援方案,对于实际执行过程中的效率、秩序和规范性都有着较高的要求,需要相关救援人员能够在事故发生的第一时间采取有效措施进行应对,不仅对相关救援人员的预案熟悉度提出了较高要求,也对其动作熟练度提出了较高要求^[3]。但是,很多消防救援机构往往在预案制定了以后就将其“束之高阁”,不注重平时的培训和演练,一旦发生事故,很容易影响正常的事故救援工作,甚至因为救援人员不熟悉预案内

容、救援动作不熟练,出现秩序混乱、耽误救援最佳时间的情况。

四、4 石化企业设计的应急管理制度

1. 完善管理体系

目前,石油化工企业制定了一系列的管理体系,例如应急预案、救援计划等,得到了人们的广泛认可。要想确保石油化工企业的稳定发展,还需要根据企业现状打造合理的应急系统。石化企业需要做的是参照法律法规的要求,对当前的运行模式实施全面的革新,其目的是确保应急系统的合理性。另外,石化企业应急系统的设计还需要考虑分级管理原则,在网络技术的帮助下,实现现有资源的共享,提高石化企业内部的协调性。要求石化企业基层人员主动学习安全知识,加强人才储备和建设^[4]。

2. 科学化的风险分析

对石化企业的稳定发展意义重大。风险分析指的是石化企业对危险源数据的收集和分析,其目的是掌握石化企业生产过程中可能遇到的事故问题,提前做好安全预防工作,最大化降低安全风险造成的企业危害。石化企业首先做的是约束生产环节,管理生产过程,确保石化企业生产流程符合相关规定;随后,石化企业对工作设备、条件等因素展开审核,提出有效的应急预案。石化企业的应急预案需要注意实用性和可操作性。石化企业要求所有的工作人员必须明确风险意识,清楚自己的职责和定位,确保自身岗位的安全性^[2]。

3. 加强对应急救援预案的日常培训和演练

为确保化工企业应急救援预案能够在关键时刻被高效执行,消防救援机构应当要注重加强对应急救援预案的日常培训和演练。一是要在应急救援预案形成出台以后,对救援人员加强培训教育,并通过适当的方式对其开展掌握情况测试,确保救援人员能够熟练掌握相关内容^[4]。在有条件的情况下,还可以将预案内容整理汇编成手册读本,发放到救援人员手中,让其日常加强熟悉程度。二是要加强日常应急救援演练工作,并注重演练形式、内容的深度和广度,确保关键时刻有效发挥作用。比如内蒙古自治区消防总队,每年针对石油化工煤化工火灾,组织开展大型跨区域联合作战演练。各支队定期深入石油化工、煤化工企业,着眼最不利情况设置灾情,扎实开展实地演练。通过演练,掌握石油化工、煤化工企业的火灾危险性、工艺流程和重点部位等情况,不断提高扑救石油化工、煤化工火灾的组织指挥水平。三是要确保化工企业应急救援所需的相关装备、后勤能够得到持续补充,并且相关人员能够熟练掌握和操作。比如内蒙古自治区消防总队,针对危险化学品和石油化工火灾事故,要求全区消防部队积极开展人与装备、老装备与新装备、固定消防设施与移动消防装备相结合的训练。根据扑救石油化工火灾任务需要,总队明确要求石油化工、煤化工企业密集的盟市支队,必须配备大流量的远程供水系统、泡沫液灌装运输设备、大功率泡沫车、移动遥控炮等先进的车辆装备^[4]。

4. 提升管理技术水平

在传统安全管理任务当中,其已经逐渐创建了相对完整的信息化系统,并且也取得了良好的应用效果。但伴随着我国任务系统的完成,现有的管理系统已经逐渐无法满足对大量系统任务的全面管理,如此就导致工作效率与质量得到降低,在升级相应的管理技术时,新的控制系统就需要同时对故障区域和事故应急管理工作的经济处理,进而减少相关事故对整个化工企业实际生产工作的影响。并利用人工智能,也能够实现系统内信号的多重输入和多重输出。通过应用这种方法,能够及时响应整个系统所出现的错误,如此方可实现最基本的错误处理工作,做好故障处理工作,最大程度上减少安全事故为化工企业所产生的经济影响^[1]。

5. 应用新型的技术手段

新型技术手段在一定程度上可以提高化工企业的安全管理水平,在化工企业中,制定相关的管理体系,明确新型技术的使用方法,来确保各项工作的正常运行。利用信息技术手段建立信息化安全管理系统,并应用到实际好、工作中,然后要求工作人员把各自岗位的信息输入到信息系统中,不仅有利于分析设备在运作时产生的安全隐患,还能够提高管理水平。此外,也可以根据化工企业的现实情况合理利用人工智能,将传感器安装于生产设备中并实行智能化分析,全方面了解设备的故障信息和位置。如果发生故障,可使用警报声提醒相关人员及时维修,从而让化工设备得以安全运作^[2]。

五、结束语

安全无小事。对于化工企业来说,保障企业员工安全,避免化工工作出现安全事故是最为重要的。所以,这就需要企业管理人员加强安全事故的应急管理。制定较为科学完善的安全事故应急预案。在日常工作生活当中,对企业员工定期进行真实现场安全事故演练,将开展安全工作意识贯彻到企业员工工作当中,及时发现安全隐患为化工工作开展提供良好的安全环境,从而让化工企业安全、顺利、稳定地不断进步。

参考文献

- [1] 刘大鸣. 规范石油石化企业事故应急救援预案 [J]. 石油天然气学报, 2019 (5) : 36.
- [2] 黄建群. 浅析应急救援预案存在的问题及改进措施 [J]. 金山企业管理, 2019 (2) : 25.
- [3] 张建国. 炼油化工企业安全应急管理浅析 [J]. 中国应急管理, 2021 (2) : 58-59.
- [4] 马善金. 企业应急管理中应该把握的关键要素 [J]. 办公室业务, 2021 (4) : 114-116.

个人简介: 常宁宁出生于 1982 年 12 月 13 日 女 汉族 陕西省渭南市 职称: 助理工程师 毕业院校: 西安通信学院 学历: 本科 研究方向: 化工安全 邮箱: 65485691@QQ.com