

新环境下化工安全生产及管理对策研究

孙培林

山东京博石油化工有限公司 山东 滨州 256500

[摘要]化工企业在生产过程中所使用的产品具有易燃、易爆等特征,同时生产流程相对复杂,因此安全生产在化工企业生产经营的全过程中起着重要的作用。当前,中国经济的发展已经步入新常态,随之国家提出绿色创新发展理念。这就要求化工企业对化工生产加大管理力度,避免化工企业在生产过程中出现安全事故,在一定程度上还可以减少对环境的污染,从而提高化工企业的经济效益与社会效益。本文就此展开了论述,以供参阅。

[关键词]新环境;化工安全;管理对策

[DOI] 10.12252/j.issn.2096-627X.2021.09.1738

引言

化工企业在生产过程中经常会使用一些易燃易爆、具有一定化学污染、腐蚀性的原材料,生产环境也一般在高温、高压等特定条件下进行,在化学反应过程中的生产环境也复杂多变,对生产过程的管理、工艺技术都有极高的要求。如果任意环节发生问题,都有可能引发安全事故。所以,化工企业的安全生产直接关系到社会发展的稳定和人们的生命财产安全,关系到生态环境的保护、经济的发展。

1 新环境下化工安全生产与管理的重要性

新时期,我国自动化水平在逐步提高,化工安全生产工作也变得异常重要。化工安全生产一方面能为化工企业正常运营提供保障,也会影响我国国民经济的发展水平。与其他领域安全生产情况相比,由于日常生产过程中所接触到的化学物质很多,化学行业是最具威胁、最具杀伤力的。在化工生产厂房里,部分化学物质易燃易爆,甚至会携带毒性,会使得化工行业面临的危害更高。对此,化学企业应重视对危化品的管理,以确保企业可以安全而平稳的运营。新时期,为提高化工安全生产与管理效率,可将现代信息技术渗透其中,借助智能化终端来控制整个化工生产流程。例如,使用现代信息化管理手段做到安全可靠,采用更可靠的仪表安全连锁和紧急切断装置,或者采取采用先进的设备巡检、隐患排查消除方法,以杜绝发生跑冒滴漏现象。

2 新环境下化工安全生产及管理对策

2.1 更新企业的安全生产理念

近年来,国家对化工行业的安全生产工作提出了新的要求,各个化工企业都应该始终坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针和“以人为本”的发展思路,强调安全生产的规范化、科学化、系统化和法制化。化工企业面临着新的发展环境,要使得企业的安全生产和管理工作能够适应新时代下的发展趋势,就需要化工企业要彻底转变其安全生产管理理念,积极将行业中先进的安全生产理念应用于企业生产中,实现安全生产工作的整体变革和进步,形成精细化的安全生产管理理念。

2.2 明确生产原材料与设备标准,将安全性放到首位

为了提高我国化工行业对于生产设备与原材料的管理水平,相关部门应该加强相关标准的宣传力度,让每家化工企业都能够熟知国家制定的原材料与生产设备标准,不符合该标准的原材料,坚决不能使用到生产之中。只有这样,才能有效避免因原材料不合格而导致化工生产安全事故的发生。化工企业还应该端正自身的态度,将安全性当作所有生产活动的根本要求,在日常的工作中提高工作人员对设备的操作水平,以避免因工作人员操作不当出现的安全事故;企业还应该定期对生产设备进行检修、维护,不符合标准的设备及时进行更换,确保工生产设备能够保持良好的运行状态,避免安全隐患。

2.3 配置消防设备,制定紧急疏散预案

在化工厂的发展中,必须强调消防设备的管理。在控制过程中,必须将灭火设备放在特定的位置,并严格禁止随意分

配灭火器。万一发生火灾,消防设备合理的配置可以控制火势的蔓延,减少损失并防止人员受伤。因此,为消除化学工业中的潜在安全隐患,最重要的是,加强监控,通过严格的控制和监控流程实施和改进应急计划,并增进安全知识的普及,提高员工应急能力。如果发现危险事故,可以有效减少人身损失和财产损失。同时,必须注意灭火设备的使用教程能够被员工理解吸收,消防意识的培养对于提高化学产品的生产安全性极为有用。因此,为了促进化工厂的更好发展,有必要管理消防设施,开展应急培训,使所有工人对如何处理紧急事件以及如何迅速应对人员伤亡有清晰的认识。

2.4 应用自动化控制与管理技术

(1)安全装置自动化处理系统。在化工生产现场安装安全装置自动化处理系统,工作人员借助自动化处理装置能及时发现与处理故障,既能防止故障蔓延,又能确保化工生产活动的正常开展。(2)自动连锁报警系统。化工生产的任务比较繁重,对温度、压力等条件要求高。应用自动化控制技术,能大大提高设备安全性,为维修员与操作员的设备维修、事故处理等工作提供重要依据[5]。(3)化工设备自动化检测系统。从客观角度来看,设备故障是引发安全事故的主要原因。为提高自动化检测效率,应将自动化检测技术渗透到化工设备中,做好自动化安检工作。(4)自动水灭火系统。自动水灭火系统主要包含传感器、报警阀与水喷头等元件所组成。一般来讲,在自动水灭火系统内部都会设置单片机控制电路,其主要控制整个自动水灭火器装置。

2.5 增强安全生产培训工作

第一点是强化企业管理层人员的培训,不单单要让他们的安全意识提高,还要让他们了解各种规章制度,使其更深入地了解安全生产及管理的有关政策,将其理念做到以人为本,创建规范的管理制度,使得规章制度更具人性化特点。其次是培训员工,使他们的安全操作能力增强,要求他们在具体工作中严格按照工作流程和规范执行,确保化学用品保存接触存放程序规范,具备规范的设备手续。特别是小型、中型的化工企业,要定期培训员工的岗位职能,使其专业技能大大提升。

结束语

总而言之,为了更好地解决化学品安全生产和管理的问题,化工公司要着眼当下问题,建立完整的生产和安全管理体系,以确保化学品生产的安全性和效率。化工企业需要提高对安全管理的认识,并在各个层面进行正确的安全管理培训。这样能够大大降低发生事故的可能性,提高公司的运营效率的基础上增加企业竞争力和市场影响力,有助于促进公司发展。

参考文献

- [1]刘雷,郑辉,周迪.新环境下化工安全生产及管理对策[J].石油石化物资采购.2021(29):94-96
- [2]蔡立群.新环境下化工安全生产及管理对策[J].化工管理.2021(25):97-98
- [3]冯晓燕.化工安全生产及管理对策[J].电子乐园.2021(10):0215-0216