

班组安全管理

姚晶晶

(西安电子工程研究所, 陕西西安, 710100)

摘要: 从班组安全管理重要性出发, 阐述了做好班组安全管理的方法, 并对实施安全管理中应注意的问题进行了探讨。

关键词: 安全管理; 班组管理; 现场管理; 安全教育

中图分类号: F243

文献标识码: A

班组是企业管理最基本、最基层的组织单元, 也是企业安全管理的最终落脚点。班组安全管理工作的优劣直接影响着企业各项经济指标的实现。据统计, 90%以上的事故发生在班组, 80%以上事故直接原因都是班组生产中违章指挥、违章作业、隐患未及时发现和消除所造成。所以, 从这个意义上讲, 班组的安全素质决定着企业的安全素质, 一切安全管理的措施、方法、手段只有通过班组发挥作用, 才能有效地避免事故。在班组安全建设中, 重要的是用好各种安全工作方法。

1 全面提高班组长的素质

班组长是企业基层组织的工作核心, 是各项生产任务的直接组织者和执行者, 他的一言一行、一举一动直接关系到企业的形象, 因此, 班组长的“六个要素”不能少。即: 思想素质要高; 业务技术素质要好; 原则性要强; 民主作风要好; 以身作则表率好; 思想工作以人为本。

2 建立健全安全生产责任制

安全生产责任制是把企业安全工作任务落实到每个工作岗位的基本途径。通过建立一岗一责制, 明确班组成员在安全工作中的责任和权利, 做到安全工作事事有人管、人人有专责、办事有标准、工作有检查, 从而把与安全生产有关的各项工作同班组成员联结、协调起来, 形成一个严密高效的安全生产责任系统。

3 系统介绍

要实现变频器的控制, 必须对 PLC 进行编程, 通过程序实现 PLC 与变频器信息交换的控制。编程的重要依据是系统工作过程。

3.1 显示系统

显示系统显示不同工作区的运行情况, 只有起始画面、全貌画面及 4 幅流程图画面, 通过流程画面的组态可以生动逼真地模拟现场的运行状态。

3.2 起重机的工作原理

在驾驶室门及横梁关好开始操作时, 位置开关 W1、W2、W3 闭合; 紧急开关在小负荷要求的情况下, 按下开关按钮, 接触器接通三项电源, 通过速度档位选择运转速度, 加速时间和制动减速时间都可根据现场情况由变频器设置。

3 安全管理目标化

目标管理是指班组围绕企业总目标及安全生产所要达到的最终目标, 通过层层分解, 确定行动管理方案, 安排工作进度和有效地组织实施, 并对班组成员进行考核的一系列组织、激励、控制活动。它具有导向、约束、凝聚和激励功能。实行班组安全管理目标化必须注重安全目标的制定、分解、实施、考核、保证等环节, 并有组织网络和物质措施作保证。

目标的制定要切合实际, 既要定量, 又要定性; 既要反映全面, 又要突出重点。要在企业总体目标的指导下, 形成个人向班组、班组向车间、车间向企业负责的层次管理; 分解目标要着重于展开和落实, 以便车间对班组的各项安全管理工作都能够简便化、统一化和正规化。实施目标要注重班组成员责任感, 激发班组成员潜在的积极性、创造性、主动性, 努力实现班组安全管理方法科学化、内容规范化、基础工作制度化。考核目标要和安全责任制挂钩, 避免考核重“硬”指标, 轻“软”指标倾向, 更不能以“硬”代“软”。只有把班组安全目标实现了, 企业的安全基础才能夯实, 才利于下一阶段的工作。

4 加强现场管理

生产现场是职工利用生产资料和机器设备按照一定的工艺方法, 生产符合质量指标的产品, 创造出社会财富的工作场所。企业的一切生产

该系统的使用将使起重机的使用更为方便, 费用更为节省, 而供油部分操作更为简便, 计量销售度高。它不仅性能优越, 可靠性高, 而且能有效地减轻职工的劳动强度, 消除生产中的隐患, 具有良好的经济效益和社会效益。

参考文献

- [1] 韩安荣. 通用变频器及其应用 [J]. 北京: 机械工业出版社, 2000.
- [2] 王兆义. 可编程控制器实用技术 [J]. 北京: 机械工业出版社, 2002.

(责任编辑: 戚米莎)

第一作者简介: 冀文榆, 男, 1967 年 5 月生, 1988 年毕业于中国矿业大学, 工程师, 太原煤炭气化(集团)有限公司晋阳选煤厂, 山西省太原市, 030024.

The Application of PLC Frequency Control in the Fuel Supply System and the Bridge Crane in Coal Preparation Plant

Ji Wen-yu

ABSTRACT: This paper introduces the composition and working process of PLC system, and expounds the field application of the PLC control system.

KEY WORDS: PLC; coal preparation plant; bridge crane; frequency control

任务都要在班组完成,各项规章制度都要靠班组落实,把班组安全工作重点放在现场,是企业把整个安全生产目标转化为实施运作的有效途径。加强现场安全管理,必须坚持管生产同时管安全原则,坚持预防为主方针,坚持动态、控制、发展原则,坚持全员、全过程、全方位、全天候的管理,对生产的工艺流程和生产作业过程进行安全跟踪、预测控制,使安全生产在每时、每班、每个环节和角落都得到保证,通过从人员、环境、设备、管理中寻找隐患,使影响安全生产的主要因素处于受控状态,将高标准、严要求、严执行、勤检查始终贯穿于班前、班中、班后,实现有效控制不安全行为和 不安全状态。

5 开展班组反“三违”活动

实践发现大多数的“三违”发生在班组,所以,从某种程度上讲班组是“三违”的发源地,只有从源头治理了“三违”,才能从根本上预防和消除各类事故的发生。而班组反“三违”最有效的方法就是要抓早、抓小和抓苗头。抓早体现了预防为主的方针,是预防为主的方法和手段。在班组中从事的每项任务、进行的每个过程、完成的每次工作,都要从安全生产、安全控制、安全预想出发,及早将安全置于每项任务、每个过程、每次工作的第一位,做到万事一开头,安全做在前。抓早 是班组反“三违”的基本要素。抓小体现了安全无小事的认识,从一点一滴做起,防微杜渐,只有抓住了“小”,才能防止住“大”;只有消除了无数个“小”,才不至于酿成“大”。抓小是班组反“三违”的基础工作。抓苗头体现的是安全为先的思想。任何事情的形成都有一个过程,班组反“三违”就是要在抓早、抓小的基础上抓苗头,扼制苗头使其不能形成“气候”。抓苗头是班组反“三违”的基石保障。抓早、抓小、抓苗头,三位一体,一脉相承。

6 安全教育培训是重要内容

抓好安全教育,提高每个组员的安全素质,是事关全班组安全工作的大事。一个人的安全素质是一个人的安全知识、安全行为、安全思想的综合体现。实践证明,通过班组安全教育、安全培训,能够使组员及时掌握各种安全操作规程、安全生产法规,具备一定的安全素质。抓好班组安全教育应做到整体和个体的结合。企业精神只有体现为整体行为才能发挥强大的作用,而整体行为又由个体行为所组成,所以班组安全教育必须着眼于整体与个体的统一,采取多种途径和方法,把个人的安全思想、

安全行为与企业精神联系起来。抓好班组安全教育应做到共性与个性的结合。班组安全教育要求在解决共性与个性的结合上下工夫,做到具体化和深入化。注重针对性和可操作性,分层次、分对象,使安全生产思想在不同层面得到深化。抓好班组安全教育还应做到事与理、破与立的结合。班组安全教育要注重以事明理,从根本上提高人的安全思想觉悟和行为的自觉性。在班组安全教育的种种有效方式中,既要树立正面典型,又要发挥反面教材作用。对发生的各类事故、未遂事故及典型事故案例,要本着“四不放过”的原则进行剖析,做到举一反三,杜绝产生认为事故发生在别人身上与己无关的思想,通过正确的宣传,使班组安全生产走上健康的轨道。

7 应从思想上重视班组安全管理工作

综上所述,做好班组安全管理工作,在思想上应当牢固树立“安全责任重于泰山”的观念,实施中注重从“严”、“从细”、“从实”。“严”,就是对班组的安全生产工作严格管理。认真执行“安全第一,预防为主”的方针,把班组的安全工作放在首位。对安全生产工作要按年初制定的计划及时考评,坚决执行;按“管生产必须管安全”的原则,杜绝出现“安全说起来重要、干起来次要、忙起来不要”的现象。“细”,就是安全工作要做得细。班组在生产中对安全工作要做到勤检查、细检查,使每个操作环节、每一次交接班都符合安全生产的规范要求。班组成员在生产过程中要努力做到不忽视每一处疑点,不放过每一个隐患,及时准确地发现问题,把事故苗头消灭在萌芽状态。“实”,就是要认真落实安全生产责任制,做到责任明确,考核项目、考核标准、奖励办法明确。要在班组中实行安全岗位动态管理,使安全责任落实到人,班组成员遵章守纪,在安全生产中做出贡献的可给予物质和荣誉奖励;违章违纪,危及安全生产者则按条例处罚,造成责任事故者应当受到重罚重处。

参考文献

[1] 姚军红,高亚丽,方宝龙,等.班组安全意识手册[M].北京:中国计量出版社,2006:12-28.
(实习编辑:薛占金)

第一作者简介:姚晶晶,女,1972 年 1 月生,1996 年毕业于华北工学院,工程师,西安电子工程研究所,陕西省西安市 132 信箱安全保卫处,710100.

The Shift Safety Management
YAO Jing-jing

ABSTRACT: Starting from the importance of the shift safety management, this paper expounds the methods for doing well the shift safety management, and probes into some problems needing attention in implementing the safety management.
KEY WORDS: safety management; shift management; field management; safety education

(上接第 173 页) 理与制度管理巧妙地结合起来,将柔性化管理寓于刚性管理之中。制度管理的无情旨在使人不敢违规,情感管理的有情旨在使人不愿违规,寓无情的制度于有情的管理中,这样可以使得情感管理所带来的效益远远超过企业通过扩大生产“硬件”规模而产生的效益,开拓企业管理领域发展的新趋势。

参考文献

[1] 斯蒂芬·P·罗宾斯.管理学[M].4 版.北京:中国人民大学出版社,1996.
[2] 关淑润.现代企业人力资源管理与管理组织行为[M].北京对外经济贸易

大学出版社,2001.
[3] 周三多,陈明传,鲁明泓.管理学原理与方法[M].4 版.上海:复旦大学出版社,2003.
[4] 申明.以人为本[M].北京:企业管理出版社,2000.
(责任编辑:胡建平)

第一作者简介:常丽萍,女,1981 年 11 月生,现为山西大学经济与工商管理学院企业管理专业 2005 级硕士研究生,山西省太原市,030006.

The Application of Emotion Management in Enterprise Management
CHANG Li-ping, ZHAO Hong, YUAN Lei

ABSTRACT: This paper discusses some problems such as the historical evolution of the theory of emotion management, the principles that should be obeyed, and the selection of the countermeasure implemented in enterprise management, etc.
KEY WORDS: emotion management; countermeasure selection; enterprise management