

化工安全管理重点和要点分析

张常斌（赛飞特工程技术集团有限公司，山东 青岛 266061）

张翔宇（威海拓展纤维有限公司，山东 威海 264211）

摘要：随着我国经济的发展，我国化工企业发展迅速，但是如果化工企业的安全问题得不到解决，出现问题，可能会给整个化工安全生产管理造成严重损失。为了更好地发展化工企业，我们在今后的发展过程中必须更加重视安全管理，生产的各个环节都必须严格控制，因此，本文将主要探讨化工产品安全生产管理中存在的主要问题及解决办法，希望今后化工安全管理能更好地借鉴。

关键词：化工；安全管理；重点；要点

随着我国社会科学技术和进步，新技术越来越多，化工技术和科研取得了重大突破，促进了化工企业的可持续发展，这些新技术、新技术也带来了许多不可预知的安全管理问题。化工企业的事故尚未从根本上得到制止，企业安全管理的潜力具有重大意义，要不断提高企业的安全管理和应急救援能力，化工企业要大力进行科技创新、人才培养、节能降耗、日常安全管理等，使企业在激烈的市场竞争中获得更大的核心竞争力和市场份额，分析化工安全管理的重点和要素，对化工企业和化工企业具有重要的现实意义。

1 化学工业安全管理的重要性

化工产品用工业，提高了工厂的效率，但与一般化工不同的是，大多数工业企业在生产过程中都有不同的化工产品，而且很多化工产品会发生反应，有的容易着火爆炸，有的更容易腐蚀。在这种情况下，如果生产过程不加以控制，很容易发生严重事故。为了保证生产的安全性和科学性，工厂必须设置危险设施，考虑到化学品的复杂性和多样性，工厂必须及时避免或准备事故，加强安全管理，生产环境和操作标准必须和安全人员一样严格，必须考虑到这些因素进行维护操作，迅速消除工厂生产的风险，为工厂成功生产提供安全保障

2 化工管理的危险分析

2.1 物料方面

在化学品管理方面，材料的使用是最重要的，在选材时要特别注意材料的储运，严格遵守储运安全措施。各种材料的化学性质也可能不同，在某些情况下，这些成分可能会释放出有害物质，危害员工的健康。严格物资监管，协调管理危险品，在特定条件下，资源会释放有害物质，因此，必须确保严格的物质管理和危险产品的协调管理。

2.2 路线方面

化学路线的选择过程取决于所选空间和电路的干扰，因此，选择的路线必须是安全可靠的，以确保化学管理的正确应用。

2.3 化工装置方面

化学反应器分为循环反应器和单冲程反应器，为了

保证危险品的安全搬运和防止其破裂，必须最大限度地提高容器的密封性高压，以防止危险品的泄漏，要注意安全密封和负荷稳定性。另外，如果容器压力过高，可能发生断裂或变形，确保压力满足安全保障的需要，并严格按照有关规定实施管理。

2.4 管道安全

特别是在化工管道的使用中，由于腐蚀，一系列危险物质进入管道，造成管道腐蚀，因此，为了保证管道的安全，必须分析事故原因，然后进行正确的工作，确定管道的安全性

2.5 自控系统及SIS系统方面

一般来说，自控系统属于中心化工生产系统，系统的选型和稳定性，以及现场仪表的类型，每一个要素都不应该是问题，否则自控系统将是致命的，在日常的操作链管理过程中，DCS系统的设计应遵循相关程序，以便使其能够在停机模式下加载，并与制造商核实手动阀的现场状态，特别重要的是响应系统。现场设备的维修按相应的罚单进行，如果是连锁回路控制，维修前必须先解锁回路控制，否则可能发生停车等事故。

3 化工安全管理的重点

3.1 提升员工的安全生产意识

在传统的工作过程中，由于违反安全文化和一些生产行为，导致工作过程中产生一定的损失，所以更加注重对具体主体的管理，安全是保证企业顺利生产的基本条件，是企业的核心利益，安全生产是主要生产要素之一。其中安全生产的主要是员工的基本行为符合安全生产的条件，体现了对人的生命安全生产的根本尊重，规范了人的行为和员工的工作态度，并对事件的具体结果进行评价，以反映生产文化的结果，规范企业的整体生产过程，在科学文明的指导下，使职工了解安全生产行为，提高安全生产水平，要自觉规范生产行为，努力营造工作过程中的安全生产环境，把安全生产理念融入生产过程，规范员工的基本行为，形成安全生产意识在生产过程中树立安全生产的“生命”理念，“安全日”渗透员工的经营意识，进一步加强安全生产。

企业要以人为本，定期开展安全专业技术培训，引

进专业的安全生产管理人员,对企业生产环节进行监控,对安全生产过程中的工作装置进行检查,确保设备运行效率。在生产过程中,确保生产环节的安全,加强对员工的思想教育,在公司内部利用文化墙宣传安全生产的基本流程和标准要求,使员工接受安全生产的基本理念,自觉规范安全生产。在工作过程中,尊重所有人的生命和安全,并在此基础上营造安全感,努力确保员工的工作流程得到控制,避免严重损失

3.2 完善安全生产规章制度

可靠的生产体系确保了生产的稳定性,完善的规程是保证生产安全的必要条件。化工生产过程中化工产品大多是危险品,要及时做好安全生产和使用记录的保障计划,在生产过程中严格遵守国家法律,建立安全生产责任制,发布全面可靠的安全生产规章制度生产经营企业应当明确企业内部安全生产责任制,根据公司实际情况建立自己的安全生产流程,控制危险品安全生产管理,建立企业生产制度,监督安全生产的各个环节,各环节落实安全生产方针。而企业必须明确法人代表的生产责任主体,开工前,签署安全生产责任书,形成自上而下、安全生产方式由左向右、由大到小、从局部到整体的立体安全保障体系。生产开始前,监管部门必须确保生产企业具备生产的基本法律资格,严格按照法律法规行为和行业生产标准、保障安全生产的基本条件对生产企业的资质进行严格检查。同时,要规范保障机构,明确企业安全生产,明确监管过程中的主要职能,明确各级管理和安全责任,为使安全生产过程中获得一定的法律依据,采用企业安全生产监督制度,规范职工的基本操作。

3.3 严查生产事故

在化工企业的生产中,由于设备、物资资源量大,各种设施设备操作难度大,高温高压工况下可能会出现很多突发事件,因此施工中必须严格控制施工设备的检查、罐装、管道、悬浮泵、离心机、压缩机等在生产过程中对设备进行维护改造,消除生产过程中的隐患。严格控制生产的各个环节,在生产过程中引入安全生产的理念,经营单位在设计、施工过程中,应当与建设主体协商,避免欠债,确保新建、改扩建建设项目符合基本安全要求。按照“三个一”原则,搞自由劳动建设生产企业,在施工过程中,企业必须严格遵守安全生产和设计、施工和控制的原则,严格控制信息资料和设备,避免安全生产中的违规行为。

3.4 加大安全生产资金投入

在安全生产过程中,设备的老化对机器的运行造成了一定的威胁,随着安装寿命的延长,出现了仪表腐蚀、管道泄漏等一系列问题,安全系数在求和过程中会降低。因此,在开展安全生产工作时,必须保证机械的安全运行,政府部门要加大企业安全生产的资金投入,保证安全的工作条件、安全的设备运行条件、安全的技术操作。

企业应当为职工提供安全的工作条件,组织设备检查,定期对企业设备进行检查和维修,消除职工工作环境中的安全隐患。工程建设专项拨款实行集中使用制度,增加资金流动,确保建设资金的有效使用,大力引进安全生产技术,引进专门的安全生产技术,采用先进的安全生产控制技术,为控制生产全过程。要适当提高安全生产管理人员的工资待遇,加强企业保险资金建设,保障企业群众待遇,提高安全生产责任心,带动企业生产发展,加大设备投资和减少设备事故对安全生产的影响,减少损失,防止设备在运行中发生故障,优化工艺建设生产全过程,不断完善企业安全生产控制机制,确保企业长期稳定安全运行。

3.5 强化隐患排查工作

在生产过程中,影响实际生产效率的关键问题是没有及时发现事故风险,有关单位要及时处理隐患并密切跟踪,消除设备不安全。企业要深入研究安全问题,发现设备的各种风险迹象,鼓励企业纠正有关问题,及时实施设备更换和材料更换、主要设备、技术操作、作业环境、防护手段等全过程制度检查,抓住生产过程中的薄弱技术环节,及时履行事故检测责任,鼓励企业整改。

3.6 完善规章制度,抓好安全管理

做好各项安全工作,必须建立完善的安全体系。我国对生产危险化学品的危险品企业实行准入制度,严格执行国家有关法律法规,建立健全企业安全生产责任制,建立安全生产综合管理制度,要充分利用这一优势,落实安全生产责任制,实现安全生产责任由法人到集团,层层落实安全生产责任,落实人身安全生产责任,形成安全管理体系,使企业的具体生产始终符合安全生产标准,达到国家或行业安全生产标准的条件。必须建立完善的安全生产管理体制,为明确各级领导、部门领导和各级安全生产人员的具体职责,确保每一步操作都有章可循,有据可查,严格规范每个员工的生产经营。

4 结束语

安全生产管理是一门科学,是企业管理的重点领域之一,化工企业安全生产管理应用范围广,覆盖面广,技术要求高,风险因素多,因此,必须把安全放在生产和企业发展的首位。企业要通过多渠道、多方法、多环节营造通达的企业文化,从基础安全管理到各个细节,企业要加大安全技术投入,不断提高自身安全水平,为企业长期安全生产创造条件,为企业的未来发展奠定基础。

参考文献:

- [1] 刘振.浅谈化工安全生产中存在的问题及对策研究[J].中国石油和化工标准与质量,2018,38(19):81-82.
- [2] 李金英.化工电气的安全技术与安全管理探析[J].工程建设与设计,2016(10):233-234.
- [3] 杨志宾,葛奔.加强化工安全教育培养学生安全环保意识[J].实验室研究与探索,2019,38(04):278-281.