

# 2023年化工企业安全管理论文(模板8篇)

## 化工企业安全管理论文篇一

化工设备在化工企业的生产发展中占有重要地位，化工企业的稳定运作离不开化工设备的安全运行。现阶段我国化工企业的设备管理工作中存在着一定问题，需要工作人员深入研究现有问题，并根据化工企业实际情况制定有效的解决策略，积极解决现有问题，促进化工企业稳定发展。

化工企业的生产具有一定的复杂性，而其生产主要依赖于化工设备，因此，对化工设备的安全性等要求较高。在化工企业生产过程中，一旦设备安全性出现问题，就会影响企业生产的稳定性，为企业带来十分严重的经济损失，甚至对企业员工的生命安全造成严重威胁。同时，一些设备所存在的缺陷也会造成安全隐患，导致装置停工，无法正常运行，不利于企业的正常生产，同样造成巨大的经济损失。而对化工设备安全运行的管理，能够有效降低化工企业生产安全风险，大大减少企业的经济损失。

例如在尿素生产车间，蒸汽管线的弯头经常在生产过程中因冲刷而泄漏，而通过设备安全运行管理，对蒸汽系统中的弯头和管线及时进行分批次的更换和规格升级，能够有效提升设备运周期，提升设备运行的安全性。

化工设备的安全运行与规定条件有直接关系。规定条件即设备的环境条件、维护保养和使用条件[1]。化工设备需要遵循规定条件进行运用，才能够保障其安全运行。同时，其安全运行与规定时间和规定功能也有密切的联系，一般情况下，化工设备的工作时间与其安全性成反比，设备的安全运行管理需要着重强调其工作时间，并通过对其所具备的功能的综合评价，对设备运行的安全性进行判断。

### 3.1 制定系统化的化工设备安全运行管理制度

为保证设备的安全运行，化工企业应加强对管理制度的完善。

要求工作人员根据设备分类方法对化工企业现有设备进行分类管理，并建立相应的管理档案，详细记录化工设备的名称、检修记录、编号等相关信息，保证设备信息的完整性，以便日后查询使用。

随着化工产业和科学技术的不断发展，化工设备的结构样式、性能特点等愈发多样化，因此，要求工作人员在选购新设备时，因严格遵循采购制度，从多个方面进行考虑，如设备的危险性、设备的维修费用、设备的零部件寿命等，尤其是在特种设备的选购上，更要保证其各方面因素都能够在管理人员的可控范围内，以提升设备的安全性。

同时，管理人员需要根据设备的实际情况进行科学的风险指数评估，采取划分不同级别进行监测的制度。对一般设备采用离线监测法，对于其他重要设备则采用定期离线监测法[2]，以便在监测过程中出现异常情况能够及时予以解决。

### 3.2 注重设备的保养与检修

设备的保养和检修是设备安全运行管理的重要内容之一。设备的保养是指对其进行常规清洁，以保证设备安全性、整洁性的过程[3]。在这一过程中，工作人员能够及时发现设备中存在的问题，并予以及时解决。设备的保养具有长期性的特点，因此，需要相关人员建立保养档案，对设备的运行情况、故障情况以及保养情况进行详细记录，以便为设备的安全运行管理提供有效依据。

我国化工企业中所使用的设备通常都是大型设备，其检修过程中具有作业人数多、工作内容复杂、交叉作业等特征。因此要求工作人员在检修前，首先制定相应的检修计划，明确

检修中的重点难点，充分考虑到检修过程中的各项因素，保证每一个检修环节都有能够遵循的计划，以实现化工设备运行安全性的提高。

### 3.3 建立专业化化工设备管理队伍

化工企业设备管理人员自身素质对其管理水平有着直接影响，从某种程度上来说，其专业技能能够直接决定其管理绩效，因此，为保证化工设备安全运行管理工作的有效性，应积极提升化工企业设备管理人员的整体素质。

要求管理人员具备较强的专业能力，能够在实际工作中，熟练操作化工设备，并对其实际运行情况进行正确判断。管理人员也应加强相关辅助技术的学习，例如在对设备进行风险评估时，能够利用射线成像等检测技术对处于高温、腐蚀环境的设备进行评估。同时，管理人员还需具备一定的心理素质和应急能力，保证在设备监控过程中遇到突发问题时，能够及时制定应急预案，采取有效措施及时解决问题。

设备是化工企业生产中的重要组成部分，设备的安全运行管理对化工企业的未来发展具有重要的作用。现阶段我国化工企业的设备安全运行管理中还存在着一些问题，需要化工企业加强对相关问题的深入分析，注重化工设备的保养和检修，并着重提升管理人员的整体素质，以提升企业化工设备运行的安全性、稳定性，促进化工企业快速发展。

[4]朱春田。新建石油化工企业信息化工程设计及思考[j].石油化工自动化, 2006 (3)。

[5]曹建明, 常晓昕, 仇国贤。中国石油兰州石化公司石油化工研究院[j].化工新型材料, 2006 (8)。

[6]罗潇. 我国石油化工企业向埃克森美孚学什么[j].经营与管理, 2006 (9)。

[7]罗家雄。石化行业16项新标准[j].石油工程建设, 2006 (5)。

## 化工企业安全管理论文篇二

随着化工技术的快速发展以及工业结构的不断完善,而且化工企业已经逐渐成为工业体系重要的组成部分。当前中小化工企业数量众多、分布范围广泛,并且由于化工行业危险系数高、火灾与爆炸事故发生频繁,其安全管理以及安全生产逐渐受到社会公众的广泛重视。

### 1.1 生产设备安全系数差, 企业安全管理落后

不能否认,技术水平差、生产设备落后、规模较小的中小企业在化工工业体系中占有非常大的比例,由于经济投入受到资金规模、企业效益和技术实力的限制,大多数中小型化工企业生产装备水平非常落后,设备的安全系数较低,多数中小型化工企业只要在保证正常生产条件下能够创造经济效益,一般不会考虑安全生产、设备更新换代的问题,甚至一些家庭作坊式的化工生产流程根本谈不上安全管理和设备维护,企业职工也大多为专业知识水平低、流动性高的人员,设备的安全管理、工作人员的安全防护和安全培训、生产流程的安全监督与标准的安全生产规范相差甚远,其安全隐患非常大,在易燃、易爆化工生产材料不规范操作或者存在失误的情况下,极易发生火灾、化学物质泄漏、人员中毒、爆炸等安全事故。

### 1.2 安全管理体系不规范, 安全隐患较多

安全管理是化工企业生产体系的重要一部分,需要一定的经济投入,中小企业基于生产成本和短期经济利益的考虑往往不重视安全生产检查以及建立完善的安全管理体系,其突出问题主要体现在:企业没有规范的安全生产和安全管理技术标准、设备维护以及设备升级达不到安全管理标准的要求、

不重视安全隐患的排查以及整改、安全培训和安全事故预防体系建设不到位、安全监督体系缺失等。化工企业的安全生产责任制度、规范的安全生产管理体系以及全面有效的安全防范和监督是化工企业实施安全管理建设的基本要素，由于安全管理机制的缺失以及安全管理体系的不完善，给中小型化工企业的正常生产和稳定生产带来巨大的安全隐患。

### 1.3 安全监督缺失，安全事故预防效果差

中小型化工企业专业的技术人员和安全管理人员数量一般较少，对化工产品生产过程中专业的安全管理知识相对缺乏，企业也往往不会重视在安全监督和安全事故预防建设中的经济投入，即使对于最简单、最基本的安全监督管理部门也往往处于不健全或者空白的状态，再加上生产设备的安全系数较低、设备隐患排除和整改措施不到位、安全生产的技术工艺比较落后等因素使中小型化工企业安全管理效果大打折扣。安全事故是中小型化工企业经营和发展基本风险因素之一，安全管理监督和安全事故预防不达标直接说明了中小型化工企业风险意识差，企业管理者在安全管理经济投入较少的条件下往往存有侥幸的心理，这对于化工企业的长久发展是极其危险的。

### 2.1 明确企业安全管理目标与技术标准，建立安全责任体系

安全管理目标是企业建立安全管理体系的基本依据，中小型化工企业要建立安全管理目标以及出台完善的安全技术标准，并通过不断细化目标、依据技术标准落实安全生产、与生产环节相结合、广泛宣传、建立安全责任辅助执行体系来具体操作。首先，企业安全管理目标要结合企业具体的生产情况和生产环节逐渐细化和层次化，落实到各个生产部门、各个生产线和生产小组。其次，由于中小型化工企业的技术人员和专业管理人员数量较少，企业必须通过广泛宣传提升工作人员的安全管理意识，推进安全管理目标的具体实施与全员参与；最后企业要建立与安全管理目标相协调的责任体系，

通过提升安全责任人的安全生产和安全管理意识来提高企业职工的安全责任意识，逐层落实安全管理措施。

## 2.2 强化企业的安全管理体系，推行标准的安全作业

中小型化工企业的安全管理体系包括安全教育与安全培训制度、安全管理的责任体系、安全管理的技术标准、安全管理的生产体系、隐患排查与整改制度、安全监督和安全预防体系、事故处理措施等。强化企业的安全管理体系首先要重视安全管理制度的规范性，标准的安全管理制度是推进安全管理措施的前提；其次，企业要重视车间的安全管理，包括设备的故障排查、人员的安全防护、标准化的安全作业程序、定期的安全教育和安全会议等。尤其是推行标准化的安全作业是排除失误、降低风险、加强控制的有效措施。最后企业要加强安全管理的持续性，把安全管理作为保障经济效益、减低经营风险的长效措施和生产机制来抓，而不是短期的应付行为。

## 2.3 重视安全隐患排查，加强安全风险的管理

中小型化工企业中存放有大量的化工原料和化工产品，而管理不规范、安全隐患排查不到位、化工原料安全检验不规范等问题是中小型化工企业安全管理中的突出问题，因此重视安全隐患排查、加强安全风险的管理、制定事故应急预案、完善安全检验环节、落实安全作业审批和危险源管理制度是加强中小型化工企业安全管理保障的重要措施。例如：企业要针对重点设备、化工原料、化工产品建立安全排查和定期检验的常态化制度，发现问题及时消除、及时解决，将各种安全风险因素降到最低。

[2]陶建礼. 试论化工企业安全管理工作现状和创新[j].化工管理, 2013, 10:53.

# 化工企业安全管理论文篇三

## 1.1 现状分析

随着近几年来科学技术的飞速发展，我国城市化建设不断完善，许多化工企业的施工设备逐渐向复杂化、大型化方向发展，由于在长期发展过程中一味注重经济利益的发展而忽略了安全生产的问题，导致安全化工事件频繁发生。有资料显示，在我国化工类事故发生的情况在逐渐增多，而且给环境包括生态平衡都带来很大的影响，进而对企业的经济利益也造成巨大损失，对于化工安全事故的发生应加大国家安全生产监督管理部门的相关重视，采取必要措施对安全管理工作进行改善与提高，从根源上遏制此类事件的发生。

## 1.2 存在问题

**缺乏健全的管理制度：**许多化工企业未能严格按照行业相关安全生产标准制定符合自身安全生产的管理制度，也没有建立起企业安全生产责任制，对员工生产过程中实际操作要求过于宽松。有的虽然制定了安全规章制度与生产工艺规程，但由于在企业发展过程中执行不力、管理欠缺等现象，促使安全事故频繁发生，使企业安全生产管理制度形同虚设，作为生产易燃易爆产品的化工企业，必须要有符合本企业发展的相关管理制度，只有落实好规章制度，才能督促大家执行和遵守。

**生产设备过于落后：**目前，企业仍采用的是上个世纪六七十年代制造的生产机械设备，这些设备由于生产年限较长，加之在生产过程中对设备的维护与保养不到位，使得这些生产设备存在很大的安全隐患，对生产人员的人身安全造成危害。作为生产制造行业必须严把生产过程的安全问题，加强对生产设备的日常维护与保养，为企业购置新型的生产设备，在确保安全生产的前提下为企业创造经济利益。

**原料不安全因素：**化工企业生产中使用的原料多属于具有腐蚀性、易燃易爆的物质，这些原料一但在生产使用中管理不当，就会引起火灾、爆炸、烧伤或中毒等事件。

**人员因素：**生产人

员是企业组成的重要部分，在化工企业发生安全事故的案件中，多数都是由于生产人员操作不当或是疏忽大意造成的。企业生产管理人员要时刻坚持按安全生产的规章制度办事、牢记安全生产知识和重要性，相关部门应加强对生产人员的监管或培训，对在生产过程中出现问题的生产人员实行必要的惩罚措施。

安全生产是煤化工企业发展的根本，建立健全完善的安全生产制度对煤化工企业是至关重要的，安全生产的管理活动不仅促进企业的经济发展，对人民群众的生命财产安全都有直接影响，对社会改革发展也起到一定带动作用。为了确保企业长期稳定的发展，加快社会主义市场经济建设，必须大力开展化工安全生产及管理工作，这既符合广大人民的根本利益，也符合坚持可持续发展的要求。化工行业是我国国民经济的支柱产业，但由于自身具有高温高压、易燃易爆、有毒有害的特点，因设备出现问题或是员工的疏忽都会造成安全事故的发生，使化工生产具有不稳定性，需要国家环保部门或是安全生产办公室、行业协会等对化工生产进行良性制度的设立和有效的监管。另外，安全生产是化工生产的保障和关键，必须充分发挥现代化工生产的优势，确保装置设备长期、连续、安全的运行，加大对化工新产品的开发与研制，争取能尽快的应用于实际生产过程，为企业创造更大的价值。

### 3.1 坚持安全生产的四项原则

**加强安全意识：**在企业日常生产中，向全体员工灌输安全生产的意识，强化安全知识和教育，在生活工作中普及安全生产知识，提升员工的安全意识和安全自我防护技能。安全意识是企业生产和管理人员判断自身行为是否符合安全要求的标准，也是有效预防安全事故的重要措施。**加强安全责任：**企业内部可以通过建立分级责任制，将安全责任层层传递落实到生产小组，由小组负责下传给每个员工，通过这种方式明确落实安全生产的方针和安全制度。另外，可以加强政府部门的行政监管作用，从宏观管理上做到有效监管，一旦发

生安全事故则对相关责任人进行处分，这种方式可提高员工对安全的高度认识。加强安全制度：根据本单位的生产情况，结合《安全生产法》建立配套的法律法规，将健全的安全生产规章制度应用到企业的日常生产中，严格执行安全生产标准，对生产和管理人员进行约束和规范。加强安全投入：企业在生产上要加大对设备设施的投入，确保安全经费落到实处，对存在安全隐患的设备及时进行购置或技术改造。

### 3.2 坚持标准化作业的开展

通过对当下作业过程和作业流程的研究，站在主动控制事故的角度上，以安全为重心，将作业中的宝贵经验充分总结，将违规作业的习惯性彻底剔除，统一指挥多人作业，满足生产和质量管理，为了达到安全高效和省时省力的生产目标而优化标准作业流程。

### 3.3 严查故障隐患，消除不安全因素

建立完善安全规章制度是实现安全生产的前提，在生产安全管理过程中，要及时查处违规行为，降低事故的发生。由于化工企业生产设备的种类繁多，事故隐患具有隐蔽性，致使好多安全事故隐患得不到及时的发现与处理而造成悲剧。为此，要狠抓隐患整改，消除设备的不安全因素，认真做好各类安全检查，消除存在的故障危险和隐患，还要做好排查工艺系统、基础设施、技术装备、作业环境等方面的安全检查工作，重点排查安全生产管理体系、劳动纪律、现场管理、事故查处等薄弱环节，对发现的故障问题进行督促整改。

作者：柳永军 单位：陕西榆林凯越煤化有限责任公司

[1] 乔祥祺. 浅谈如何搞好化工企业安全生产[j]. 山东工业技术, 2014(13).

[2] 陈勇. 在化工企业日常生产中如何实现安全管理[j]. 化工管

理, 2015(24).

[3] 吾买尔江卡瓦. 煤化工企业安全生产管理[j]. 中国管理信息化, 2015(8).

[4] 黄延. 化工企业安全生产管理对策浅析[j]. 中国信息  
化, 2013(12).

## 化工企业安全管理论文篇四

从压力容器责任制、压力容器安全档案、压力容器的定期检验、企业自纠自查及整改四个方面对化工企业压力容器的安全管理问题进行了分析和探讨。

压力容器作为工业发展不可或缺的元素, 接触介质多为易燃、易爆、有毒气体或液体, 压力容器在反应、分离、传热、贮运等过程中伴随着化学腐蚀和热学环境, 潜在能量值巨大, 一旦发生泄漏、爆炸, 产生的安全危害将远大于通用设备, 从而危及周围群体的生命、财产安全, 造成不可估量的损失。因此, 压力容器安全管理不仅是企业hse管理体系的一部分, 更是安全生产必不可少的保障, 同时压力容器管理水平还与生产运行的保障、设备的利用率、企业的成本息息相关。目前, 化工企业管理压力容器推行的是系统工程管理方法, 即把容器的管理、操作、检验、修理、事故、报废和信息反馈各个环节作为一个系统来管理[1]。

明确岗位责任制, 有利于压力容器安全使用及管理, 加强管理人员、作业人员安全意识, 达到警惕效果, 从而减少乃至杜绝压力容器安全事故的发生。

### 1.1 技术总负责人

(1) 压力容器使用单位第一负责人, 统筹、负责压力容器安全工作。

(2) 贯彻执行压力容器各项法律、法规、规章制度，明确管理机构，落实管理人员及职责。

(3) 组织制定压力容器安全管理制度，定期召开特种设备安全会议，督促检查、整改、报备，解决问题。

(4) 统筹单位压力容器的选购、定检、整改计划，督促、检查各部门完成。

(5) 组织制定本单位的应急救援制度，组织每年应急演练，负责事故调查、搜救工作。

## 1.2安全技术管理人员

(1) 压力容器日常管理工作，组织日常安全检查、年度检查等工作。

(2) 宣贯压力容器的法律法规及安全知识，建立完善健全的安管制度，审核工艺操作规范及岗位操作流程等。

(3) 负责压力容器前期工作，如采购、安装、验收等，监督检查压力容器的使用、改造、报废。

(4) 办理特种设备使用登记证，向当地特种设备安全监督管理部门报送压力容器台账、变更、报废等档案。

(5) 审核安全防护器具的购买情况，监督检查安全器材的正常使用。

(6) 制定压力容器应急救援预案、组织应急演练，参加压力容器事故调查、救援工作。

## 1.3使用部门负责人

(1) 执行压力容器的法律法规、规章制度，负责本部门压力

容器的使用管理工作。

(2) 制定本部门工艺流程、岗位操作流程，负责压力容器的前期安装、防腐工作，确保设备安全投入生产。

(3) 开展日、周、月检查，实时掌握压力容器的使用状况，确保压力容器安全运行。

(4) 组织责任人员、管理人员参加特种设备培训，日常工作中培养安全意识，组织新员工的安全教育，杜绝无证上岗。

(5) 做好日常保养工作，对压力容器使用中的安全隐患积极采取措施，督促本部门人员严格遵守各项规章制度，确保压力容器正常运行。

#### 1.4 压力容器操作人员

(1) 特种设备作业人员在通过特种设备监督管理组织的考试，取得特种设备作业证书后，方可从事相应的特种设备工作。

(2) 坚守岗位、不擅离职守，积极学习操作技术和安全知识，严格遵守各项规章制度，严禁违规作业。(3) 定点巡检、观察各项安全附件仪表，如实做好日常仪表记录及保养工作。

压力容器安全档案是压力容器在日常运行中的“病历表”，它记录了压力容器实时状态，帮助作业人员了解运转规律，是改造、检修的依据，能避免维修、作业人员盲目操作而引发事故。因此，依据《特种设备安全法》需建立完整的技术档案，做到一机一档。压力容器安全档案的内容[2]：

(1) 特种设备使用登记证、特种设备使用登记卡；

(2) 压力容器设计、制造技术文件及资料；

(3) 压力容器年度检查、定期检查技术文件及资料；

- (4) 压力容器投标、中标、采购技术文件及资料；
- (5) 压力容器安装、现场组焊技术文件及资料；
- (6) 压力容器安全附件年检报告、出厂合格证；
- (7) 压力容器的操作、运行、维修记录。注：

- (1) 特种设备资料需齐全、及时更新；
- (2) 特种设备档案一机一档，分类明确、查找容易。

为保证压力容器安全、平稳运行，依据《特种设备安全监察条例》、《压力容器定期检验规则》、《钢制压力容器》等设计制造标准，压力容器的定期检验工作可分为年度检验、全面检验、耐压试验[3]。

(1) 压力容器年度检验至少每年一次，由正规检验机构考试取证人员进行在线检测，负责容器本体运行、安全附件安全状况、安全管理规范等相关内容。主要检查特种设备持证人员、安全技术档案是否完善、与实际相符，是否存在日常维保/运行记录、年检/定检报告及问题处理的记录，应急预案以及每年演练及事故记录，压力容器铭牌是否清晰，压力容器与管道焊接接口缺陷及腐蚀情况，检漏孔、信号孔是否漏液，接地装置情况，快开门式压力容器安全联锁功能，外表面腐蚀、异常结霜/结露等情况[4]，支撑或支座、基础、紧固螺栓情况，运行期间超压、超温、超量等情况，安全附件证书及年检报告。

(2) 全面检验是指压力容器停机时的检验。压力容器安全状况等级为1~2级的，检验周期一般为6年一次；安全状况等级为3~4级的，检验周期一般为3~6年一次；安全状况等级为4级的，检验周期以检验机构答复为依据。主要检查容器的机构、几何形状是否发生变形、符合安全技术规范，容器易损

点壁厚是否在有效厚度范围内，表面焊缝是否在安全范围内等。

(3) 全面检验合格后，进行试压压力超过最高工作压力的液压或气压试验[5]，每两次全面检验需要进行一次耐压试验，主要检验压力容器的结构强度、气密性、焊接接头的穿透性等缺陷。

化工企业特种设备复杂繁多，内部组织开展特种设备安全监管现状调查和自检自评工作、全面自查自纠活动，有利于防范特种设备事故隐患，做到安全生产。

#### 4.1 自查内容

- (1) 特种设备档案是否完整；
- (2) 特种设备作业人员安全教育；
- (3) 特种设备日、周、月、年维护保养、改造、维修记录；
- (4) 特种设备日常检查记录数据是否完整；
- (5) 安全阀、压力表、爆破片等安全附件保护装置是否在定检合格期内；
- (6) 安全技术档案完整，应急演练进行情况；
- (7) 操作规程、安全规程的制定与执行。

#### 4.2 隐患整改

- (3) 企业检查部门对整改情况进行跟踪、复查、验收。

企业生产安全已成为企业管理不可缺少的环节，压力容器作为基础更是重中之重。为确保企业生产正常运行，我们不仅

需要加强企业安全管理，更要进一步深入学习安全新理念，将安全行为与意识相结合，防患于未然，做到安全生产。

## 化工企业安全管理论文篇五

二十一世纪高速发展的工业化“革命”，带动大批新兴行业的崛起，尤其是化工行业。但在一片繁荣的新背景后方，却引人深思。那便是不容忽视的化工业安全管理问题，它正在一步步深入各个阶层相关者的心中。无法避免的要去改变，提高并加以执行。安全问题，重于泰山。在化工这片重要领域里，安全管理问题正逐步被大众认识并加以防范，今天我们就化工业安全管理存在的问题加以剖析原因并试图找到解决方案，为我国化工业的更强大去推动前进。

化工业;安全管理;解决方案

### 1.1 化工企业安全管理的含义

工业化发展中，化工企业的发展乃是重中之重，那么化工企业的安全问题自然也是重中之重。化工企业的安全问题的存在是值得探讨与深思的，它必须是在企业实现安全生产的前提下，对企业的内部起着不可或缺的准则性作用，有助于企业的安全管理方向，方式，方法，开展一系列严谨的化工生产工作。例如生产时候的操控模式需要安全管理，便于后续的统筹、规划、决策、调控。目的就是减少安全事故的发生率。在整合企业生产过程中起到重要的参照与核实作用。最终目的就是让每一个企业内部相关人员在工作中更稳定更放心更有质量地开展工作。在当代社会必须是每个化工企业员工的责任所在。

### 1.2 化工企业安全管理的意义

二十一世纪中国的战略性发展，常常提及到一个词语：可持续发展。当下社会各行各业都离不开可持续发展五个字，只

有遵循于此才能置企业于屹立长久之上。工业化发展带动gdp□其中最出彩的化工业已经渗透人们生活方方面面。但是是否真的做到可持续发展，于是化工企业的安全管理意义就在这里，为企业全面发展起到纽带的作用，带动其往更高级化前进，提升企业，从而提升产品质量，带动企业多元化快速发展。带动社会化工业行业准则，拉动工业化发展的前进脚步。

## 2.1 化工企业的不安全因素较多

大部分化工企业都有各种不同的安全相关问题。化工企业中不安全因素大致有以下几个方面：如易燃易爆、易腐蚀。强酸强碱强化学性。抑或是温度高、压力大等不安全操作环境。尤其是易燃易爆能够直接威胁企业的不动产的破损，人员伤亡问题甚至可以延伸。那些不安全问题导致工艺复杂，操作要求又多又严格，化工企业一旦出事故对社会与家庭都有严重影响，呈线性辐射。化工企业生产中有许多潜在的不安全因素，因此不安全的生产技术必须避免，安全管理在企业生产中的地位也就越来越高。延伸至整个工业化发展进程中。

## 2.2 化工企业安全意识之淡薄

许多化工企业安全管理问题存在的根本问题就是安全意识淡薄，由于化工企业中青年中老年的比例严重失衡，若是新员工，很容易造成一发不可收拾的残局。若有些员工缺乏操作经验，那么他的突发事件处理能力就会随其业务操作不熟练而降低。从而导致其安全为先因素更大。若一旦发生安全事故，将造成严重的公司影响社会影响，个人家庭幸福感瞬间破碎。由于我国现今大部分化工企业并没有制定有效的员工安全操作的管理办法，所以不可避免地出现无法落实安全制度问题，进而影响全新安全制度的建立。

## 2.3 安全管理过程中存在的严重性问题

化工企业安全管理过程中存在比较严重的普遍的问题如下：

(1) 如何去安全生产的规章制度不完整、不能分清安全生产的责任制。企业必须建立和落实各项安全生产责任制度和安全生产规章制度，这是化工企业的重中之重。

(2) 企业员工的安全教育主题培训活动并没有引起重视。

(3) 企业安全检查不全面、不落实。现今许多化工企业的安检做的并不细致，这是很重要的，尤其能突出安全管理的意义。

(4) 安全救急应急系统不全面。许多化工企业忽视了这一块，其实这是重大隐患，可以避免更多的损失和伤亡问题。

### 3.1 建立全新的安全管理制度

化工企业应当全面建立安全管理体系系统。明确该明确的，细化该细化的。责任与义务的该分清就要分清，该优化的工作流程应当更优化，该修改的应该及时按照前期错误中取长补短之姿态去修改落实。同时在企业大会或者小组分会中多加培训与学习力度，把怎样落实看做重点项目，按照正确的规章制度一丝不苟去执行。重点就是落实并且提高新制度的执行。

### 3.2 加深危险源识别工作能力与风险估值能力

平时化工企业要多举办危险源和风险评价相关的安全管理学习宣传，企业内部生产设备，包装设备、输送带等所有关系到安全生产的企业化工设备，都要进行安全源如何识别以及如何评价其风险，以防止安全事故。让员工加深隐患意识。举一反三地针对化工设备可能出现的故障、设备哪些方面存在特别注意的缺陷问题、能否有效控制设备以防失效、如何最大防止人为失误等一些列系统性的安全问题进行学习，培训，加强，反复操作。目的就是提升风险评估能力，更深刻识别危险源，最大程度降低风险，最大化加强防范意识与防

范措施。

在化工企业的发展过程中，安全管理问题是企业发展的重要问题。是企业生产中最重要的一步。不断地提要安全管理标准，不能懈怠标准的提升空间。只有提高安全意思，加强监测力度，尽力最大化打破安全隐患，实施无事故安全生产想必是每个企业与员工都愿意的结果。如此即可保持高效能的生产。为建设工业化做好必备的工作。

[1]涂华. 新形势下化工企业安全管理路径探讨[j].冶金丛刊, 2016(6).

## 化工企业安全管理论文篇六

随着我国化工生产手段、规模、产品的不断发展，安全生产管理问题已成为各化工企业面临的首要问题，化工行业的管理人员也面临着巨大的压力与挑战，因为化工生产从原料的采购到生产、销售等各个环节，都离不开与高温高压、易燃易爆、有毒腐蚀等危险的化学产品打交道，是个危险性很高的生产行业，稍有不慎都会造成安全事故，威胁到企业内部的工作以及生产环境的工作，如果处理不得当，还会酿成重大事故，后果不堪设想。所以，要对化工企业的安全管理提出全新的要求和标准，找出存在的缺陷，进行创新，显而易见，提升化工企业安全管理能力势在必行。

化工企业管理；安全管理；现状；创新

1.1生产人员的不安全行为从企业生产事故管理统计分析发现，大多数的生产安全事故都是由于人的不安全因素引起的，比如说：有章不遵、违规操作、野蛮操作、上班期间精神不集中、脱岗、离岗、串岗，对设备随意拆卸、维修，岗位与岗位间沟通不及时，管理人员违章指挥等等，这些都是发生安全生产事故的隐形杀手，尤其是面对化工这么危险的行业，就连物料的装卸这一小的环节也不能忽视。

1.2安全管理制度不完善对于化工型企业，必须认真贯彻落实《安全生产法》及国家的一切安全生产法律、法规，而且要建立、健全企业的安全生产管理制度，落实安全生产责任制，因为制度是管理的依据，各企业要根据自己企业的需要编制出适合自己的制度，订立安全生产责任制，并把这些制度分班、分组落实下去，签订安全生产责任状，让每人肩上有担子，每人头上有责任，每人手中有指标，而且要做到不买人情帐，制度大于人情，制度大于天！

1.3生产设备的不安全因素随着化工产品结构的不断更新换代，很多的化工企业的生产设备设施跟不上时代发展的需要，无法满足现代的化工生产需求。但有些化工企业尤其是那些中、小型企业因为资金链紧张，无法及时购置与现代生产现状相匹配的生产设备设施，有的企业对陈旧的老设备舍不得淘汰，即使购置了新设备，老设备也仍然不会下马，这样生产设备老化的现象不仅不利于企业提高生产效率，更是生产过程中不安全因素的导火索。还有一种情况是，有些企业虽然花钱购置了现代化的生产设备，但却对新设备的调试及使用不够重视，没有对操作工做好充分的技能及安全方面的培训，因为对新机器的不了解而造成的安全事故也屡见不鲜。

1.4缺乏安全监督有一些化工企业各项规章制度、制度都十分的完善，但执行力度不到位，所有的制度都形同虚设，所以有制度就必须有监督、有考核，这样才能让制度掷地有声，让生产工作人员提高警惕，在工作中不走捷径，按章办事，让制度在科学合理的安全生产考核系统中取得有效成果。

2.1防范为主，注重结果所有的事故都是可以预防的，所有的隐患都是可以排除的，所以安全管理必须做到“防范为主”，只有全方位、全天候、全过程、全员都加强了安全防范意识，即使出现了危险，也能化险为夷，避免安全生产事故的发生。防范的另一种方法是设立专门的安全管理部门与安全检查人员，他们的任务是监督、检查公司所制定的各项安全规章制度、操作规程在生产过程中的实施情况，及时纠正、规范和

制约员工违章操作行为，在检查中如果发现安全隐患必须做到发现一个、整改一个、考核一次，让所有的隐患都无处遁形。

2.2以人为本，加强培训企业的安全培训要从高层到基层工作人员，一层一层的进行，一步也不能放松，必须让企业的主要负责人提高安全意识，牢固树立依法经营的思想，让高、中层干部既具备专业知识，又有实践经验，更是安全生产的主要责任人，让基层员工将安全管理制度渗透到每一个工作的细节当中，这样的培训不是走过场，不能应付了事，必须严格执行，只有这样才能提升化工企业安全管理工作的质量。不论是安全培训教育还是生产管理制度一定要树立以人为本的生产观念，这样才能发挥出员工的主动性和创造性，进而影响员工的行为和思想，让他们把安全管理的工作理念放在心中。

2.3科学管理，防止形式化建立、健全、完善安全规章制度，是实现安全生产的前提。要树立科学的安全管理思想，不能走极端，不能靠运气，虽然绝对的安全是不可能的，但要相信只要科学的防范，严格的执行安全管理措施和安全技术措施是可以将事故发生的概率降到最低的，但往往有的企业却将这所有的制度及措施都流于形式，他们只讲安全不做安全，每个员工的头脑中或许都有“安全”两个字，但“三违”现象依然存在，事故的发生率居高不下，为什么呢？这就是他们只是把安全当做一种口号，所以在我们化工企业中，必须杜绝这种形式主义，因为形式主义不但消耗了员工的精力，还在潜意识里麻痹着大家的思想，是一种负能量的东西，对安全工作的开展十分的不利。

化工企业是我国经济发展过程中的支柱产业，而这个高参数、高风险的产业，只有加大安全管理力度，建立完善的安全管理体系，树立以人为本的管理理念，才能有效的做好化工企业的安全管理，实现企业安全生产。

[1]陶建礼。试论化工企业安全管理工作现状和创新[j]化工管理, 2013, 10:53.

[2]李罡。化工企业安全管理工作的现状和创新策略[j]化工管理, 2013, 18:54.

## 化工企业安全管理论文篇七

随着化工技术的快速发展以及工业结构的不断完善,而且化工企业已经逐渐成为工业体系重要的组成部分。当前中小化工企业数量众多、分布范围广泛,并且由于化工行业危险系数高、火灾与爆炸事故发生频繁,其安全管理以及安全生产逐渐受到社会公众的广泛重视。

### 1.1 生产设备安全系数差, 企业安全管理落后

不能否认,技术水平差、生产设备落后、规模较小的中小企业在化工工业体系中占有非常大的比例,由于经济投入受到资金规模、企业效益和技术实力的限制,大多数中小型化工企业生产装备水平非常落后,设备的安全系数较低,多数中小型化工企业只要在保证正常生产条件下能够创造经济效益,一般不会考虑安全生产、设备更新换代的问题,甚至一些家庭作坊式的化工生产流程根本谈不上安全管理和设备维护,企业职工也大多为专业知识水平低、流动性高的人员,设备的安全管理、工作人员的安全防护和安全培训、生产流程的安全监督与标准的安全生产规范相差甚远,其安全隐患非常大,在易燃、易爆化工生产材料不规范操作或者存在失误的情况下,极易发生火灾、化学物质泄漏、人员中毒、爆炸等安全事故。

### 1.2 安全管理体系不规范, 安全隐患较多

安全管理是化工企业生产体系的重要一部分,需要一定的经济投入,中小企业基于生产成本和短期经济利益的考虑往往

不重视安全生产检查以及建立完善的安全管理体系，其突出问题主要体现在：企业没有规范的安全生产和安全管理技术标准、设备维护以及设备升级达不到安全管理标准的要求、不重视安全隐患的排查以及整改、安全培训和安全事故预防体系建设不到位、安全监督体系缺失等。化工企业的安全生产责任制度、规范的安全管理体系以及全面有效的安全防范和监督是化工企业实施安全管理建设的基本要素，由于安全管理机制的缺失以及安全管理体系的不完善，给中小型化工企业的正常生产和稳定生产带来巨大的安全隐患。

### 1.3 安全监督缺失，安全事故预防效果差

中小型化工企业专业的技术人员和安全管理人員数量一般较少，对化工产品生产过程中专业的安全管理知识相对缺乏，企业也往往不会重视在安全监督和安全事故预防建设中的经济投入，即使对于最简单、最基本的安全监督管理部门也往往处于不健全或者空白的状态，再加上生产设备的安全系数较低、设备隐患排除和整改措施不到位、安全生产的技术工艺比较落后等因素使中小型化工企业安全管理效果大打折扣。安全事故是中小型化工企业经营和发展基本风险因素之一，安全管理监督和安全事故预防不达标直接说明了中小型化工企业风险意识差，企业管理者在安全管理经济投入较少的条件下往往存有侥幸的心理，这对于化工企业的长久发展是极其危险的。

### 2.1 明确企业安全管理目标与技术标准，建立安全责任体系

安全管理目标是企业建立安全管理体系的基本依据，中小型化工企业要建立安全管理目标以及出台完善的安全技术标准，并通过不断细化目标、依据技术标准落实安全生产、与生产环节相结合、广泛宣传、建立安全责任辅助执行体系来具体操作。首先，企业安全管理目标要结合企业具体的生产情况和生产环节逐渐细化和层次化，落实到各个生产部门、各个生产线和生产小组。其次，由于中小型化工企业的技术人员

和专业管理人员数量较少，企业必须通过广泛宣传提升工作人员的安全管理意识，推进安全管理目标的具体实施与全员参与；最后企业要建立与安全管理目标相协调的责任体系，通过提升安全责任人的安全生产和安全管理意识来提高企业职工的安全责任意识，逐层落实安全管理措施。

## 2.2 强化企业的安全管理体系，推行标准的安全作业

中小型化工企业的安全管理体系包括安全教育与安全培训制度、安全管理的责任体系、安全管理的技术标准、安全管理的生产体系、隐患排查与整改制度、安全监督和安全预防体系、事故处理措施等。强化企业的安全管理体系首先要重视安全管理制度的规范性，标准的安全管理制度是推进安全管理措施的前提；其次，企业要重视车间的安全管理，包括设备的故障排查、人员的安全防护、标准化的安全作业程序、定期的安全教育和安全会议等。尤其是推行标准化的安全作业是排除失误、降低风险、加强控制的有效措施。最后企业要加强安全管理的持续性，把安全管理作为保障经济效益、减低经营风险的长效措施和生产机制来抓，而不是短期的应付行为。

## 2.3 重视安全隐患排查，加强安全风险的管理

中小型化工企业中存放有大量的化工原料和化工产品，而管理不规范、安全隐患排查不到位、化工原料安全检验不规范等问题是中小型化工企业安全管理中的突出问题，因此重视安全隐患排查、加强安全风险的管理、制定事故应急预案、完善安全检验环节、落实安全作业审批和危险源管理制度是加强中小型化工企业安全管理保障的重要措施。例如：企业要针对重点设备、化工原料、化工产品建立安全排查和定期检验的常态化制度，发现问题及时消除、及时解决，将各种安全风险因素降到最低。

[2]陶建礼。试论化工企业安全管理工作现状和创新[j]化工

管理，2013, 10:53.

## 化工企业安全管理论文篇八

### 1.1现状分析

随着近几年来科学技术的飞速发展，我国城市化建设不断完善，许多化工企业的施工设备逐渐向复杂化、大型化方向发展，由于在长期发展过程中一味注重经济利益的发展而忽略了安全生产的问题，导致安全化工事件频繁发生。有资料显示，在我国化工类事故发生的情况在逐渐增多，而且给环境包括生态平衡都带来很大的影响，进而对企业的经济利益也造成巨大损失，对于化工安全事故的发生应加大国家安全生产监督管理部门的相关重视，采取必要措施对安全管理工作进行改善与提高，从根源上遏制此类事件的发生。

### 1.2存在问题

**缺乏健全的管理制度：**许多化工企业未能严格按照行业相关安全生产标准制定符合自身安全生产的管理制度，也没有建立起企业安全生产责任制，对员工生产过程中实际操作要求过于宽松。有的虽然制定了安全规章制度与生产工艺规程，但由于在企业发展过程中执行不力、管理欠缺等现象，促使安全事故频繁发生，使企业安全生产管理制度形同虚设，作为生产易燃易爆产品的化工企业，必须要有符合本企业发展的相关管理制度，只有落实好规章制度，才能督促大家执行和遵守。**生产设备过于落后：**目前，企业仍采用的是上个世纪六七十年代制造的生产机械设备，这些设备由于生产年限较长，加之在生产过程中对设备的维护与保养不到位，使得这些生产设备存在很大的安全隐患，对生产人员的人身安全造成危害。作为生产制造行业必须严把生产过程的安全问题，加强对生产设备的日常维护与保养，为企业购置新型的生产设备，在确保安全生产的前提下为企业创造经济利益。**原料不安全因素：**化工企业生产中使用的原料多属于具有腐蚀性、

易燃易爆的物质，这些原料一但在生产使用中管理不当，就会引起火灾、爆炸、烧伤或中毒等事件。人员因素：生产人员是企业组成的重要部分，在化工企业发生安全事故的案件中，多数都是由于生产人员操作不当或是疏忽大意造成的。企业生产管理人员要时刻坚持按安全生产的规章制度办事、牢记安全生产知识和重要性，相关部门应加强对生产人员的监管或培训，对在生产过程中出现问题的生产人员实行必要的惩罚措施。

安全生产是煤化工企业发展的根本，建立健全完善的安全生产制度对煤化工企业是至关重要的，安全生产的管理活动不仅促进企业的经济发展，对人民群众的生命财产安全都有直接影响，对社会改革发展也起到一定带动作用。为了确保企业长期稳定的发展，加快社会主义市场经济建设，必须大力开展化工安全生产及管理工作，这既符合广大人民的根本利益，也符合坚持可持续发展的要求。化工行业是我国国民经济的支柱产业，但由于自身具有高温高压、易燃易爆、有毒有害的特点，因设备出现问题或是员工的疏忽都会造成安全事故的发生，使化工生产具有不稳定性，需要国家环保部门或是安全生产办公室、行业协会等对化工生产进行良性制度的设立和有效的监管。另外，安全生产是化工生产的保障和关键，必须充分发挥现代化工生产的优势，确保装置设备长期、连续、安全的运行，加大对化工新产品的开发与研制，争取能尽快的应用于实际生产过程，为企业创造更大的价值。

### 3.1 坚持安全生产的四项原则

**加强安全意识：**在企业日常生产中，向全体员工灌输安全生产的意识，强化安全知识和教育，在生活工作中普及安全生产知识，提升员工的安全意识和安全自我防护技能。安全意识是企业生产和管理人员判断自身行为是否符合安全要求的标准，也是有效预防安全事故的重要措施。**加强安全责任：**企业内部可以通过建立分级责任制，将安全责任层层传递落实到生产小组，由小组负责下传给每个员工，通过这种方式

明确落实安全生产的方针和安全制度。另外，可以加强政府部门的行政监管作用，从宏观管理上做到有效监管，一旦发生安全事故则对相关责任人进行处分，这种方式可提高员工对安全的高度认识。加强安全制度：根据本单位的生产情况，结合《安全生产法》建立配套的法律法规，将健全的安全生产规章制度应用到企业的日常生产中，严格执行安全生产标准，对生产和管理人员进行约束和规范。加强安全投入：企业在生产上要加大对设备设施的投入，确保安全经费落到实处，对存在安全隐患的设备及时进行购置或技术改造。

### 3.2 坚持标准化作业的开展

通过对当下作业过程和作业流程的研究，站在主动控制事故的角度上，以安全为重心，将作业中的宝贵经验充分总结，将违规作业的习惯性彻底剔除，统一指挥多人作业，满足生产和质量管理，为了达到安全高效和省时省力的生产目标而优化标准作业流程。

### 3.3 严查故障隐患，消除不安全因素

建立完善安全规章制度是实现安全生产的前提，在生产安全管理过程中，要及时查处违规行为，降低事故的发生。由于化工企业生产设备的种类繁多，事故隐患具有隐蔽性，致使好多安全事故隐患得不到及时的发现与处理而造成悲剧。为此，要狠抓隐患整改，消除设备的不安全因素，认真做好各类安全检查，消除存在的故障危险和隐患，还要做好排查工艺系统、基础设施、技术装备、作业环境等方面的安全检查工作，重点排查安全生产管理体系、劳动纪律、现场管理、事故查处等薄弱环节，对发现的故障问题进行督促整改。

[1] 乔祥祺。浅谈如何搞好化工企业安全生产[J]山东工业技术, 2014(13)。

[2] 陈勇。在化工企业日常生产中如何实现安全管理[J]化工

管理，2015(24)。

[3]吾买尔江卡瓦。煤化工企业安全生产管理[j]中国管理信息化，2015(8)。

[4]黄延。化工企业安全生产管理对策浅析[j]中国信息化，2013(12)。