

# 实行“以人为本”的化工安全管理探析

王志强（阳煤平原化工有限公司，山东 德州 253100）

**摘要：**在新时期背景下，我国化工生产企业迎来了生产环境及条件的挑战，而挑战的背后存在很多安全隐患。由于化工物料性质的特殊性，在生产过程中操作稍有不慎就有可能引起燃爆事故的发生。还有一些化学品本身具有一定的腐蚀性、毒性，会对人体造成伤害，加大了化工企业安全生产风险。近几年，我国化工企业生产规模正在不断扩大，也取得了相当不错的成绩，为当地的经济的发展做出一定的贡献。但是，不少企业中仍存在很多安全隐患问题，若一旦发生安全事故，那将会给企业带来巨大的经济损失，造成不良的社会影响。为了防止安全事故的发生，各化工企业都必须做好防范措施，加强安全管理工作，真正做到“安全第一、预防为主、综合治理”。

**关键词：**“以人为本”；化工安全；管理措施

## 0 引言

由于化工企业性质比较特殊，化工安全生产问题伴随着整个产业的发展，并成为社会上广泛关注的问题之一。化工企业的大部分设备都处于高温、高压环境下，一旦发生安全性问题，将会给整个化工企业乃至社会带来严重的影响，导致人员伤亡和经济损失，故化工企业必须要意识到自身的问题，采取有效的措施加强管理，从而最大化防止安全事故发生，确保各项安全生产工作安全进行，促使化工企业健康持久发展。

我国化工生产与监管发展的一大特征便是在不断向自动化水平提升。首先，在现代化的新环境中，化工生产的安全性给化工企业的顺利经营带来较高保障。和其他区域生产的安全性比较，企业的营运时刻都需要和化学物质打交道，而且部分化学物质不仅容易燃爆，还属于有毒物质，这在很大程度上提高了化工危险性。

## 1 化工生产期间安全管理现存问题

### 1.1 设备管理存在问题

化工生产期间，把设备管理这项工作做好，是进行安全生产的重要基础。近年来，国内化工行业一直在不断壮大，很多化工企业可以对设备进行及时更新，并且对设备质量加以保证，有效运用一些智能化的生产设备。尽管设备更新可以提升生产期间的安全性，然而通常会加大设备的实际负荷，延长设备的实际运行时间。这样不仅导致设备出现一些安全隐患，而且还使得化工公司蒙受相应损失，给设备管理工作带来不少难题。不当的设备管理无法应对新型设备具体管理要求，同时还会威胁生产安全，极易引发事故。

### 1.2 管理制度存在问题

进行精细化工生产期间，必须对安全管理工作加以重视，不断对安全管理有关制度加以完善。如果缺少健全制度，就无法对化工生产期间的一些不良因素加以控制。

首先，企业进行精细化工生产之前，需拟定管理制度，因为管理人员对于安全管理这项工作缺少全面认识，导致制度和管理工作难以有效融合。这样一来，管理制

度难以对工作人员进行正确引导。其次，化工企业内部安全管理部门较为复杂，导致安全管理具体流程非常复杂，给实际工作带来较大阻碍，进而对管理效果造成较大影响。最后，化工企业对安全管理具体措施加以落实期间存在困难，缺少健全的监管制度。

### 1.3 生产现场存在着安全隐患

如今，不少化工企业内部生产车间的实际布局都缺少合理性及科学性，一些生产设备及原料摆放杂乱，而且设备间的间距缺少合理性。如此一来，不仅没有对车间内部空间加以有效利用，同时还埋下了不少安全隐患。而且，在精细化工生产车间中，设备并未按照有关规定加以合理摆放，设备间距与要求不符，加大了安全风险。

## 2 实行“以人为本”的化工安全管理探析

### 2.1 强化对员工的安全管理与培训

在化工企业安全生产过程中，核心要素就是操作人员。在招聘相关操作人员时，不仅要考察他们的能力、职业素养，还要优先选择懂得安全意识、能够主动将设备的维护和管理等工作视为重要内容。新员工正式上岗前，要组织他们参加岗前培训，并在培训结束时对他们的学习情况进行考核，成绩合格者方可上岗，不合格者继续学习，以加强新员工脑海中的“安全”意识，让新员工严格遵守规章管理制度和劳动纪律，严格执行各种工艺和操作规程，规范操作，杜绝违章操作，才能减少安全事故的发生。

### 2.2 制定完善的安全管理制度

化工企业要实现安全生产，最重要的工作之一就是制定完善的安全管理制度，因此这一工作内容在企业中应该得到应有的重视。在制定安全管理制度时，要依据国家的法律法规并根据行业及企业特点完善自身的制度内容。为了能减少安全事故的发生，还需要全面贯彻安全生产职责，明确划分各个岗位的职能和责任，以便保证每个工作环节都有人负责。最后还要加大监管力度，并定期检查确立制度的实施情况，进而保证安全管理制度得到全面且有效实施。

### 2.3 注重生产经营与安全管理工作的有机结合

获取更大的经济效益是企业生产经营的根本出发点,但是如果企业过于重视生产而轻视安全管理,也会导致企业的发展情况受到影响。所以,化工企业想要长久稳定发展就需要做到在着手抓生产的同时,也要兼顾安全管理,即将企业的经济效益与安全生产相结合。精细化工生产企业需要严格执行国家出台的相关规范,例如,对化工自动化仪表进行升级换代,同时对于化学原材料仓库进行严格管理,尤其是生产作业环节涉及危险化学品企业,管理工作需严格按照相关规范执行。所以,化工企业的管理者需要在安全管理工作层面投入更大精力,并对相关工作进行完善,例如,规范项目建设,按照“三同时”要求进行项目建设和扩建;对设备进行定期检验与维护,以保证化工设备的运行稳定性;对一线管理人员与操作人员进行定期安全技能培训;注重对新设备的调试与检测;同时要规范承包商安全管理、变更管理、应急管理等工作。只有对安全生产管理工作进行不断完善,才能保证在不影响企业经济效益的前提下提高生产过程的安全性,实现企业经济效益与安全生产的协同发展。

### 2.4 新型技术的加入

新型技术的有效应用,能够在很大程度上提升化工安全管理水平和管理力度,同时针对新型技术的使用制定出具体的管理体系和管理制度,确保化工企业各项工作有序进行。使用先进的信息技术,建立信息化安全管理系统,并投入到实际应用中,要求所有的工作人员,将岗位工作内容和信息全部输入到系统中,一是便于分析设备运作过程中所存在的安全隐患,二是为了提升化工企业的管理水平。另外,根据实际情况也可以运用人工智能技术,在重要的设备中安装传感器,对化工设备实现智能化分析,全面了解故障信息和故障区域,以警报的方式通知相关人员进行及时的维修,保障化工设备安全运行。

### 2.5 精细化工工艺

自动化系统在自动化控制设计理念被描述得较为详细,利用自动化控制设计理念对于化工工艺设计进行了详细审视与革新,将精细化工工艺设计中的各个步骤展开分析,找出存在于当中的问题。例如,设计环节中的实验中的每种原料、各种配料的占比、具体生产流程等。利用自动化控制设计理念进行化工工艺优化时都要进行重新分析,只有这样才能更好地看到是否存在提升的机会。自动化控制设计理念中对化工工艺在准确度、精确性以及科学性方面提供现代化算法,为生产流程设计出契合现代化特点的生产方式。自动化控制设计理念让精细化工工艺设计看到设计中对温度与压力等方面的现代化需要。让自动化控制设计理念的优势充分发挥出来,使得精细化工工艺设计的现代感以及设计的效率有

所提高。工作人员认识到精细化工工艺设计还有较大发展的空间,对精细化工工艺设计从灵感层面、设计理念层面、投入生产层面等着手,分析精细化工工艺设计现状当中存在的问题,针对问题进行相应分析,使得自动化控制设计理念的优势能够被充分发挥出来。

### 2.6 加强设备养护检修工作

在化工企业运行期间,需要依照基本的化工生产要求和特征引进相关的机械设施,引进设施以后开展机械操作人员培训,只有顺利通过考核以后,才可以上岗操作设备,从而降低安全事故出现的概率。因为化工生产包含了高温高压和低温深冷等情况,使用的原材料腐蚀性特别大,因此长时间下来的话,将对机械设备性能产生损坏,对此,化工企业成立专门的机械设备维护机构,定期检查和养护机械设备,制定有关的检修计划,确保故障及时发现,机械设备的安全性得到增强。另外,工艺条件极为特殊,检修作业开展时风险性高,所以应制定完善检修方案,使机械设备被全面检查。

### 2.7 划拨化工生产安全管理专项资金

化工生产安全管理优化需划拨专项安全管理资金,以此保障各项安全生产管理项目的科学高质开展。化工生产中只有各项安全管理制度及安全管理工作切实落实,才能保障化工生产的安全、平稳开展。化工生产企业应加大对其安全管理资金的管理,可成立安全管理资金的专项管理台账,确保其为化工生产安全管理起到专项资金支持、充足资金支持,还需要加大对生产安全管理专项资金的违规使用行为的处罚,以此起到警示、约束效用,推进化工生产企业安全管理的落实监管效用。

## 3 结束语

总而言之,对于化工企业而言安全生产是一项最基础也是最基本的保障,同时也是促使企业长期发展的重要保证。近年来化工事故时有发生,这严重影响了化工产业的良性发展,也对企业工员工的生命构成了威胁。因此,各大化工企业应该主动做好安全管理措施,不断优化自身安全防范意识,同时还要全方位、多角度排查安全隐患,最大限度地降低发生风险的概率,以保证企业实现安全、高效生产,为社会的经济发展贡献一份力量。

### 参考文献:

- [1] 张学辉.新时期背景下化工生产及安全管理措施探讨[J].化工管理,2020(4):91-92.
- [2] 武宝良,韩利娟.新时期化工安全生产与管理分析[J].化工管理,2020(16):113-114.
- [3] 段聪仁.新时期背景下化工生产及安全管理措施分析[J].冶金与材料,2020,40(6):171-172.
- [4] 刘刚.浅谈新时期化工企业安全生产管理[J].科学与信息化,2020(27):143.