

化工企业应急管理体系建设研究

沈加春

江苏滨海经济开发区沿海工业园安全生产监督管理局

[摘要]在社会生产中,化工企业具有其特殊性,近年来,有不少化工企业都出现了安全事故,因此,化工企业应急管理体系建设已经迫在眉睫。通过调查研究得知,一般来讲,化工企业大多都对应急管理体系的建设较为关注,但是不同的企业在体系建设程度方面存在一定的差异。目前,我国化工企业在应急管理体系建设方面存在的问题主要体现在人员组织、物资筹备、技术建设以及制度建设等各个方面。本文立足现实问题,对化工企业应急管理体系的建设和发展进行了深入研究。

[关键词]化工企业;应急管理体系;体系建设

[DOI] 10.12252/j.issn.2096-627X.2020.03.1092

引言

化工企业是我国社会经济的重要构成部分之一,不管是在促进经济进步还是保障人民生活方面都发挥着不可小觑的作用。但是,最近几年,化工企业安全事故频发,引起了民众对于化工企业应急管理工作的关注和担忧,化工企业尽快构建、完善应急管理体系,这项工作已经迫在眉睫。化工企业为应对在生产过程中所可能发生各种突发事故、安全问题,尽量降低事故对化工企业自身以及社会整体带来的危害,必须建立一整套完善的应急管理体系,并使其贯穿事故预防、事故应对以及事故处理与后期恢复这一全过程,通过各种先进技术和方法的应用,为企业员工、社会民众的人身财产安全提供坚实的保障。

1 构建化工企业应急管理体系的重要意义

1.1 有利于保障人员安全

安全生产是所有企业在进行生产经营活动时都必须重视的工作要素,只有化工企业生产安全有所保障,工作人员的安全、周边民众的安全才能得以保障。最近几年,由于社会需求的不断增加,越来越多的化工企业涌现出来,且化工企业的规模也越来越大,这无形中也隐藏了更大的生产安全问题,也可能会给相关人员带来更大的安全威胁,只有构建化工企业应急管理体系,才能为相关人员的安全提供有力的保障。

1.2 有利于提高化工企业安全管理效率

在传统的化工企业安全管理模式下,所依靠的是少数人的监督力量,并且这种管理不成系统,随意性较强,而在应急管理体系的指导下,所形成的是更加精细化、规范化、科学化的管理。在这种管理方式下,工作流程通过制度被固定下来,能够有效提升化工企业安全管理的效率,突破化工企业安全事故频发的困境,促进行业整体发展进步。

1.3 有利于化工企业长期稳定发展

虽然化工企业性质特殊,但是这一类型的企业与其他企业相同之处却在于,化工企业的生产经营目的同样是为了获得经济利益。而通过应急管理体系的建设,则可以有效避免突发性安全事故的出现,为企业的日常生产提供安全保障,使各项生产环节能够有条不紊地进行。并且,通过建设应急管理体系,也可以提高工作人员的生产责任意识,提升生产

操作的规范化程度,减少操作失误,从而减少不必要的资源浪费,使企业收获更多的经济效益。

2 化工企业应急管理体系建设现状

化工安全事故频发是近年来颇受社会各界关注的一个重要问题。化工企业一旦出现突发性安全事故,就很有可能会造成巨大的财产损失、较多人员伤亡以及更加深远的社会影响,不利于社会的稳定和谐。这是因为,化工企业的生产材料和产出物很有可能是易燃、易爆或者有毒性的化学品,若储存、运输或者生产操作不当,则极有可能造成严重的安全事故。因此,生产安全是化工企业必须谨守的一条重要生产经营原则。只有加快化工企业应急管理体系建设,化工企业才能积极应对突发安全事故。目前,我国大部分化工企业已经初步完成了应急管理体系建设,具备了专门的应急管理机构和专业队伍、系统的应急管理方案,并对员工进行了应急管理培训。但是也有一些化工企业的应急管理体系建设仍然较为滞后,存在较为严重的问题。

3 化工企业构建应急管理体系过程中暴露的问题

3.1 人员问题

在我国,专业的应急管理人才比较紧缺,这也导致了化工企业应急管理人才队伍建设不规范、不完善的问题。并且,不少化工企业普通员工也存在安全责任意识不足的问题,不能正确认识不规范操作可能导致的严重后果。部分化工企业的员工管理也应当进一步加强,不少员工无法按照规定进行操作工具、材料摆放,操作不规范的情况时有发生,这就埋下了严重的安全隐患。此外,部分化工企业的管理层面也存在安全意识薄弱的问题,不重视应急管理体系的建设,出现安全漏洞不能及时补救。大多数企业都缺乏专业的应急管理救援团队,一旦出现安全事故,企业往往反应速度较慢,无法在第一时间展开救援。

3.2 物资问题

化工企业应急管理体系建设过程中,也存在物资管理跟不上的问题。由于化工企业生产的特殊性,其生产经营所需要的设备很可能本身就比较危险,企业只有不断淘汰落后老旧的机器设备,缩短设备更新换代周期,才能避免设备故障导致的安全问题。此外,化工企业还需要对生产中常见的有害物质和风险较高的机器设备进行监测,以便在第一时间发

现安全隐患, 并对其进行处理, 从而达到预防安全事故、减少损失的目的。并且, 企业还应准备充足的应急资源, 确保能够在事故发生时及时、迅速地调配资源, 以避免事故影响范围扩大。

3.3 技术问题

要想提升化工企业应急管理体系的科学性和有效性, 就必须依托先进的应急管理技术, 对这一体系进行优化和完善。在科学技术日新月异的当今时代, 相较于其他行业而言, 化工企业的应急管理体系建设科技化水平明显较为滞后。一部分企业虽然已经构建了自动化的应急指挥系统, 但是这一系统的信息化程度、规范化程度和智能化程度还相对较低, 实际使用过程中仍然存在很多技术问题, 有着明显的局限性。而且, 近年来, 化工企业的生产过程已经充分实现了机械化, 但是应急管理和安全监督仍然还需要依靠人力完成, 两者之间出现了明显的隔阂与差距, 长此以往, 必将阻碍化工行业的发展。

3.4 组织问题

不少化工企业在组织领导方面也存在一定的问题。一些化工企业尚未明确划分应急管理的领导体系及其组织职责, 导致突发事故时, 企业领导者不能及时应对, 无法充分发挥其领导职能和指挥作用。此外, 不少化工企业在救援队伍组建方面较为懈怠, 工作人员应急演练次数较少且不定期, 即便偶尔组织演练, 也往往敷衍了事, 很难达到实际效果, 从而无法使员工形成较强的安全责任意识, 真正出现安全事故时, 无法积极应对。

3.5 制度问题

从化工企业应急管理制度和相关法律的角度来看, 我国尚未形成更加完善的法律法规体系。据目前的情况分析, 尽管我国已经颁布了一些相关法律法规, 但是其完善程度还有很大的不足, 尤其是尚未出台专门针对应急管理信息化的相关规定。而对于企业来说, 化工企业自身的应急预案制度建设也不够完善, 所出台的制度规定往往难以落到实处, 无法真正发挥其有效作用。

4 加快化工企业应急管理体系建设的措施

4.1 提升化工企业应急管理意识

应急管理体系的建设和发展, 最重要的就是要整体上增强化工企业员工的应急管理意识。这里所指的员工是多层次的, 不仅指生产线上的工作人员, 同时也包括企业领导者, 只有各层次的员工都能自觉提高自我安全责任意识, 才能为化工企业营造良好的应急管理氛围。化工企业在制定安全管理计划时, 应当格外重视应急管理这一方面的内容, 并将其纳入到全年的工作计划之中, 并对工作方案、责任人员和任务要求进行明确, 对相关环节进行按期考察, 以确保各单位工作人员能够恪尽职守, 积极参加应急管理培训, 从而不断提高化工企业全体员工的应急管理意识水平。

4.2 合理评估化工企业应急预案

预先制定的化工企业应急预案并非是不可更改的, 如果企业实际面临事故风险情况、指挥机构职责内容或者其他关键因素出现改动, 则需要专业人员对应预案进行及时的调整和修正。并且, 在企业完成一次应急演练之后, 要安排专门人员对演练中暴露的问题进行分析和总结, 并对应急预案进行评估和调整。此外, 由于化工企业各生产环节、岗位所面临的潜在应急管理风险存在差异, 这种差异也应当在应急预案制定过程中体现出来。例如, 在制定存放危险化学品的库房的相关应急预案的过程中, 就要考虑所存放化学物品的具体属性, 提前预估其潜在风险, 对具体情况进行针对性分析, 从而制定出最完善、最合理的应急预案。

4.3 重视应急演练的实际效果

化工企业必须要重视应急演练的实际效果, 确保其具备实用性和科学性, 在这一前提下, 可通过不同的方式, 如现场演练和桌面推演等形式, 组织员工定期或不定期参与应急演练。并且, 在演练过程中, 还可邀请专家进行旁听、点评, 从中总结经验教训, 不断提升演练实际效果。

4.4 加强对应急救援物资的管理

化工企业的应急救援物资配置必须要遵循相关规定, 并安排专人对物资数量、种类及使用情况等信息进行登记管理。应急管理人员应当按时清理和维护应急救援物资, 确保救援物资可以随时取用。而当演练过程中或者突发事故中出现应急救援物资消耗时, 工作人员应当及时对其进行补充。此外, 还需要对工作人员进行培训, 使其了解应急救援物资的使用、维护、保养方法, 正确使用、储存应急救援物资。

总结

化工企业在社会经济发展中扮演着重要的角色, 而正因如此, 化工企业的生产经验安全才更加牵动着社会各界的心。安全生产是所有化工企业持续追寻的重要目标之一, 在更加复杂化、多样化的生产环境中, 化工企业只有不断增强员工的安全意识、构建更加合理的、科学的应急管理体系, 提升自身应对突发事故的能力, 才能降低安全事故发生的概率, 保障化工企业的可持续发展。

参考文献

- [1] 曹恒将. 化工安全生产中存在的问题及应对措施研究[J]. 河南建材, 2019, (05): 180-181.
- [2] 张志翠, 王翠华, 种丽丽. 化工安全设计在预防化工事故中的作用[J]. 化工设计通讯, 2019, 45 (09): 196+250.
- [3] 王挺炜. 过程安全管理理论在我国化工行业应急管理中的运用[J]. 化工管理, 2019, (26): 98.
- [4] 陈传铭. 化工安全管理的重要性分析[J]. 化工管理, 2019, (10): 136.
- [5] 王勇. 化工安全管理的措施浅析[J]. 山东化工, 2015, 44 (24): 102+105.