

# 浅析医药化工企业的安全生产与管理

邵神宝（浙江医药股份有限公司新昌制药厂，浙江 绍兴 312500）

**摘要：**新时代下，现代医学水平有了显著的提升，同时，随着人们物质生活水平的提高，人们更加关注身体健康问题，对医学药品的需求量猛增，这也扩大了我国医药化工企业生产规模，使得企业安全生产管理形势更为严峻。因此，基于此类企业的安全生产特点和要求，针对目前企业生产中存在的安全管理方面的各类问题，应从制度、原料和设备管理、资金管理以及内部监管、协调等方面加强安全管理工作，提升企业的安全生产与管理水平，推动企业的现代化发展。

**关键词：**医药化工企业；安全生产管理；现状；措施

## 1 引言

在目前经济社会飞速发展的形势下，我国的医药化工企业规模也在不断扩大，面对更大的生产压力，也对企业安全生产管理提出更高要求。为了推动医药化工企业的稳定发展，最为重要的管理工作就是基于此类企业特点加强安全生产管理工作，预防各类安全生产事故，排除潜在的安全风险，规范企业生产行为。文章重点就基于医药化工企业生产现状来研究相应的安全生产管理对策。

## 2 医药化工企业安全生产概述

### 2.1 医药化工企业生产特征

现阶段医药化工企业生产具有较高的自动化水平，可以高效生产，但是生产流程中所用各类自动化设备具有较为复杂的构造和多样化的功能，增加了企业生产的复杂性。同时医药企业生产难以连续开展，具有间歇性的特点。而无论是所生产的医学药品还是所用原材料，通常具有一定的毒性，增加了员工生产操作过程中的危险性，要求生产人员具有较高的专业知识水平和操作能力，可以熟练和正确操作自动化生产设备，预防生产中可能出现的安全问题。而针对生产中所用原料和生产的成品具有毒性的特点，也对生产条件提出更高要求，加之所用生产设备的占用空间和面积较大，为了防止出现火灾、有毒物质泄漏以及生化事故等安全事故，应针对上述特征加强安全生产管理工作，安全生产也一直是医药化工企业的基本准则，需要始终将其放在各项工作首位。

### 2.2 化工生产与生命安全

由于医药化工产业属于我国的基础产业类型，在我国医疗体系逐渐发展和规模扩大的进程中，对各类医学药品的需求量猛增，这不仅需要保证医学药品的质量并满足药品量需求，而且更要注重安全管理工作，保障医药化工企业的生产安全，提升企业的生产管理水平。管理人员更要做好企业生产中的科技问题、安全隐患和产品质量问题的管理工作，解决好这些与工作人员生命安全和身体健康存在直接联系的问题，保证医药化工企业

的顺利、高效和高质量生产，同时要保证作业人员的生命安全，推动医药化工企业的快速和健康发展。

### 2.3 安全管理

在我国规模不断扩大的医疗体系中，医药化工企业的生产压力持续增加，而想要通过医药化工生产为整个医疗体系的健康发展提供安全可靠的药品，保障人们的身体健康，前提就是要保障企业的安全生产。为此，在企业生产中应制定完善的安全生产管理条例和制度，配置全面的安全防护设施，通过宣传和落实正确的安全理念，提升企业管理、生产和基层人员的安全防范意识。基于制度要求定期对基层员工的设备和生产操作技能进行考核，及时发现和指正错误和不规范的操作等，保障每个生产环节处于安全状态，从而保证整个生产环节的安全性以及所生产药品的质量，实现整个生产流程危险系数的降低，有助于推动我国医疗事业的整体健康和稳定发展。

## 3 医药化工企业安全生产管理的意义

医药化工企业生产流程复杂，在整个生产流程中容易受到技术、仪器设备、原材料、环境和人为操作等因素而引发安全隐患，可能会导致安全生产事故的发生。这使得企业中的安全生产类型较多，增加了企业生产中的安全事故防控难度。因此，加强企业生产中的安全管理，不仅有助于确保企业顺利和高效生产，推动企业的现代化发展，而且有助于保障作业人员生命安全，培养更多优秀专业人才。对于前者来说，在目前规模逐渐扩大的医药领域中，医药化工企业的地位不断提高，因此应秉持科学发展观来监管每个生产环节，加强对员工安全意识的培养，提升其安全意识和责任意识，降低企业生产中出现安全事故的概率，提升企业生产效率并减少事故造成的损失，从而有助于提升企业生产经济效益，推动现代企业的快速发展。对于后者来说，人才是医药化工企业面对激烈市场竞争的关键，在安全管理工作中更需要培养更多的优秀专业人才，及时发现和有效预防、处理生产中的各类安全问题，有助于提升医药化工行业的整体专业水平，保证企业生产的顺利、健康与长久发

展。

#### 4 医学药品化工生产现状

首先是企业生产原料的存放问题。由于此类企业中所用原料通常为含有毒性且化学成分不稳定性的物质,如果在存放中忽视其自身性质,可能会由于处理不当而引发原料燃烧或爆炸事故,或者出现变质以及对环境造成污染的问题。比如在原料存放时没有做好通风管理,出现堆积数量过多以及密封条件不够良好的问题,这容易由于其中的危险因子而埋下安全隐患。其次是企业生产中的资金风险。此类企业生产所需原料数量多且占用资金量较大,需要耗费大量的精力用于原材料采购和使用管理,重点做好企业生产成本管理。但是这也容易忽视企业的安全生产工作,导致投入到安全管理中的资金量不足,或者所用仪器设备质量不过关,加之工作人员安全意识薄弱,仅凭自身经验开展生产操作和管理工作,容易由于自身的错误态度而引发安全事故。再次是如果在此类企业中存在安全管理条例不够完善,或者存在滞后性、落后等问题,难以适应企业现代化生产的要求,甚至缺乏完善和规范化的安全管理条例等,仅仅是口头传达管理理念和要求,加之在其中缺乏关于消防管理的条例内容,容易出现管理不善而引发安全事故的问题。最后是对企业生产人员来说,其主观态度和操作技能水平直接决定企业生产管理的安全水平。如果工作人员态度不端正、操作技能水平偏低,忽视安全管理问题,也容易由于细节上的问题而引发安全隐患和安全事故。

#### 5 医药化工企业的安全生产与管理措施

##### 5.1 完善安全管理制度

在企业生产之前,应结合企业生产规模、各个生产环节中可能存在的安全隐患、人员和设备配置、使用情况等制定总体的安全管理制度和要求。然后在各个部门中,结合自身生产和管理任务,基于总体安全管理要求对安全管理职责内容加以细化,明确具体的安全生产和管理流程,明确每个岗位和人员的安全管理目标、职责内容等。此外,还要结合具体的企业生产环境来采取相应的安全防护设施,比如在易燃易爆生产环节中落实防静电、防高温等防护措施,确保企业生产条件符合行业和国家规范要求。在生产中还要不断整改和完善管理制度,推进整个行业以及国家层面上医药化工相关安全法规的发展与进步。

##### 5.2 加强对原料和设备的安全管理

针对医药化工企业的生产环境特点,尤其是原料的特殊性,应基于生产计划和要求严格管理原料采购和运输、保管、分配使用等环节,做好对自原料采购计划制定、实施以及整个原料的领用到最终药品生产完成等整个过程的全过程监管。不仅要做好原料入场时的质量检

验,更要做好原材料保管,结合其特性加强防潮和防火管理,保证原料仓储和使用环境中的温湿度适宜,规范原料的领用和使用,确保所有原料可追溯。对于生产机械设备来说,更要定期开展安全隐患排查工作,及时检修并排除故障隐患,通过维护保养来提升其运行可靠性,降低其故障概率,确保设备性能的发挥以及设备的稳定和高效运行。

##### 5.3 确保在安全生产管理中的资金投入

医药化工企业中投入到原料和设备中的资金量较大,同时还要提高对安全管理的重视,投入足够的资金用于安全管理工作,购入足够的安全防护装备、仪器设备等,引入先进的技术和设备,保证所用设备达标,有效防护整个生产环节的安全性。此外,还应将足够的资金投入到应急管理中,严格按照国家标准筹备足够的应急资金,按照生产需求调整资金量,适当增加投资力度,保证有充足的应急管理资金,保障生产安全。

##### 5.4 强化企业内部管理

在企业内部,应重点强化监管并加强不同部门之间的协调配合,对于前者来说,应基于科学的安全生产管理制度和流程要求,统筹企业内部的安全管理资源和人员,按照安全生产要求和新时代发展要求创新企业发展和管理理念,创新安全监管模式和方式,基于多媒体技术以及自动化控制技术实时监控整个生产流程,及时向管理人员反馈问题,及时发现问题并加以纠正来避免安全事故的发生。对于后者来说,则应明确不同部门所承担的职责,加强相互之间的交流与沟通,通过高效配合来保障企业安全生产。

#### 6 结语

目前规模不断扩大的医药化工企业中生产流程更为复杂,所用各类自动化设备更为先进,加之生产过程中的涉及人员较多,容易受到原料、设备、人员和环境等因素而引发安全事故,同时这些安全事故也表现出复杂多变的特点,增加了安全管理难度。因此,面对目前企业生产中开展安全管理工作时暴露出的问题,应从制度、人员、资金和内部监管等方面加强对企业生产过程的全过程安全管理,切实保证企业生产安全。

#### 参考文献:

- [1] 白冰. 医药企业化工安全生产管理措施 [J]. 商品与质量, 2019,000(005):54.
- [2] 吕兴. 化工医药类企业安全生产中存在的问题及对策初探 [J]. 化学工程与装备, 2019,000(007):299-300,309.
- [3] 董鹏, 詹洪春, 刘利东. 医药化工安全生产的困境与出路 [J]. 张江科技评论, 2020, No.23(06):67-69.
- [4] 刘龙章. 浅谈药品生产企业完善内部控制建设 [J]. 财经界(学术版), 2020, No.538(02):57-59.