

格执行操作规程,用《禁令》约束自己,规范自己的行为,确保安全生产。(曹伟)

河南省安阳化工集团公司在夏季雷雨天气到来之际,认真搞好设备防雷电装置安全性能检测工作。公司生产安环处、电仪车间利用 1 周时间,对全公司范围内的合成厂房、大小气柜、造粒塔、变电站、微波接收塔、办公大楼及生活区职工家属楼的避雷针、避雷带、避雷器进行认真全面检测,对引下线腐蚀断裂接地电阻较高的,进行了重新焊接刷漆及测试合格。确保设备安全渡过雷雨季节。(王文庆)

班组安全活动

浅谈班组安全管理

班组是企业的细胞,是安全管理的最小单位,班组安全管理的好坏,不但影响到班组的安全生产,而且直接影响到整个企业的安全形象。因此,抓好班组的安全管理,是将安全工作落到实处的具体体现,也是搞好企业安全生产的关键所在。如何搞好班组安全管理,笔者认为,可从以下几方面入手。

第一,企业领导重视。企业领导首先要从思想上真正认识到班组安全管理的重要性,在行动上把班组安全管理工作纳入自己的工作日程,经常了解班组安全管理的情况,定期召开班组安全管理的座谈会、经验交流会,在全厂范围内及时推广班组安全管理好的典型,不失时机地对班组安全管理工作进行指导,使班组安全管理工作水平不断得到提高,领导重视是搞好班组安全管理工作的保证。

第二,选配好班组长。班组长是一个班组的核心理,班组长能力的大小、素质高低直接影响到整个班组的管理水平。因此,在选配班组长的时候,要选择那些既懂生产、又懂安全、业务素质高、责任心强、善于管理的人担任。班组长的安全意识强不强,是搞好班组安全管理的关键。班组长有安全意识,在开展班组工作中,才能摆正安全与生产的关系,才能不违章指挥,才能精心组织好班组的各项安全活动。为了不断提高班组长的安全管理水平,对班组长应经常进行安全管理知识培训教育,同时对他们的安全管理工作经常进行指导,帮助他们不断总结安全管理方面的经验,及时召开经验交流会,推广成功的经验,使班组长真正成为班组安全管理的行家。

第三,认真组织班组安全活动。班组安全活动是对班组员工进行经常性安全教育的有效途径,要做到经常化、制度化。安全活动的形式与内容力求生动、活泼、多样。班组安全活动可以组织安全学习、开展安全知识竞赛、讨论分析事故案例、进行班组安全工作总结等,活动内容必须紧贴班组安全生产的实际,做到有的放矢。班组安全活动的次数,以每月两次为宜,每月上旬一次,下旬一次,每次活动时间一小时左右。上旬的安全活动可以对上一个月的班组安全生产情况进行总结,并针对存在的安全生产问题组织组员进行分

析讨论,制定出整改措施,同时可以发动组员围绕班组安全生产实际,提合理化建议,对好的建议及时汇总后提交有关领导落实处理。下旬的安全活动,以学习安全知识为主,重点学好本班组的安全技术操作规程、安全生产管理制度、以及一些典型的事故案例。在组织班组安全学习时,要避免一言堂。组长一人读、一人说,组员只管听的学习形式,往往起不到应有的效果,组长应根据学习内容,结合班组安全生产情况,提出问题,启发组员讨论,使组员开动脑筋,发表意见。通过组员亲自参与讨论,可以使组员加深对学习内容的理解,起到事半功倍的作用。另外,班组安全活动必须做好记录,参加人必须亲自签到,厂级安技人员、车间领导每月定期检查,只有这样,班组安全活动才能搞得扎扎实实,发挥其应有的作用。

第四,开好班前班后会。班前会除了布置生产任务外,还有一项重要的工作就是进行安全提醒,班组长在布置工作时,要根据不同的工作任务,提出相应的安全注意事项,做到安全工作天天讲,安全警钟日日敲,使每个员工每天在进入生产岗位前,就做好安全生产的准备:一是思想上的准备,就是牢固树立“安全第一”的思想,严格执行安全操作规程,处处注意安全。二是物质上的准备,就是准备好各种工作所需的防护用品。有了安全生产的准备,就为一天的生产安全打好了基础。班后会除了总结生产任务完成情况外,对安全生产情况也要进行认真总结,特别对生产过程中出现的一些不安全的苗头和安全事故,更要及时总结,并根据“四不放过”的原则进行分析处理,只有这样,才能及时吸取教训,避免类似事故(或苗头)的重复发生。需要交接班的,要认真搞好交接班工作,要将设备的安全状态,特别是存在的不安全因素,交待清楚,提醒下一班注意。

第五,扎实开展班组安全生产自检互检。班组在生产中做好安全生产的自检和互检,就能及时发现并消除生产中存在的人的不安全行为和物的不安全状态,确保安全生产。班组的自检和互检必须坚持每天进行,开始生产前,首先要检查一下人的身体及精神状态是否正常?防护用品是否穿戴整齐?急停装置是否灵敏可靠?设备是否处于完好状态?在生产过程中,要经常巡检,通过听、看、测的办法检查设备的运行状态,员工之间要互相督促检查是否有违章作业行为?生产结束后,要检查设备该关的是否关?该停的是否停?特别是动火场所要认真检查是否进行了彻底清理?是否留下火种?班组在开展自检互检中,要认真做好记录,对检查出的问题,班组能处理的要及时进行处理,班组无力处理的要立即报告有关领导帮助处理。在生产过程中检查出的安全隐患,必须彻底消除后,方能恢复生产。

第六,抓好班组安全生产考核。一是抓好班组安全活动的考核,对安全活动的时间、内容、参加人及其效果,按照制定的安全活动标准进行考核,防止安全活动流于形式。二是对班组存在的违章情况进行考核,考核班组是否建立了违章作业台帐?是否对违章作业人员进行了教育?违章作业人员的认识如何?小组其他成员是否受到教育?是否出现重复违章现象?通过狠抓违章作业,从根本上消除违章现象。三是对班组安全事故进行考核,班组发生安全事故后是否及时

进行了报告?是否按照“四不放过”的要求进行了处理,即事故原因未分析清楚不放过,员工未受到教育不放过,无采取防范措施不放过,责任者未受到处理不放过。四是对班组的文明生产、定置管理进行考核,地面是否做到无油污、无积水、无垃圾?设备是否做到见本色?门窗是否做到无灰尘、无蜘蛛网?物件是否做到按定置要求摆放?五是考核班组的安全生产自检互检情况及班组的班前班后会情况。考核可通过查看记录、检查现场、评比打分的形式进行,每月定时考核一次,根据考核结果评出名次,在车间范围内评出一个最佳班组和一个最差班组,并公布于众,起到激励先进,鞭策后进的作用。考核成绩和班组长的工作业绩挂钩,落实班组长的安全生产责任制,从而不断提高班组长抓安全生产的责任心,使班组安全管理工作不断迈上新的台阶。

(广州珠江轮胎有限公司 邱登云)

安全差一点

违章作业 险酿事故

2001年4月18日,河南某石油化工厂催化裂化车间Ⅱ催化裂化装置临时停工检修,反应-再生系统以及分馏系统开始退油,并对两系统的所有塔、容器及管线进行蒸汽吹扫和清洗,4月20日,车间组织人员将反应-再生系统和分馏系统与装置及外系统加盲板隔开,同时关死了与外界相连通的所有阀门。

根据临时检修计划安排,4月23日,机修车间组织人员拆分馏塔内塔盘。当日8时30分,催化裂化车间安全员开始准备给机修车间作业人员办理进容器作业票,8时40分,总厂安全科派人和催化裂化车间安全员一起使用便携式可燃性、有毒有害气体及氧含量检测报警仪对分馏塔内气体进行取样分析,当检测至分馏塔顶第2个人孔时,发现从人孔冒出大量高浓度的液化气体,安全人员急忙大声招呼塔上的人员撤离,同时,迅速从塔上往下跑,当跑至分馏塔下段第4个人孔时,发现1名机修车间作业人员在未拿到进容器作业票前,已钻进塔内,便急忙让人孔外的监护人将其拉了出来。2分钟后,该人孔处开始向外冒出大量高浓度的液化气体。9时20分,分馏塔人孔不再向外冒气。事后,经过调查推断,液化气可能是由于液化气站装车,液化气排凝放空至火炬后,从火炬系统返进分馏塔内。

为了防止意外事故发生,安全人员迅即将装置区及周围的动火作业及所有火源停下来,并取消了当天的进分馏塔作业,同时,对机修车间该作业人员进行了严肃的批评教育。这是一起由于作业人员在未经批准便擅自进入塔内,且思想上麻痹大意,以为容器只要经过吹扫便会平安无事,好在安全人员发现并及时制止的未遂事故。如果安全人员发现得晚一些,那么,机修车间的该作业人员接受的将不再是批评教育,而可能是惨痛的血的教训了。

(河南濮阳中原油田石油化工总厂 沈云鹏)

经验交流

巧制作 除污染

压缩机管道、容器内的油水排放,溅脏地面和墙壁,影响环境卫生,是众多化工企业难以根除而又司空见惯的小事。近日,安徽省凤台县化肥厂合成车间职工集思广益,利用废旧管道,巧妙地解决了这一影响企业安全清洁生产的难题。

他们先将 $\phi 325$ 的废旧钢管截成1m见长的短节,一端用盲板盲死后担放在地沟上,再将二层的钢制孔板焊在管内,起到油气分离的作用,然后,把设备上的排污管线接入盲板的一端。这样,一具防油水飞溅的简易装置就做成了。

这个防油水飞溅的排放装置的使用,一改过去那种“排污阀一开,油气扑面来”的尴尬的局面。

(陈 辉)

氮气在化工生产中的巧用

氮气因其独特性能:阻燃、稳定,在有毒有害、易燃易爆场所,用于对容器内气体的置换,从而在化工生产中被广泛采用,但也因其无毒无味、不易观察,而容易种下麻痹大意祸根。1982年我厂(湖北昌龙化工厂)聚合工段清釜过程中,就发生过因充氮后与空气置换不充分,清釜工盲目违章进釜内操作而窒息死亡的案例。

这件事说明任何事物都有利有弊,怎样趋利避害,发挥优势是化工生产中经常思考的问题。化工生产中,防腐是一个关键,也是难度很大的问题,怎样从维护设备、提高效率上下功夫?我厂在生产中有8台标准型转化器,基本处于开6备2状态,但是往往在换上备用转化器生产几天后,就发现转化器渗漏,就要吊装、拆盖,又要抽触媒,既影响生产,又加大了工人的劳动程度,实际上没有达到备用的目的。后经分析,转化器在备用期间,设备内仍在继续氧化腐蚀,如果在无氧条件下效果定会不一样,后来周玉平厂长提出能否将转化器充空气改为充氮气保养,经试验后,获得意想不到的效果,这就是充分利用氮气中无氧、不会使设备内发生氧化腐蚀,从而达到保护设备的目的。这样巧用氮气后一改以往一周就有转化器渗漏的情况,保障了正常生产,提高了设备的运转力,减轻了工人维修量。

我厂从1998年实施充氮保护转化器至今,取得了一些经验,今发表这篇短文,希望能起到抛砖引玉的作用,望能给同仁们一点启迪,把我们的工作做得更好。

(编者注:由于氮气容易造成窒息事故,充氮的转化器上一定要挂上警示牌,提示容器内有氮气,有窒息的危险。用“危险!”“警告!”“注意!”等提示词写在警示牌上)。

(湖北宜昌昌龙化工厂 赵和义)