

化工应急管理现状及其改进对策

李峥, 槐衍昆(江苏方洋集团有限公司, 江苏 连云港 222047)

摘要: 化工属于危险程度较高的行业, 发生安全生产事故率较高, 需要完善的应急管理体系作为保障, 以便能够降低安全事故的损失, 能够预防安全生产事故的发生。为了能够构建科学完善的化工应急管理体系, 文章深入研究分析了当前化工企业应急管理体系中存在的主要问题, 并结合实际情况提出了应急管理体系建设的具体内容。

关键词: 化工; 应急管理; 工作现状; 改进对策

中图分类号: X92

文献标志码: A

文章编号: 1008-4800(2023)02-0087-03

DOI: 10.19900/j.cnki.ISSN1008-4800.2023.02.026

Current Situation and Improvement Countermeasures of Chemical Emergency Management

LI Zheng, HUAI Yan-kun (Jiangsu Fangyang Group Co., Ltd., Lianyungang 222047, China)

Abstract: Chemical industry belongs to the industry with a high degree of danger, the occurrence of production safety accidents are more frequent, we need a perfect emergency management system as a guarantee, so as to reduce the damage of safety accidents, can prevent the occurrence of production safety accidents. In order to build a scientific and perfect chemical emergency management system, this paper deeply studies and analyzes the main problems existing in the current emergency management system of chemical enterprises, and puts forward the specific contents of the emergency management system construction combined with the actual situation.

Keywords: chemical industry; emergency management; work status; improvement countermeasures

0 引言

当前, 我国高度重视化工企业的生产发展, 化学工业已成为社会经济发展的重要支柱。在化工生产过程中, 存在着一些不可避免的风险及不利因素, 必须进行良好且有效的管理, 避免发生影响人民生命和财产安全的严重事故。化工企业需要建立安全管理和应急体系, 确保安全生产, 避免事故发生。然而, 仍有一些化工企业无法提供全面的安全控制, 安全事故不断发生, 危及人类健康, 限制企业发展。因此, 必须创新化工安全危机管理方案, 建立有效的应急管理体系, 确保化工企业的安全生产。

1 应急管理概述

所谓应急管理, 是指政府、企业和其他公共组织在重大事故发生之前、发生期间、发生之后, 为了保护人员的安全、减少经济损失以及维护社会的稳定进行的应急准备及管理。加强企业应急管理, 一方面可以提前预防重大事故的发生, 尽力将突发事件的发生概率降到最低, 保障企业的安全经营, 为企业创造更高的经济效益; 另一方面可以针对潜在重大事故, 提前做好应急准备, 也能及时有效地采取应急措施, 减少人员的伤亡和财产损失, 避免突发事件进一步扩大造成严重的伤害。在预防阶段, 主要进行预测预警、监测评估、识别控制等工作; 在准备阶段, 重点关注应急预

案编制、应急演练、物资储备等内容; 在响应阶段, 主要实施应急处理、资源调度、应急动员等工作; 在恢复阶段, 重点进行善后管理、恢复重建、总结评价等工作。

2 化工应急管理工作的意义

对于化工企业来说, 生产中也存在许多不确定因素。这对人员和生产构成了威胁, 因此需要更有效的技术管理。管理者必须控制风险因素, 减少安全事件。同时, 技术管理必须理清化学品生产的多样性和复杂性, 许多生产化合物涉及化学反应和物理变化。因此, 不同的产品需要特殊的技术应用, 一些化学品需要同时使用几种安全技术。为了生产原材料风险高、工艺流程复杂、操作条件严格的化工产品, 必须不断开发和使用新的生产技术, 安全生产管理应用。在化工生产中, 生产过程的科学性和安全性直接影响到企业的发展 and 整个行业的未来发展趋势。而安全管理体系的建立可以大大消除安全威胁, 加强化工生产过程的安全性, 确保化工技术在化工生产过程中的应用符合国家标准和规范的要求, 制定标准化的生产工艺和说明, 提高生产过程的质量和安全性^[1]。

3 化工企业应急管理工作构建的意义

3.1 保障相关人员的生命安全

安全是保障生产的第一要素, 因此在化工企业内

构建安全生产应急管理体系可以有效地保障相关作业人员的生命安全。只有先保障相关人员的生命安全才能保障企业生产能够进行下去。近些年来,随着需求量的增加,化工企业的生产规模和生产难度也在不断加大,因此其生产的危险性也在逐步提升,一旦在工作中发生意外将直接威胁到作业人员的生命安全,进而也会影响其家人的正常生活,因此构建安全生产应急管理体系是十分必要的。

3.2 提升管理的科学性,提升管理效率

不同于传统的管理模式,安全生产应急管理体系下的管理模式是一种精细化的管理,在管理的过程中更加符合实际、更加科学,此种模式下的管理强调细化工作的每个流程,通过采取专项化的管理,能有效地预防各种危险因素,不仅能有效降低安全事故的发生率,还能提升管理效率,进而能为企业创造更大的经济利润。

3.3 降低企业生产成本,推动可持续发展

不仅是化工企业,任何一个企业生产的目的是为了盈利,而构建安全生产应急管理体系可以有效地减少各种事故的发生,能保障化工企业各项工作顺利进行,进而能保障企业正常的生产。通过构建安全生产应急管理体系,可以提升员工的安全生产意识,可以起到规范生产的作用,通过强化安全生产可以减少化工企业在安全事故上的投入,能整体提升其他方面的生产效益。

4 化工应急管理工作现状及问题

4.1 化工应急管理工作体系不健全

一些化工企业没有建立较为完善的抢险救援机构,没有精心的进行整体布局的规划和安排,化工救援力量的分布还没有形成统一,也没有进行精细化的管理。化工企业具有非常高的危险性,在进行应急救援任务的时候会受到较多的标准限制,需要按照相关部门的有关要求开展工作。安全管理部门在开展应急救援工作的时候缺乏完善的协调机制,存在着其他有关职能部门配合不到位的情况,在对其他部门进行调动并参与到应急救援工作中较为困难。

4.2 应急管理基础设施不完善

化工突发事件的应急管理工作需要较多的基础设施,当前,很多化工企业高层管理人员将重点放在了提高产品和效益方面,没有充分的认识到应急管理工作的重要程度,也没有足够重视应急管理工作的推进,因此,化工企业在人员、资金以及设备等方面的投入严重不足,不能够满足应急管理工作的需要。

4.3 不能有效落实应急计划的制定和管理

应急计划制定和管理方面的问题主要体现在以下三个方面:一是没有充分发挥出应急计划的重要作用,化工企业在制定应急预案工作中没有开展足够的调研,忽略了广大职工的意见和建议,没有邀请相关专家开展评审和论证,也没有根据实际情况的变动进行调整,在企业内外部环境发生变化的情况华不能够进行及时的更新和优化;二是编制的应急计划不具有较高的可行性,应急计划中的一些内容过于理想化,和企业现场实际情况不符,不能够有效解决现场问题;三是在预防治理灾害的方案中确定了预防事故发生的措施和人员的疏散路线,没有对灾害易发区的特征进行详细深入分析,这样提出的预防处理办法、防控措施和人员疏散路线不具有科学性。

4.4 应急管理的教育培训不到位

教育培训工作不到位容易造成应急管理思想不能够广泛普及,企业对培训工作不够重视,没有根据工作岗位的不同进行差异性培训,也没有在具体工作方面进行系统化的培训,不能够对救援人员开展有效的专业技术培训,很多化工企业为了追求生产效率,将教育培训作为一种形式,不注重实效,一旦发生意外情况将不能够开展高效的救援工作。

4.5 没有深入开展应急演练

应急演练在应急管理中具有重要的作用,能够通过应急演练工作提升所有参与应急救援人员的反应能力,以便能够取得较好的应急救援效果。但是,在应急演练工作过程中,有时候会涉及较大范围且有较大的花费,演习的时候往往选择一些响应级别较低的项目进行,没有深入的钻研后果较为严重、响应级别较高的重点环节。如果在应急演练工作中遇到群众反对的时候,为了躲避麻烦而不进行演习工作。另外,在演习工作过程中没有进行阶段性的评价,也没有对出现的问题进行及时的研究和总结,更没有提出一些建设性的建议完成收纳演习计划,仅仅将应急演练作为一种形式。

5 化工应急管理工作的改进对策

5.1 完善有效的应急预案

应急管理工作的一个重要基础内容就是要有完善的应急预案,应急预案涵盖应急规划、应急相关的文件刚要以及指引等较多的内容。应急预案是开展应急管理工作的的重要依据,发挥了非常强大的作用,能够对突发事件进行预测和预判,能够有效的落实落细相关

责任,明确事故发生前中后三个阶段的具体责任人。经过实践研究分析得知,一套完善有效的应急管理预案需要有以下内容:一是要具有整体的规划预备方案框架,为应急救援工作提供说明和依据,是整个应急管理体系的总体要领;二是针对不同类型事故制定不同的预备方案,制定的预备方案更具有针对性和可行性;三是应急预案要能够以整个项目为基础,充分了解化工企业实际情况,制定可行的应急预案。综合应急预案要能够确定应急的相关职责、应急行动与措施等内容,根据事故类型确定应急策略以及相关计划等,还要能够明确具体的救援方式等。

5.2 健全应急管理组织体系

健全的应急管理组织体系能够确保化工企业有效预防和处理安全事件,最大程度上降低突出事故引发的风险,能够降低危险事故造成的社会影响,化工应急管理组织系统在工作中具有重要的作用。健全的组织体系应该包括功能部门、管理机构、完善的救援队伍和指挥控制中心等内容。具体如下:一是组织体系中管理机构要能够有效管理和控制应急日常工作;二是有关职能部门要根据岗位职责和应急管理责任组织开展各类应急活动,制定应急管理相关制度等;三是应急指挥控制中心要能够在启动应急预备方案之后承担现场内外应急救援的领导责任,统一指挥安排应急管理和救援工作;四是救援团队主要是由专门救援人员和志愿者团队组成。专门人员能够以最快的速度解决存在的紧急情况 and 重要事件,承担着具体的灾害消除和救援工作,具有反应迅速的强大团队和最完善的实施设备等;志愿者团队是参与救援工作的临时团队,主要是为专业团队提供补充,有效控制灾害的延伸和影响范围的扩大等^[2]。

5.3 创新应急管理运行机制

化工企业为了能够更好的应对和处理突出事件,需要不断创新完善应急管理运行机制,主要包括事件预判体系、事件管理体系以及事后的恢复和评估三个方面。具体如下:一是事件预判体系。化工企业要能够预判和评估有可能发生的安全隐患以及发生几率等,能够根据企业实际情况搭建预警体系,提升企业预判事故的意识 and 能力;二是建设事件管理体系。该体系主要包括信息解决方案、内部交流体系以及社会动员体系三个方面,信息解决方案就是要确定化工内部之间、内外部之间信息船体方案和有效的解决方法,内部交流体系就是在发生安全生产事故之后相关责任人、管理部门等之间的信息报告制度,社会动员体系就是需要组织社会力量参与到事故救援工作中;三是

事后恢复和评估。事故处理完成后要进行现场清理、恢复生产以及事后评价和评估等系列工作。还要能够对受到灾害影响的人员进行安排部署并进行心理安慰等,尽可能的消除安全事故造成的不良影响,事后要尽快恢复正常生产工作。事件应急救援工作结束后,要对事故救援过程和成效进行科学的评价,正确面对存在的主要问题,优化现有的应急管理体系,完善应急管理预案,增强应急救援能力等,为化工企业的后期发展提供经验。

5.4 成立应急部门,优化应急设施

应急部门是公司安全管理体系不可或缺的组成部分,高效运行的理念也是应急管理的基本原则。应急管理机构的建立,不仅在一定程度上保证了安全问题的科学合理解决,而且极大地完善了公司的管理体系,为公司在环境保护、检测和安全生产领域的事故提供专业的应急处理,提高公司的安全水平。应急设备是处理安全事故的重要前提,大型设备和简单的应急软件都可以将安全事故的影响降到最低。应急管理所需的设备包括安全生产设施、医疗设备、各种控制机制、检查员、现场救援设备等要素。特别是应急安全设备主要包括探测器、防护口罩、氧气面罩、安全绳、带粉末的便携式灭火器等。医疗用品主要包括防护服、便携式氧气袋等。对于应急材料和测试设备,不仅要有简单的消防泵,还要有大型测试仪器和气体探测器。

6 结语

综上分析,化工企业具有较高的危险性,建立完善的应急管理体系能够促进企业的稳定持续发展,一旦发生了化工生产安全事故,再缺乏完善的应急管理体系,将会带来非常严重的损害,为社会带来较大的负面影响。经过调研研究,当前,化工应急管理体系中仍然存在着应急管理体系协调机制不完善、应急管理基础设施不足、应急计划的制定和管理不能有效落实、应急管理的教育培训不到位以及应急演练没有深入开展等问题,为了能够更好解决以上问题,在化工应急管理体系建设中应完善有效的应急预案、健全应急管理组织体系、创新应急管理运行机制等,希望能够为化工企业安全稳定发展提供帮助。

参考文献:

- [1] 宿树权. 化工企业应急管理现状及如何做好应急管理[J]. 广东化工, 2021 (21): 184-186.
- [2] 王毅. 化工企业安全生产应急管理中存在的问题及对策研究[J]. 化工管理, 2021 (26): 136-137.