

化工安全管理及事故应急管理探寻

杨义文

黑龙江建龙钒业有限公司 黑龙江双鸭山 155100

摘要:从当下的化工生产来说,安全管理是不可忽视的,而要保证管理目标切实达成,必须要将应用管理系统、应急响应机制构建起来。这两者间存在紧密的关联性,通过管理系统能够使得现行的安全制度能够在生产过程中得到有效落实,而应急响应机制执行到位就可保证突发状况处理效果更为理想。相关人员必须要保证两者能够形成良好的配合关系,保证化工生产的安全性有大幅提升。

关键词:化工行业;安全管理;事故;应急管理

引言:

由于化工行业的特点,在生产过程和产物中有着一定的安全隐患。因此,设立有针对性的安全管理和应急事故处理体系,可以最大限度避免事故的发生。一旦发生事故,可及时控制影响范围。安全管理的重点是化工生产安全体系的应用和运行,应急管理体系是解决和处理突发性紧急事件的手段这两种管理机制相辅相成,密切配合,可以使化工企业的安全管理标准化、体制化。加强安全管理和事故应急管理能力,可以保证企业稳定发展,为员工的生命财产安全提供保障。

一、化工安全管理和事故应急管理中的问题

1. 安全管理技术不足

安全管理作为化工企业生产中一个不可缺少的环节,主要包括对生产过程和设备的有效管理,比如在企业的生产经营中,生产达不到相应的标准要求,将造成整个化工企业的安全生产管理缺乏合理保障。同时,需要管理人员定期检查安全阀门和压力计数表等设备。此外,使用稳定先进的技术可以更好地保证化工生产的可靠性,化工生产企业应加强对生产设备和技术的升级和管理,从而为企业安全管理打下基础。在实际生产过程中,各化工企业应对检测到的风险点进行实时记录,便于相关人员有针对性地进行处理。

2. 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^[1]。

3. 安全管理体系不完善

我国的化工企业在安全工作上并不完善,很多企业都缺少对应的安全管理体系,导致化工企业的安全工作

更像是用来应对国家检查,而并非是保障安全。由于很多化工企业并没有对员工进行针对性的安全培训,这就导致这些员工在生产操作的过程中,很容易因为缺乏安全意识而使用错误的操作方式,会对员工的生命与健康造成严重影响。

4. 部分企业的化工安全管理技术落后

如今的化工企业大部分都是以设备为主,人员操作为辅的生产模式。这样的生产模式降低了因为工作人员操作失误而导致安全事故的可能性,但也会因为设备的故障而拥有更严重的安全隐患。对此,需要企业在进行员工安全培训工作的同时,定期对企业的设备进行检修。因为化工企业最重要的一点安全防范工作就是对火灾事故的防控,企业需要建设一套完善的火灾应急处理方案,在化工厂内部安置阻火器,并对危险度较高的设备周围建立防火防爆装置。

二、如何提高化工安全管理的质量

1. 提高人员的安全意识

要提高化工企业安全管理工作的质量,首先必须提高企业相关人员的安全意识,没有相应的安全意识,其他一切都是空谈。化工企业中的设备长期处于高温、高压的状态下进行工作,并且设备材料具有一定的特殊性,因此,在企业的日常运营过程中,避免不了一些安全事故的发生。对于这样的情况,化工企业应该做好安全培训工作,定期开展一些安全教育活动,加大对安全管理的宣传力度,规范工作人员的操作流程,并普及发生安全事故之后的处理方法,组织工作人员进行模拟,营造出科学严谨的工作环境。此外,要做好设备的检查工作,在生产过程中遇到问题一定的及时反馈并处理,从而提高整个化工企业的安全生产管理水平。

2. 加强部门协调

对于化工企业来说,展开安全管理的过程中必须要保证管理部门履行好自身的职责,同时还要将相关部门

的作用充分发挥出来, 确保相互间能够形成良好的协作关系。现有资源的利用率也要大幅提升, 使得生产、管理更具实效性。为了使相关的部门、人员可以展开深入合作, 要将信息技术的作用充分发挥出来, 使信息资料能够及时提供, 并可实现相互共享, 在此基础上就可寻找到可行的管理措施。此外, 化工企业必须要成立专职安全管理的机构, 将其职责予以确定, 使现场安全监管的实效性真正达到预期^[2]。

3. 强化人员素质

化工企业要对安全生产予以重点关注, 要保证化工生产能够顺利进行, 对安全管理予以强化。为了使得安全管理更具实效性, 必须要将相关人员的作用充分发挥出来。具体来说, 一是要将安全培训切实做到位, 管理人员、基层员工要参与其中, 并要保证培训呈现出多元特征。在培训过程中除了要安全思想灌输外, 同时要确保广大员工能够拥有较强的专业技能, 保证生产的安全性有大幅提高。二是要将安全考核做到位。对于基层员工来说, 必须要提前获得资质证书, 方可走上工作岗位。除此以外, 要通过可行措施保证其形成牢固的安全意识, 生产的能力也能够大幅提升, 面对突发事件时可以有效应对, 尤其是要确保员工能够在发现问题后可以有效处理。三是要保证员工能够对设备进行熟练操作。化工企业必须要选购更为先进的生产设备, 切实做好定期检查工作。企业应指定专业人员来完成好设备检查、维护等工作, 并对安全操作方法进行指导, 使安全事故发生几率降至最低。

4. 优化应急设施

只有完善应急设施, 才能为化工企业的应急管理提供硬件和物质支持, 最大限度地减少危险事故的影响, 加速化工企业的生产和进步。应急设施应包括: 安全防护设施、医疗物资、现场救险设施、应急监测仪器等; 安全防护设施包括警报器、小型发电机、氧气面罩、安全绳索、便携式干粉灭火器等; 医疗物资包括防护服、便携式氧气袋等; 现场抢险物资包括防毒面罩、移动式消防水泵、消防安全带、安全防护服等; 应急监测设备包括气体检测仪等。根据化工企业的规模大小和岗位分布, 科学合理地部署各类应急设施^[3]。

5. 缩减事故安全隐患

基于化工企业内部的生产管理环节较多, 对其安全管理的专业性提出了较高要求, 多项生产环节内存有不同样式的安全隐患, 特别是化工类设备, 更是带有较大的安全隐患。化工企业在实际的生产管理中, 工作人员不但要及时提升安全生产认识, 还要在具体工作中精准发现各环节中存有的安全隐患, 在发现问题后通过及时上报来排除与维修对应的安全隐患, 提升化工生产的安

全性。在进行日常的生产生活中, 企业内部员工需严格遵照该类生产中的各类规章制度, 优化配置适宜的安全性设施, 及时解决生产期间的安全隐患, 提升生产与管理期间的安全性。

三、化工事故应急管理措施

1. 建立应急救援指挥部

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部, 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。

2. 定期开展演练活动

俗话说“养兵一日用兵一时”, 只有在日常中做好事应急演练活动, 才能够在发生事故时冷静面对并及时处理。定期开展演练活动, 能够有效提高工作人员的应急能力, 最大程度降低企业的损失。在培训工作人员时, 需结合其自身情况, 合理制定培训计划, 提高其应急管理及救援水平、应急处理能力等, 在发生事故时, 可以制定出相应的处理方案。只有对各种可能发生的事来演练, 并制定可行的措施, 这样在面临突发事件时才能够互相配合, 做好应急管理工作。同时, 做好总结和评估工作, 进而完善和优化存在的安全隐患以及可发生的安全事故^[4]。

四、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]张啸. 石油化工企业应急管理现状及措施建议[J]. 化工安全与环境, 2011(40): 11-12.
- [2]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(3): 140.
- [3]雷重军. 化工安全管理与事故应急管理举措[J]. 化工设计通讯, 2020, 46(09): 124-125.
- [4]蔡启浩, 黄美娟. 化工企业安全生产管理中存在的问题及解决措施[J]. 化工管理, 2018(19): 93.