

探讨如何创新在双重预防机制下的化工安全管理模式

蔡立群（乌鲁木齐德诺安全技术咨询有限公司，新疆 乌鲁木齐 830000）

摘要：良好的化工生产工艺能够推动我国社会经济的发展，提高国民的生活水平和幸福指数。基于此，本文围绕在双重预防机制下创新化工安全管理模式的必要性以及创新过程中的常见问题，并提出在双重预防机制下创新化工安全管理模式的建议策略，以期能够引起化工生产工作人员的关注，为优化我国化学工程中的化工安全管理模式提供帮助。

关键词：安全管理；化工安全；预防机制；双重预防；创新模式

0 引言

安全管理是化工产业建设中的重要环节，对化工生产的效率和化工产品的质量有着重要影响。尤其是最近这几年，伴随社会经济的迅速发展，双重预防的理念逐渐深入到化工产业建设中，我国化工产业建设发展进程中双重预防机制应用增加显著，因此在双重预防机制下创新化工安全管理模式已经逐渐成为很多化工企业广为关注的热门问题。

1 在双重预防机制下创新化工安全管理模式的必要性

双重预防机制早已成为国内多家企业共同重点关注的话题。在双重预防机制下创新化工安全管理模式，不仅能够为化工生产提供所需的技术支撑，还能起到改善大型化工仪器与设施使用效率不高、闲置过多等系列问题的作用，具有提高化工仪器与设施的有效作业率的重要功效。因此，在我国化工产业的建设发展工作过程中，需要不断创新在双重预防机制下的化工安全管理模式，加快关于化工安全管理模式的改革步伐，充分发挥双重预防机制的应用优势，最大化程度实现双重预防机制的价值，这样才能保证在之后的生产工作过程中化工企业获得更高的经济收益。

2 在双重预防机制下创新化工安全管理模式过程中的常见问题

随着我国社会与经济的快速发展，化工生产产业在我国现代国民经济体系中占据的地位越来越重要，我国化工生产基础也愈来愈完善。化工生产能够推动我国国民经济发展，同时也有助于提升人们生活质量。化工安全管理作为化学生产产业的建设基础，更加应当被给予重视。为了能够提高我国化工生产的效率和化工产品的质量，更好地满足现代化工业产业要求和标准以及市场对化工产品的需求，在双重预防机制下优化、创新化工安全管理模式，已经成为化工产业生存和发展的根本。由于现代化工业产业生产方式的变化，良好的化工生产的工艺有利于化工产业扩大自己的优势，寻找提升化学工程中化工生产效率的突破点，能够在满足人们对于化工产品的需求的同时，减少能源的消耗，达到节约化学工程

中化工生产成本，降低化工生产对生态环境的污染破坏，实现节能环保的绿色生产理念，促进化工产业的进步发展。由此可见，在双重预防机制下创新化工安全管理模式已成为现代化背景下化工产业发展的必然趋势。

目前，虽然很多化工产业已经开始重视化工生产工艺中化工安全管理的问题，但在化工安全管理方面仍然缺乏创新意识，对减少能源消耗、提高化工生产的效率和化工产品的质量的高度重视程度不够，例如。很多化工厂排出的废弃物，经检测重金属严重超标，不仅能源消耗过大，对生态环境也造成严重的污染破坏，其生产的化工产品质量也得不到良好的保障。其次，针对化工原料取材的这一化工生产工艺环节，在交通运输过程中往往也会造成一定的能源消耗，不仅加大了化工生产成本，还会产生一定程度污染。并且对于化工原料的利用率还有待提高，未能立足于长远发展的角度进行化工生产，缺乏将废弃物二次加工并利用的节能理念，忽视了能源可持续发展的重要性，造成了不必要的能源浪费。除此之外，我国化工行业生产过程中的连续性比较低，在化工生产环节中容易造成过程中的中断，导致整个化工生产过程的脱节，严重降低化学品的生产质量，造成原材料的极大浪费^[1]。

3 在双重预防机制下创新化工安全管理模式的建议策略

3.1 建立双重预防机制

建议化工企业建立起全员参与、全岗位覆盖、全过程衔接的闭环管理隐患排查治理机制，实现企业隐患自查自改自报常态化。将体系建设工作纳入安全生产责任制考核，确保实现“全员、全过程、全方位、全天候”的风险管控。尤其对较大以上的风险的控制，风险控制措施的选择按如下顺序选择控制措施：工程技术措施、管理措施、培训教育措施、个体防护措施、应急处置措施等^[1]。所采取的措施紧迫性取决于风险的大小。一般等级以上的风险的控制措施至少要采取其中一条主要途径进行管理，为满足风险控制充分有效性的要求，在风险控制过程策划时要同时采取上述多条途径，并通过体系中各种实施及监控要素进行协调管理^[2]。

3.2 建立健全化工安全管理制度

为了更好地顺应新时期国家总体快速建设发展的浪潮,必须做好化工产业建设工作,有效实现化工安全管理工作的改革创新,进一步提高国家科学技术资源的综合利用效率。因此需要把创新在双重预防机制下的化工安全管理模式排在工作第一位,加强对在双重预防机制下创新化工安全管理模式的相关工作贯彻落实的重视,全面分析工作人员安全管理意识、原材料预处理工艺、产品化学反应控制等能够影响化工安全管理工作创新有效性的各方面因素,进一步完善化工安全管理制度,对化工安全管理工作流程进行合理规划,加强对《企业安全生产双重预防机制建设规范》的解读,贴近实际深化化工生产工作人员对在双重预防机制下创新化工安全管理模式的认知。

同时,需要对在双重预防机制下创新化工安全管理模式的相关工作执行过程中所带来的多方面影响进行总结,针对不同类型的化工设施与仪器,按功能分类采取不同管理办法,做好创新性化工安全管理模式调整研究,确保化工安全管理模式创新工作落到实处,建立健全相关评价体系,并积极提高评价的有效性,进而促成在双重预防机制下创新化工安全管理模式的相关工作有效落实的研究。

3.3 提高工作人员安全管理意识

近年来,我国一直在化工生产研究的道路上不断探索前进,并且一直十分重视化工安全管理情况,但是在化工安全管理中对于管理模式创新工作方面却有所忽视。在双重预防机制下创新化工安全管理模式离不开化工企业工作人员的奋斗努力,因此在改革创新化工安全管理模式过程当中,需要树立化工企业工作人员科学化、全面化的安全管理意识,提升化工企业工作人员对在双重预防机制下创新化工安全管理模式的相关工作的重视程度,避免出现化工企业工作人员个人化的倾向情况。以此加快推进化工安全管理模式改革创新步伐。应定期开展对《企业安全生产双重预防机制建设规范》讲座培训,强化化工企业工作人员安全管理意识,促使工作人员在主观意识上能够意识到创新在双重预防机制下的化工安全管理模式的重要性,从而提高化工生产的效率和化工产品的质量。最终结合企业管理需求,企业对不同职能层次岗位人员开展有针对性的安全风险管控培训;在企业规章制度中形成不同职能层次人员的安全风险管控职责;对企业涉及需要通过作业许可管控安全风险的活动的安全风险进行分级,形成企业作业许可分级审批安全风险分级管控;将安全隐患排查标准分解到企业不同职能层次,形成企业安全隐患分级排查的安全风险分级管控;对企业的潜在紧急情况做出分级,形成企业对应的分级响应的安全风险分级管控等企业安全管理制度^[3]。

3.4 仪器与设施按功能分类管理

对化工仪器与设施,化工企业应当将其按功能分类管理。化工仪器服务单元和单套价值连城的化工仪器设备,化工企业应当加强统筹协调,按照不同的专业领域或者仪器功能,加强安全管理,推动形成专业化、网络化的化工仪器管理模式。并且,应重视提高化工仪器与设施功能有效作业率,加强化工仪器与设施维修,如果化工企业在生产方面随意性较大,且对化工仪器与设施维修方式重视不足,不能给予化工仪器与设施管理与维修基本条件的保障,进而严重影响化工仪器与设施效能的发挥。

3.5 加强原材料预处理工艺与化学反应控制管理

在化工生产中很多化工企业会对原材料依据实际需要进行一定的预处理,有助于确保原材料能够充分反应。因此,非常有必要加强原材料预处理工艺管理,提升化学工程中化工生产的原材料使用效率与安全性,增强化工产品的生产效果,避免造成不必要的能源浪费以及化工事故。

化学反应控制作为化工生产中的重要工艺环节,对于提高化工产品的质量具有重要作用,就现阶段我国化工生产的整体工艺流程来看,化工产品涉及的化学反应种类极为繁多,例如有的化工产品在生产时,既需要进行加温处理,还需要降温冷却处理。因此,为了确保化工产品的质量能够过关,需要化工企业在化工生产时重视并加强对化工生产中化学反应控制,完善化学反应过程中要用到的全部化工原材料、仪器设备等,确保能够及时根据化工生产中不同的化学反应工艺实行不同的控制保障措施,加强对化工生产中化学反应的流程监督,保证能够对化学反应进行实时优化,确保化工生产中化学反应在严密的监控和严谨的流程引导下进行,让化学反应能够顺利推进,提升化工生产的效率,提升化工产品的质量,进而为市场提供更加优质的化工产品。

4 结束语

综上所述,双重预防机制在化工产业的整体建设发展中发挥了重要作用,因此化工企业必须正视在双重预防机制下创新化工安全管理模式的重要性,建立健全化工安全管理制度,提高工作人员安全管理意识,仪器与设施按功能分类管理,加强原材料预处理工艺与产品化学反应控制管理,使化工安全管理模式创新的有效性可以借此得到优化。

参考文献:

- [1] 穆建军,曹宝明,翟千军.化工安全生产管理的问题和策略[J].化工设计通讯,2020,46(11):105-106.
- [2] 唐江明.双重预防机制化工安全管理创新模式的探讨[J].化工管理,2020(23):80-81.
- [3] 刘博.基于双重预防机制化工安全管理创新模式[J].技术与创新管理,2018,39(04):469-473.