

以人为本理念在化工安全管理工作中的渗透

陶 振 (新疆智安同创安全技术服务有限公司, 新疆 乌鲁木齐 830091)

摘要: 改革开放以来, 特别是进入新世纪后, 我国化工行业发展迅速, 其在促进我国国民经济增长方面发挥着十分重要的作用。从总体来看, 化工行业的安全生产问题和环保问题都比较突出。对于化工企业自身来说, 实施安全管理是非常重要且必要的企业管理措施, 结合目前企业安全事故频发的事实, 如何增强企业员工的安全意识已经成了企业发展的重要任务。对此, 以化工生产安全管理作为研究对象, 在介绍安全管理概念及以人为本管理理念的基础上, 详尽分析了化工生产中的常见安全问题, 并对基于以人为本理念的化工安全管理要点进行探究。

关键词: 以人为本; 化工安全管理; 有效措施

1 引言

作为国家经济的重要支柱之一, 近几年来化工产业不断发展扩大, 整体的规模和以往相比有了质的飞跃。与此而来, 近年来的化工企业安全事故也屡屡发生, 化工安全事故往往会造成较严重的损失以及很多的人员伤亡, 而这些安全事故的造成原因, 往往都与化工生产当中, 生产和管理的人员操作不规范有关。安全事故的发生直接对当前的化工企业安全管理提出了质问, 文章针对这些因为行为安全不到位的化工安全事故进行分析, 得出企业需要以安全生产作为指标, 健全企业内部的安全管理, 加大安全投入, 排除事故隐患, 从而减少事故发生的几率, 促进企业的可持续性发展。

2 化工过程进行本质安全化的重要意义

一是指使用在化工过程中使用本质安全化的设计方案, 使化工过程从初始阶段就预防化工安全事故的发生, 或者是在化工过程由于技术人员的操作不当也不会造成化工安全事故的发生。二是指在化工过程中通过本质安全化设计加强各种各样的安全措施, 从根本上杜绝化工过程存在的安全隐患, 简而言之就是从根本上那个杜绝化工安全事故的发生, 将事故发生的可能性降到零, 让化工产业的生产建设全过程运用现代化的安全技术手段, 提高产业生产的安全性, 现代化的安全技术手段在能够有效的避免化工安全事故的发生, 在特殊情况下也能保障化工人员的生命安全。化工过程的本质安全化设计对于化工的安全生产也不是绝对的安全, 由于化工生产具有一定的不稳定性, 在这种不稳定因素的影响下, 化工生产过程仍然存在一定的安全隐患, 但是在化工过程进行本质安全化设计可以最大程度的避免化工生产的安全隐患问题, 对化工生产以及相关人员的生命做到最大的保障。本质性安全化设计的还有个特点就是动态性, 化工生产过程具有很大的不确定性, 本质性安全化设计的动态性就是由化工生产过程的不确定性决定的, 化工产业生产有各种各样的突发情况, 这些突发情况可能会导致化工安全事故的产生, 本质安全化也就存在动态性的变化特点。

3 产生安全事故的原因

因为化工生产作业具有一定的特殊性, 所以作业安全问题频繁发生, 产生这些安全问题的主要原因为: 第一, 施工人员自身的操作不当, 在实际工作中过于注重经济利益, 忽视安全规范, 没有采取必要的保护操作。没有意识到安全操作的重要意义, 在作业中过于依赖自身的经验和

直觉, 缺乏对井下作业的正确认识。部分工作人员的心理和身体容易受到外界因素的影响, 管理者没有发现他们的变化, 在高强度和高压力的作业下, 逐渐失去风险防范的意识。第二, 因为作业环境的影响, 导致设备设施不完善, 一旦发生事故, 将无法进行应对, 从而导致危险问题的发生。第三, 在生产的过程中也会遇到自然因素的干扰。例如, 地震、泥石流山体滑坡等。第四, 公司安全投资不充足, 操作设置不完善, 自动化程度不符合生产的要求, 人与机械设备没有进行科学地配合, 对经济效益过分地看重缺乏对质量的考量。第五, 缺少系统完备的管理机制, 没有安排专人进行监管, 部分工作人员存在消极怠工的情况, 严重影响油田井下生产的质量和效率。

4 以人为本理念在化工安全管理中的应用

4.1 建立健全规章制度

建立管理制度并根据实际情况不断对其进行优化是落实管理工作的重要依据, 成功企业的相关管理制度和管理理念都可作为参考, 但化工企业需将这些经验与自身实际相结合, 因地制宜、有的放矢、对症下药地改进, 从而制定出与本企业发展相契合的安全管理制度, 并将其真正落实到生产中, 才能有效指导企业生产活动的顺利进行, 从而为生产安全保驾护航。具体需要注意下面三点: ①依据安全生产管理信息, 制定并不断完善安全管理制度, 保证化工生产流程记录、设备操作记录、设备维护保养记录等安全信息的真实性和可靠性, 为安全管理和设备维护管理提供准确依据, 从而减少生产环节事故发生的概率; ②结合企业发展规划和目前的实际情况, 制定出符合生产需求的安全生产标准、设备操作流程和环境保护流程; ③建立健全企业安全生产操作规章制度, 注明生产工艺说明和生产设备的安全操作流程, 并对现场操作工人进行各类培训, 保证安全生产。

4.2 加强安全投入, 严查事故隐患

安全投入是化工企业的安全生产所必需的保障, 我们都知道, 随着设备的使用市场不断增加, 设备老化带来的不安全不稳定因子就会增加, 给企业的化工生产带来不小的隐患。同时针对当前产品技术的不断提升, 必要的设备技术更新换代的投入, 也是不可缺少的。一方面, 化工企业要严格依照国家标准, 对已有的化工生产设备进行安全评估以及维修保养, 另一方面, 企业要根据当前企业设备技术的现状以及企业现有的资金情况, 对已有的设备进行更新换代。加大安全投入的同时, 这对企 (下转第 38 页)

3.3 加强先进技术设备的引入

化工生产设备设施是否做到与时俱进与工程推进以及企业自身的发展之间存在着紧密的联系。若生产设施落后,不仅对化工工程有一定的局限性,在具体生产活动的推进中,也容易突发相应的安全事故,引入先进生产设备设施是行业发展的整体趋势,更是提升生产安全性的内在要求。因此,应引进先进的生产设备,使生产的安全水平提升,能够满足化工生产的需求。化工企业在选购设备的时候,应具备相应的经济资质,同时与具有较高信誉度的厂商进行合作,这样可保证设备的质量和性能,使设备的使用符合生产的需求,为生产安全带来保障。另外,在引进设备的时候,应考虑设备的性能特点以及生产工艺的特点,加强对设备的管理,并且对技术人员进行严格要求,提升其技术能力,为设备的使用和维护提供更好的条件。

3.4 增强员工的责任意识和安全防范意识

只有积极开展全体员工安全意识培训教育工作,增强全体员工的安全责任意识和安全事故防范责任意识,才能有效地降低化工企业生产中安全事故的发生概率。从加强化工企业安全方面来说,要定期积极组织员工开展安全技术生产专业知识技能学习培养,扩充全体员工的安全专业知识技能储备,确保全体员工熟练掌握生产设备安全操作规范以及熟悉化工安全生产流程。从全体员工各个方面来说,应时刻牢记安全规范生产工作理念,积极参与到安全生产管理活动中,严格遵照既定操作流程和生产标准规范制度执行生产操作。且可以通过动态化流程控制各企业生产流程细节,从基本根源上有效消除企业安全隐患,降低

企业发生重大安全事故的概率。无论后期是工业原料加工储备投产还是其他物料储备投产、残料处理回收,都需要特别注重安全生产管理工作。总之只有全面严格控制各个行业生产安全环节质量,才能有效营造安全的化工企业生产环境,维护我国化工企业生产安全质量和化工综合经济效益。

4 结语

综上所述,化工安全工程技术是有力推动我国化工行业稳定健康发展的重要基础技术保障。在影响化工企业生产安全过程中诸如管理制度制定因素、设备制造因素、原料生产因素、工艺技术因素与其他人为因素等都会直接引发化工安全事故,只有通过综合分析考量不同的影响风险因素,采取一系列切实可行的风险处理机制措施,才能不断地提高我国化工企业生产经营效率,保障我国化工企业生产安全,最终实现企业经济效益与社会效益的最大化,推动我国化工企业的良好健康发展。

参考文献:

- [1] 张腾飞. 浅谈化工安全工程存在的问题与采取措施 [J]. 工程技术(全文版), 2016(1):00191-00191.
- [2] 王聪. 化工安全工程存在的问题与采取措施解析 [J]. 化工管理, 2020,000(009):97-98.
- [3] 许振斌. 试分析化工安全工程存在的问题与措施 [J]. 石化技术, 2020(10).

作者简介:

王铁媛(1988-),女,汉族,黑龙江哈尔滨人,硕士研究生,哈尔滨石油学院,研究方向:化学工程与工艺。

(上接第36页)业的转型升级有推动作用。减少了化工生产之中存在的隐患,优化了企业化工生产,为企业的持续性发展提供保障。在更新换代设备技术的同时,企业还要加强相关人才的引进,对已有的员工进行培训,提高员工个人化工素质。安全投入必不可少,但相关的隐患排查更是重中之重。许多生产危险品的化工企业设备众多,同时一些隐患问题隐藏较深。这些事故隐患如果没有及时的被企业的生产人员发现,等到发现时这些事故已经造成了无法挽回的影响。对于事故隐患的狠抓严查,也是我们化工企业生产的重要保障,企业应设立相关的排查组,定期定时的针对一些难以发现的事故隐患进行排查,一经发现,马上进行整改落实,减少事故隐患,提升企业化工生产的安全系数。

4.3 预先危险性分析法

预先危险性分析法是针对化工生产可能存在的潜在风险进行的假设预测分析,能够应用于工艺设计、基础施工、化工生产等过程,检验工作之间存在的危险指标,分析与排查可能导致危险发生的因素,建立相应的防护措施,达到提高化工生产安全的目的。预先危险性分析法具有严格的执行流程,包括确立分析的对象、提出假设分析、检查问题清单、分析危险问题与结果、设计安全举措、确定危险等级、明确责任人。预先危险性分析法在化工生产过程中的应用首先依赖于完善的检修计划,针对实际工作中可

能出现的问题进行规范化检测,提高化工安全分析的准确性,保障生产工作的平稳运行。管理人员的能力和素养是影响危险预测的重要因素,必须通过完整的培训体系帮助从业者掌握标准化评价方法,提高试验与检测分析能力,同时予以责任划定,不断增强危险预测意识,有效化解化工生产存在的潜在风险。

5 结束语

化工企业要正确认识安全生产的重要性,坚持以人为本的安全管理原则,建立健全安全管理制度,对员工进行专业知识和安全管理知识教育培训,充分调动员工的工作积极性和主观能动性,强化员工自身安全意识和责任心,保障安全管理制度的落实,从而确保化工企业安全稳步发展。

参考文献:

- [1] 郭青宁,王印龙. 实行以人为本的化工安全管理分析 [J]. 中国石油和化工标准与质量, 2019,39(07):110-111.
- [2] 谢运涛. 实行以人为本的化工安全管理 [J]. 化工管理, 2018(22):81-82.
- [3] 侯勤勤. 实行“以人为本”的化工安全管理研究 [J]. 化工管理, 2018(20):64-65.

作者简介:

陶振(1980-),本科,新疆智安同创安全技术服务有限公司工程师,研究方向:安全工程。