

化工企业安全生产管理现状分析

Analysis on The present situation of Safety productionmanagement in Chemical enterprises

徐晓明 (淄博市临淄区应急管理局, 山东 淄博 255400)

Xu Xiaoming(Zibo Linzi District Emergency Management Bureau,Shandong Zibo 255400)

摘 要:近年来,我国化工行业不断发展壮大,对国家经济的健康发展起了重要作用。但化工行业的生产安全事故数量及死亡人数没有显著减少,重特大事故时有发生,生产安全已成为制约化工行业发展的重要因素。为减少生产安全事故,化工企业必须高度重视安全生产工作,从组织管理、人员素质、安全技术等角度入手,不断提升安全生产管理水平。文章对化工企业安全生产管理现状及存在的问题进行了分析,提出了相应的对策。

关键词:化工企业; 生产安全; 安全管理

Abstract:In recent years, chemical industry in China which is developing and expanding, plays an important role in the healthy development of national economy. However, the number of production safety accidents and deaths in the chemical industry hasn't decreased significantly, and serious accidents occurred. Production safety has become an important factor restricting the development of the chemical industry in China. To reduce production safety accidents, chemical enterprises must attach great importance to production safety, and constantly improve the level of production safety management from the perspectives of organization and management, personnel quality and safety technology. This paper analyzes the present situation and problems of safety production management in chemical enterprises, and puts forward corresponding countermeasures.

Key Words:chemical enterprise; production safety; safety management

化工行业在我国国民经济中扮演着重要的作用,是其它行业稳定发展的基础,对国民经济起着支柱作用。随着国家经济的发展,化工行业也日益发展壮大。目前,我国化工行业规模在世界排在前列,合成树脂、合成纤维、合成橡胶产能居世界首位。为满足国内供需缺口,我国化工行业规模将继续增大。然而,我国化工行业的安全生产形势不容乐观。2018年至2020年,化工行业死亡人数未见显著减少,重特大事故时有发生^[1]。国家、人民对安全生产的重视程度日益升高。2022年,党中央、国务院将安全生产列为了“三件大事”之一,要求坚决落实安全生产责任措施,坚决防范遏制重特大事故,为经济发展和社会稳定提供更加坚实的安全保障。因此,为保障企业健康稳定发展,化工企业必须采取一系列的措施、方法,提高安全生产管理水平,防止生产安全事故发生。

1 安全生产管理现状

我国化工企业的安全生产管理工作起步较晚,初期不受企业重视,存在人员素质较差、设备工艺落后、采取经验式管理方式等问题,生产安全事故时有发生。为保障人民群众的生命财产安全,党和政府提高了对安全生产工作的重视,下发了一系列提升企业安全生产管理水平的文件。在政府行政命令下,化工企业日益重视安全生产工作,加大了安全投入,加强了安全教育培训,提升了装置安全水平,逐步建立起了安全生产管理体系。

目前,我国化工企业安全生产管理水平有了较大的提升。一是完善了制度化管理。随着安全标准化工作的推行,企业安全管理由经验式管理转变为制度化管理,建立了以全员安全责任制、安全管理制度、安全操作规程为基础,安全奖惩为推动力,风险分级管控与隐患排查治理为抓手的安全管理

体系,企业安全生产管理能力大幅度提升。二是员工素质有了很大提高。员工的学历水平有了明显的提升,大多数的一线员工具备了中等及以上的学历^[2]。经过长期的安全培训教育,企业持续给员工灌输安全知识,使员工对安全工作有了更深的认识,养成了一定的安全作业习惯,提高了安全意识。员工的安全能力、专业能力有了较大的提高,现场作业更加熟练,能够及时处理一定程度的异常情况。三是很多先进的技术手段应用到安全领域,安全技术有了长足进步^[3]。化工企业装置的自动化、机械化水平有了很大的提高,现场操作人员的数量大幅度减少,部分企业生产装置实现了全流程自动化,现场无人操作,提升了装置的本质安全。信息化、智能化技术正在逐步推广,视频监控全覆盖、人员定位等手段正应用到化工企业中,提升了企业安全生产管理能力。

2 存在的问题

2.1 安全管理制度未落实

化工企业安全管理制度的制定、执行中依旧存在着较多的问题,导致安全管理制度未落到实处,制约着企业安全生产管理水平的提升。一是制度内容的缺失。企业的安全管理制度在制定时未进行全面的分析,导致制度没有覆盖所有的生产、管理环节,部分环节依旧以经验式管理代替制度化管理。二是安全管理制度内容不具备可执行性。企业安全管理制度没有依照企业实际制定,制度内容照搬周边企业,与企业自身组织架构不相符,或照抄相关的标准规范,制度内容多为原则口号,不具体,没有可操作性。三是安全管理制度未严格执行。企业领导者、管理人员不重视制度管理,更多的倚重自己的管理经验,认为安全管理制度对自己没有约束力,有的管理人员甚至带头违章。企业没有严格执行安全奖惩制度,奖罚不明,导致员工对安全管理制度缺乏敬畏心理,严重削弱制度管理的功效,安全管理制度停留在纸面上,没有落实到企业管理中。

2.2 员工安全意识薄弱

我国化工企业员工的安全意识虽有了较大的提升,但仍有很多不足之处,员工安全意识薄弱一直是化工企业安全生产管理工作亟需解决的问题。企业不同层级的员工都存在安全意识淡薄的问题。领导层面上,领导者不够重视安全生产工作,重生产轻安全、重效益轻安全的意识没有从根本上扭转,对安全工作没有投入足够的人力和物力。中层管理者层面上,管理人员不具备足够的安全知识,对最

新的法律法规、标准规范缺乏了解,对企业安全管理制度缺乏足够的认识;过于重视自身的管理经验而忽视了制度化管理;对安全隐患问题重视程度低,没有及时组织整改;自我约束力不强,违章指挥的情况时有发生。一线员工层面上,员工对本岗位作业风险与危害缺乏足够的了解,对违章作业的严重危害缺乏足够的认知,对可能遇到的伤害缺乏足够的预判,将工作压力、工作效率看的高于作业安全,违章作业行为时有发生。

2.3 员工专业能力不过关

员工是企业安全生产管理工作的直接参与者、执行者,员工专业能力的好坏直接关系到企业安全生产管理水平的高低。因物料、工艺危险性高,化工企业对员工专业能力有较高的要求。目前,部分化工企业存在员工专业能力偏低的问题,不能充分保障生产安全。管理人员缺乏足够的管理能力与安全知识,没有足够的手段、措施提高员工对安全工作的重视,发现不了企业存在的隐患问题。生产一线员工对所在岗位的工艺流程、设施设备、工艺参数不熟悉,尤其是现场物料管线的介质、流向等,对岗位风险认识不足,发现不了隐患问题,操作不熟练,不能正确使用安全防护用品、应急物资,异常情况的应急处置能力不足。设备、仪表等专业性部门的员工没有经过系统性的培训,对设备、仪表的选材、选型等情况不熟悉,不能及时发现设备方面的隐患问题。

2.4 设备管理不到位

目前,不少化工企业对设备的管理偏向于经验式管理,没有形成制度化、专业化的管理方式。设备管理制度不完善,没有制定设备的采购、验收、报废等环节的管理制度,设备的检修制度过于简单,缺乏可执行性。设备的管理主要集中在日常的检查、维修上,对采购、验收、报废环节的重视程度不够,部分设备尤其是安全设备存在选型选材不合理、设计有缺陷等问题,部分设备到达报废标准后继续使用。设备的使用、维护不到位,有的设备出现故障后员工不能及时发现,有的设备出现故障后员工不及时进行维修,有的设备不满足安全要求后未及时更换,导致设备长时间带病运行,成为安全隐患。设备管理档案不完善,没有对重要的设备进行登记建档,缺少设备的检查、维修记录。

3 相应的对策

3.1 加强安全制度管理

安全制度管理是安全管理中最具基础意义、最为直接有效的管理工具,是提升化工企业安全生产

管理水平最为有效的手段之一。化工企业要加强安全制度管理,需要从安全管理制度的制定、执行、修订等方面入手。一是精心编制切实可行的安全管理制度,要根据现有法律法规及相关标准规范,结合企业实际情况,广泛收集企业全员的意见建议,组织足够的人力,科学的编制安全管理制度。二是采取措施保障安全管理制度执行到位,要加大对安全管理制度执行情况的监督力度,严格落实安全奖惩制度,实行以“激励”为主的制度执行方式,营造积极的安全管理氛围,促进安全管理制度的有效执行^[4]。三是不断完善安全管理制度,要定期收集员工对安全管理制度的意见、建议,根据制度执行情况,不断修订安全管理制度。

3.2 提高全员安全意识

安全意识主要体现了员工对安全这一概念的认知程度和理解水平^[5]。安全意识高了,员工不安全行为会相应的减少,安全管理水平随之提高。安全意识的提高要靠企业跟员工的共同努力。企业要加强安全生产环境 and 安全文化氛围建设,促使安全管理制度深入人心,固化成习惯^[6]。要加强安全宣讲、安全培训,不断给员工灌输安全理念、安全知识;要建立科学的激励机制,鼓励员工提出安全合理化建议,对表现突出的员工给予适当的奖励,形成良好的安全氛围;要引导和促进员工的安全行为,培养员工严格按规作业的习惯;要合理安排工作强度,及时疏导员工消极情绪,根除员工投机侥幸心理。员工要加强对安全生产工作的重视,主动的学习安全知识,严格遵守安全管理制度、安全操作规程,持续提升专业能力,养成良好的安全作业习惯,积极为企业安全生产管理工作进言献策。

3.3 加强安全教育培训

安全教育培训对提高员工的安全意识和专业能力有着很大的正向作用,是提升安全生产管理水平的重要手段。化工企业一定要高度重视安全教育培训工作,将安全教育培训抓实、抓细,使员工切实学到安全知识、专业知识,提高安全意识、专业能力。要精心选定培训内容,要从企业实际出发,以提高员工安全意识,补全员工专业知识的短板为目标,从安全知识、安全能力、事故案例、岗位技能、应急处置等方面入手,科学合理的选择培训内容。要科学安排培训时间,根据企业的生产安排,合理制定培训计划,分时间、分层级进行培训。要采取多样化的培训方式,如观看视频、实践操作、课堂讲课等,提高员工的学习热情,提升培训质量。要充分发挥考核的作用,精心选择考核内容,严肃考

核纪律,严格考核奖惩,通过考核了解员工的能力水平,带动员工学习的积极性。

3.4 建立健全设备管理体系

设备安全是化工企业生产安全的基础,是安全生产管理工作的主要目标之一。为保障设备安全运行,化工企业应实行制度化、专业化的设备管理,建立起覆盖设备设计、制造、验收、使用、维护、报废等全部环节的系统性、全周期的设备管理体系。要将设备管理提前到入厂前,与设备设计单位、制造单位做好沟通,高标准设计、高质量制造、高要求验收,从源头上确保设备安全。要实行制度化的设备管理,科学制定设备检查维护的周期、标准,明确维护责任人、修理时限、修理标准。要实行预防性设备维修管理,通过标准化的制度、日常预防性的巡检、提升操作人员、管理人员、维护人员的技术水平等措施,提高设备可靠性^[7]。要建立健全设备管理台账,对所有的设备进行科学的分类建档管理,提高设备管理的可延续性。

4 结论

安全生产管理对化工企业生产安全起着重要的作用,是化工企业稳定发展的基础。化工企业要从安全管理制度、员工安全意识、安全教育培训、设备管理等方面入手,进一步提高安全生产管理水平。安全生产管理工作做好了,化工企业才能持续稳定发展。

参考文献:

- [1] 张圣柱,王旭,魏利军,等.2016-2020年全国化工和危险化学品事故分析研究[J].中国安全生产科学技术,2021,17(10):119-126.
- [2] 徐晓明.化工企业一线员工不安全行为影响因素研究[D].西安:西安科技大学,2020.
- [3] 杨红琳.当代化工安全技术智能化发展趋势思考——评《化工安全技术》[J].中国安全科学学报,2022,32(01):213-214.
- [4] 祁慧,李泽荃,陈红.煤矿安全管理制度的执行特征对制度有效性的影响研究[J].煤炭工程,2020,52(10):192-196.
- [5] 闫海报,邱晓红.化工企业管理人员安全意识与安全行为关系分析[J].化工管理,2019(36):88-89.
- [6] 杨辰飞,陈雪波,孙秋柏.企业员工安全意识影响因素的探索和分析[J].中国安全科学学报,2015,25(01):34-39.
- [7] 王照鼎,姜鹏,郭鹏飞,等.设备预防性维修管理与设备的可靠性管理[J].中国设备工程,2020(22):64-66.