

新时期化工安全生产与管理分析

罗海钊（山东石大胜华化工集团股份有限公司，山东 东营 257000）

摘要：化工行业是高风险行业，行业内风险因素较多。化工行业生产流程长，步骤复杂。化工企业也是支持我国经济发展的高收入企业。因此，生产过程的优化和安全的最大化是需要注意的方面。如果在化学品生产过程中出现危险，可能危及工人的生命。因此，在本文中，对化工行业的安全生产和管理进行了深入分析和探讨。

关键词：化工企业；安全生产；管理方法；分析

想要有实质性发展的行业，要制定完善、优化的管理制度，确保员工的安全、生产过程的稳定性和管理措施的规范化，使公司有合理的规划和管理布局。因此，在当今世界，化工生产过程中的安全和规范化管理显得尤为重要，对我国整体经济发展有着积极的影响。每位员工都需要遵循公司制定的规则，按照标准化流程工作，以最大限度地确保工作安全。管理层有义务全面监督工人并及时纠正任何问题。

1 化工产品安全管理的重要性

由于化工生产过程中容易发生安全事故，因此必须确保化工生产安全，才能顺利生产化学物质。在化工产品的实际生产过程中，经常会用到大量的有毒物质和一些易燃易爆的物质，所以在生产中必须更加注意，因为这会大大增加引发火灾、爆炸等安全事故发生的可能性。这不仅会严重危及员工的生命安全，也会严重影响公司自身经济利益的提升和发展。

2 新时代化学品安全生产管理面临的挑战

2.1 初期安全生产设计不科学

对于化工企业，前期的安全生产设计工作是非常关键的，其质量对化工生产经营的安全有着非常重要的影响。但是，现阶段，化工企业安全生产设计不合理，规划设计人员缺乏经验和技能，还存在设计缺陷、所生产化工设备的科学性等问题。势必给化工企业带来严重的安全隐患，相关人员必须及早做好化工安全生产设计。

2.2 员工操作不当

贯穿各种化工安全事故的发生，一切都与化工生产人员的不当操作有关。但是化工生产中使用的设备很多，对工人的经验和技能的要求比较高，在实际工作中，有的员工总喜欢根据自己的经验做事，缺乏足够的严谨性，安全意识比较低，他们往往没有严格按照规范的操作规程操作各种设备和设备，造成化学中毒等严重的安全问题。在严重的情况下，一些工人将因此失去生命，这也体现了标准化安全操作的重要性。

2.3 设备老化问题

化工企业化工生产管理的有效开展，必须与各种工具设备密不可分，设备故障的出现严重影响整个化工企业的生产效率。当前形势下，一些化工企业存在陈旧、

性能下降、产能不足等问题，一些化工企业拥有非常先进的生产设备，对设备没有进行有效地维护和管理，有些设备故障没有及时发现，即使发现也没有及时解决，影响了设备的性能，也给管理带来了困难安全生产。

2.4 安全生产体系建设不足

化工企业化工产品安全生产的有效实施，必须有制度保障。在当前形势下，一些企业只注重生产进度和追求利润，没有重视对安全生产管理的有效实施。在生产时，一些员工往往忘记了安全生产。这一切都与安全生产体系建立不充分有关，一些化工企业即使建立了安全生产体系，也只是流于表面，并没有严格遵守要求。此外，发生安全事故后，有些企业没有彻底分析故障原因，并没有及时采取有效措施加以解决。

2.5 快速保护的问题

由于电子变压器可以进行数据传输，在传输数据时需要进行相应的合并操作，使传输成本和传输时间有了极大的增加。与传统的化工生产进行对比，现阶段智能化化工生产由于保护动作时间明显滞后，快速保护及相关问题对化工生产运维的整体质量产生了严重的影响。

3 新时期提升化学品安全生产管理的手段

3.1 提高员工安全生产意识

安全意识是为了确保员工的身心健康和公司的经济效益。在生产中，企业安全最基本的方面就是培养员工的安全意识，让全体员工牢记“安全生产大于天”、“安全第一、环保第一、以人为本”的理念。公司的出发点和落脚点是真正认识“安全就是政治，安全就是生命”，让全体员工从制度的执行做起，接受安全培训教育，形成行为规范，走进实践，通过自觉行动引导安全工作，及时预知隐患。

3.2 建立安全工作制度，优化生产管理

要求化工企业用严密的制度，严格限制生产人员的相关活动，在树立安全意识的同时，“不做作”，对生产活动中的危险行为进行举报和曝光。化工生产单位要重视安全生产的问题，构建比较完善的安全管理体系，消除安全风险，提升生产人员的安全意识。在经营过程中的安全管理活动中，要求化工企业标明安全活动范围和危险行为，要求相关员工做到“两必三不”。开展工

作前,采取防护措施,严格遵守安全生产。不饮酒、不加班,不随意使用其他单位的生产设施。化工企业管理人员可要求将一线生产人员按生产活动编组,组织成不同的生产班组,选派班组长承担安全管理责任。明确责任追究机制后,相关生产活动可以提高安全生产水平。化工企业应当对相关人员进行技术教育,使其主动掌握安全生产的相关要求,并按照企业安全生产管理制度进行安全管理考核。管理体系应包括报告机制,化工企业应积极发挥全体员工的监督价值,要求及时报告不安全、不规范、不科学的生产活动,消除安全隐患,确保施工相关生产活动的顺利进行。

3.3 注意化工生产设备的定期维护和检查

化工企业自身的生产经营,使用了大量易燃、易爆等极其危险的化学品和先进复杂的机械设备等,也极大地影响了工人的工作技能和生产能力。由于工艺、机器设备本身的标准非常高,机器设备本身出现质量问题或故障,很容易导致安全生产事故的发生。为此,在化工企业的生产中,需要注意相关生产机械设备的质量和状况,由于化工生产设备长期暴露在化学品和环境,容易引起设备和零部件的磨损和腐蚀,如果没有及时的发现、处理,可能会造成设备的运行异常,引发安全生产事故。因此,企业必须设立部门对化工生产设备进行定期维护和维修工作,指派专家,并在机械设备维护日志中实时记录设备和设备的运行状态,以确保设备和设备本身实时控制工作状态,制定适合企业设备维护的工作计划,按照工作计划对设备进行有效地维护和保养,确保化工企业各项生产工作衔接安全有序开展。实行定期维护检查和日常检查相结合的制度,实现对设备的动态实时监控,加强日常检查,及时解决相关设备的安全隐患,确保化学物质。在生产设施的最佳状态下投产,为公司的安全生产提供基础,促进化工企业的健康发展。

3.4 切实提高从业人员的综合水平

人在化工企业安全生产管理过程中是关键性的因素,每个参与工作的人的技能和观念直接影响到整个企业的生产效率和运行质量。所以在化工生产企业中要调动员工的积极性,提升施工人员的专业水平和安全生产意识。特别是要定期对关键岗位人员进行安全生产培训和考核,提高面临各种安全风险的水平,更好地为化工企业安全生产奠定基础。为促进化工企业的安全生产管理水平提升,防范安全风险的发生,需要结合化工企业的实际情况,加强对从业人员的安全生产培训,结合化工企业的特点。化工企业安全培训培训模式。此外,化工企业需要重视对员工的安全培训,构建高素质、高技能的施工队伍。工作人员应该有很好的理论基础,但也有一定的实践技能。同时,公司应制定安全生产培训和工作评价制度,针对公司不同管理部门、不同岗位的

员工,选择合适的评价标准,对安全培训的有效性进行考核、验证,优化安全教育培训效果。

3.5 安全管理与生产相结合

化工生产工艺条件和原料的特殊性造成了很多安全事故,化工企业需要始终把安全生产放在第一位,运用科学合理的管理方式,在此过程中,企业需要对安全生产管理方案进行不断的完善,加强对高温高压设备、低温深冷施工技术、易燃易爆原料等管理。根据化工生产过程,建立分步安全生产管理计划,明确不同的施工环节中的生产工艺、参数和操作规范,让员工严格按照安全生产管理的要求进行生产。

3.6 持续的技术创新

第一,安全装置实现自动化。化工行业的安全生产,管理人员及其操作人员必须不断积累过去的工作经验,但仅凭经验并不能有效识别存在的危害,因此必须应用自动化控制系统。在该系统的帮助下,应用一套措施来处理现有的安全隐患,同时自动识别危险。示例:对于外壳安装,如果发生火灾,灭火系统会启动并自动喷洒,以避免进一步损失。第二,化工设备自动化。如果在化工生产中发生安全事故,常见的原因是设备长期运行,导致设备磨损、老化。以往使用的检测方式,消耗的能量和时间都比较长,检测难度大。因此,有必要对化工机械设备进行及时、准确、安全的检查,其中可以采用无损检测的形式,可以节省材料和人力,设备结构从上述来源入手,确保安全生产。第三,连锁报警装置实现自动化。由于化工生产的性质,非常易燃易爆,而且很多装置的运行条件是高压高温,所以风险非常高,如果某个环节出现问题或者操作失误,这会导致工艺参数的差异,从而导致爆炸和火灾等事故。示例:停电或停电导致事故。其中,安装连锁报警装置,可以先向操作人员发出信号,按时停止设备,使错误停止,不再蔓延。

4 结语

综上所述,化工企业在国民经济发展中发挥着重要作用。做好新形势下化工企业的安全生产管理工作意义重大,是化工企业健康发展的前提,已成为保障职工生命财产安全的关键。因此,化工企业应重视化工安全管理,做好企业的安全生产管理工作,减少安全事故发生的可能性,从根本上确保化工企业的安全生产。

参考文献:

- [1] 谢永海.浅析化工安全管理中存在的问题及对策[J].化工管理,2019(21):70-71.
- [2] 马彬.浅析化工安全管理中存在的问题及对策[J].中国化工贸易,2019,11(15):38.
- [3] 张奎亮.浅析化工安全管理中存在的问题及对策[J].建筑工程技术与设计,2018(30):2804.
- [4] 李媛媛.化工行业安全管理的重要性问题探讨[J].工程技术:文摘版,2016(6):177-177.