

化工企业安全生产的影响因素及管理对策

李忠青

宁夏英力特化工股份有限公司 宁夏石嘴山 753200

摘要:企业要想长期发展就离不开企业内部的安全管理,企业安全管理是一个企业不可缺少的内容,对企业发展有着重要意义。化工产业是中国重要的支柱产业,随着中国逐渐步入现代化,对化工企业安全管理要求不断提高,对化工企业安全管理风险分析的要求更加严格。为适应时代发展,化工企业安全管理需要从基础上对管理风险进行分析,保证化工企业生产的安全性,从而推动化工行业的可持续发展。

关键词:化工企业;安全管理;风险控制

引言:

安全风险是化工企业经营管理中的一项重要工作,只有将安全风险贯穿于生产的每个环节,才能确保化工企业安全生产,为保证化工企业根本利益提供保障。管理人员应全面分析化工企业事故发生原因,严格排查安全隐患,及时采取有效措施,确保企业生产的安全性,提高化工企业市场竞争力。

一、企业安全管理实施的意义

1. 安全管理投资降低事故损失

安全管理投资主要作用是在面对事故发生时,控制灾害对企业产生的影响,这是一种概率性事件,很多时候安全投入资金与效益并不能成正比,因此,要求进行高效的安全投资必须经过对企业自身资金合理性使用研究^[1],在多种方案的对比中选取适合自身企业的管理模式,对于风险管理的投资决策有利于扩大企业发展空间,针对不同自然灾害特点选择适宜的安全生产投资的出现,打破常规企业为发展单一投入人力物力的方式,增加企业投资方式从而达到合理利用有限的企业资金,为提高安全效益创造出条件。

2. 与企业经营息息相关

安全生产是企业稳定健康发展的重要组成部分,安全生产的能力与企业的管理水平对化工企业的发展有重要的促进作用^[2]。要实现企业稳定健康的发展,就必须始终牢牢把握和坚持安全生产防线,不断提高企业的生产能力、技术水平,始终把安全放在生产的重要地位。它不仅保证了企业经济效益的实现,而且在一定程度上可以树立企业良好的社会形象,更有利于企业进一步稳定健康的发展和竞争地位的巩固。

二、影响化工企业安全生产的各种不利因素

1. 缺乏完善专业的安全管理机制

工业产业是经济发展中的重要支撑,其生产过程中对各类化学物质的需求量越来越大,这促进了我国化工产业快速发展。健全的安全管理制度有利于化工企业生产经营工作顺利开展,确保化工企业生产与运行的安全性^[3]。工作人员在生产过程中可以根据安全管理制度进行规范工作,提高安全生产的工作质量。目前在我国部分化工企业实际生产中,实施安全管理制度与隐患排查管理制度存在着问题,相关制度与体系不够健全完善,导致生产工作不能规范实施,安全隐患风险大大增加。缺少完善的安全管理制度还会对化工企业的经营运行造成其他影响,使化工企业的生产质量与管理水平无法得到保证。

2. 设备的保养维修不足,企业员工专业能力欠缺

中小化工企业大多不重视对于设备的保养维修检修,由此带来的安全事故时有发生。企业员工上岗前很多没有经过专业培训,对于安全生产规范和要求不了解,最后导致的后果就是安全隐患长期存在^[4]。在这样的情况下,员工能力良莠不齐,学历文化不足,安全意识不足,安全知识不足,缺乏学习主动性,这些都导致了员工的自身安全得不到保障。安全生产是保障家庭幸福的重要基础,只有严格按照规范流程使用设备并做好保养,同时提升员工能力,以及对安全的重视程度,才能保障一个家庭的幸福和谐,保障企业的健康发展。

3. 管理工作效率低下

在日常工作中对安全管理人员和基层工作人员之间的工作关系和服务方式上存在着诸多问题。例如从服务理念上没有真正做到从基层员工角度出发考虑的宗旨,基层员工来咨询相关事项时草草了事,遇到与自己职务不相关的事项就推卸责任,让基层员工自己去寻找高层领导反馈或者是去找其他的组织部门解决,导致管理部

门办事效率低下, 安全生产的实际问题也不能得到妥善解决。

三、保障安全生产的管理对策

1. 完善安全生产管理制度, 管理层带头严格执行

化工企业需要建立完善的安全机制和制度规范, 保障员工和企业的安全, 让安全生产有制度相辅佐^[5]。管理制度可以遵循这几个方面来进行: 首先是要规范安全装备的配备, 保障人身安全的第一道屏障; 其次, 需要制定规范安全的操作流程, 并严格监督和检查, 让安全生产的流程保护员工的生命; 最后, 需要设立监督机制和定期的安全维护和检查机制, 保障设备, 原材料的绝对安全, 为预防意外的产生打下坚实的基础。小企业岗位紧凑, 员工流动性大, 因此需要设立严格的监督机制, 设立监督责任人, 工作前检查安全设施和设备情况并签字, 工作后检查设备和电源, 检查遗漏和缺少, 保障设备和原材料的安全。监督人员要随时检查, 发现问题及时叫停。对于违反安全规范的要有所惩罚措施, 以免同样的错误再犯, 同时监督人员要及时轮换, 避免舞弊行为的发生。设立机械维护部门定期检修更换问题设备, 保障设备正常运行。

2. 优化隐患排查制度

做好安全管理工作与安全隐患减少已经成为化工企业发展中必须解决的问题, 在生产工作中, 管理人员必须尽快制定安全隐患排查制度, 安排相关检查人员落实安全隐患排查制度, 为企业正常运行发展提供制度保证。管理人员应该根据企业实际经营发展情况来对安全隐患排查制度制定与完善, 对生产工作流程要求相关检查人员充分了解, 认识到安全隐患排查工作的意义与重要性, 将消除隐患作为工作目标^[6]。化工企业还需重视加强员工培训, 将安全隐患排查制度的重要性通过讲座与教育培训等方式宣传给工作人员, 使安全隐患排查制度尽快落实到生产工作中。在制度培训教育中, 需要对安全问题与问题解决方法加大宣传力度, 使工作人员思想意识得到提高, 全面掌握安全问题解决方法, 使排查工作质量得到提高。企业还可以邀请安全隐患排查专家在企业内部对工作人员进行专业知识讲解, 提高工作人员专业能力与工作经验, 最终使化工企业安全管理质量提升。

3. 提升员工安全意识

对于很多企业来说, 主要员工群体普遍素质不高, 自身安全意识比较薄弱, 有部分员工甚至不知道什么是安全管理, 由于员工没有接受过系统、科学化的安全管理教育, 在工作过程中会不重视甚至无视企业安全管理

工作, 对企业和员工自身都有极大风险。因此, 对员工进行系统科学化的安全管理教育, 提高员工自身安全意识, 员工自身人身财产安全方面既得到了保障, 同时也避免企业因生产过程发生意外事故带来不必要的经济损失。

4. 应用自动化控制与管理技术

为提高化工安全生产与管理效率, 化工企业应将自动化控制与管理技术渗透其中。其中, 主要涉及到系统自动化监测系统、故障诊断系统、紧急停车系统以及化工设备自动化检测系统等。(1) 安全装置自动化处理系统。在化工生产现场安装安全装置自动化处理系统, 工作人员借助自动化处理装置能及时发现与处理故障, 既能防止故障蔓延, 又能确保化工生产活动的正常开展。(2) 自动连锁报警系统。化工生产的任务比较繁重, 对温度、压力等条件要求高。应用自动化控制技术, 能大大提高设备安全性, 为维修员与操作员的设备维修、事故处理等工作提供重要依据。(3) 化工设备自动化检测系统。从客观角度来看, 设备故障是引发安全事故的主要原因。为提高自动化检测效率, 应将自动化检测技术渗透到化工设备中, 做好自动化安检工作。(4) 自动水灭火系统。自动水灭火系统主要包含传感器、报警阀与水喷头等元件所组成。一般来讲, 在自动水灭火系统内部都会设置单片机控制电路, 其主要控制整个自动水灭火器装置。

5. 及时更新工艺和设备

对化工生产的相关设备进行严格管理和控制, 对设备和机器的使用情况进行深入研究和管理, 根据设备的购买年限、使用情况和维护时间, 综合考虑设备的管理标准。若出现设备故障问题, 应立即停止生产并进行准确维修。如果相关的设备有严重的故障损坏, 应及时进行更换。特殊的生产设备必须进行维修登记, 并由专业技术人员进行养护操作和维修作业。某些化工原料存在易燃易爆的危险性, 对生态环境的污染也比较严重, 因此采购和储存这些化工原料时应严格遵守其化学特性。库房应明确规定防火、防潮、避光等环境要求, 库房要定期检查。企业还需要投入相应的资金改造生产工艺, 进一步提高生产过程的自动化、智能化的程度, 增加操作流程的规范性, 减少一线生产人员的劳动强度。同时, 为生产车间配备防护装备和应急救援设备, 设置安全事故的紧急逃生通道。

四、结束语

综上所述, 安全管理工作对于企业自身能否长期生

存发展具有重要意义,为了充分降低安全管理中的风险,企业应该重视自身的安全管理,合理有效进行安全管理投资,增强企业应对风险的能力,拓宽企业自身发展道路,科学、有效的安全投资还可以增加企业效益,扩大企业生产。政府相关部门也要为企业的生存发展创造和谐良好的政策环境和社会环境,降低等各类风险的发生,减少企业的经济损失以达到双赢的局面。

参考文献:

[1]张辉.浅析化工安全生产中存在的问题及对策建议[J].石化技术,2019(12):267-268.
[2]马立强,马立胜,杨丹丹,等.化工安全生产与

环境保护管理措施研究[J].石化技术,2020,024(003):183-184.

[3]席玉潭,乔霜,崔常军.自动化控制在化工安全生产中的应用及优化探索[J].化工管理,2018(19):120-121.

[4]邱文斌.自动化控制在化工安全生产中的应用探究[J].商品与质量,2017(028):186.

[5]王先武.浅析石油化工企业装置整体停工大检修安全管理方法[J].石化技术,2021,28(04):191-192.

[6]卞书娟.化工企业职业卫生安全管理体系的构建探讨[J].当代化工研究,2021(08):159-160.