

班组安全活动

“三动”并举是班组安全工作的有力保障

崔政斌 山西天脊煤化集团公司

山西天脊煤化工集团公司在班组安全建设中，推行了“教育推动、活动带动、激励调动”的“三动”并举方法，有力地保障了班组安全工作的顺利进行，2001年开创了有史以来事故发生率最低、产品产量最高的新局面。

1. 教育推动

首先，狠抓了全员安全统考教育。针对企业生产特点，公司安全处有针对性地出题考试，包括安全技能、安全应急救援、安全思想意识等，使职工普遍接受一次综合安全教育，以此来推动班组安全建设；其次，安全方案交底教育，对重大施工项目、重大检修作业、重大操作过程必须制定详细的安全方案，在施工、作业或操作前进行安全交底教育，使每位参加者都明白危险性有多大，预防措施是什么，大家做到心中有数，安全工作自然得到保障；再次，狠抓专题安全讲座教育，按化工操作横大班排序，利用副班时间，组织进行“防火防爆”、“职业卫生”、“安全文化”、“安全道德”、“职业安全健康体系认证”等专题安全教育，旨在规范职工的安全行为，增强职工的安全意识，确保班组安全生产。

2. 活动带动

一是开展了党员身边无事故活动。各班组的党员职工在工作中，胸前佩戴“我是党员”的标牌，处处起模范带头作用，处处做遵章守纪的表率，在党员的带领下，真正做到了身边无事故，过程无隐患；二是开展了“青安岗”活动。广大青年职工是班组安全工作的生力军，在青年职工所在的岗位开展“青年安全岗位”活动，把安全生产作为本岗位的主线，把保障安全作为本岗位的主责，把消灭事故、隐患作为本岗位的主体，创建“青安岗”活动出现了“比学赶帮超”的可喜局面；三是以“三大工程”活动来促进班组安全建设，

这三大工程是：党委组织的“先锋号工程”、工会组织的“创业杯主人翁工程”、青年团组织的“青年号工程”。这“三大工程”的共同特点是以安全生产为基础，以“六包一保”为手段（即党员干部包车间、包班组、包岗位，一般党员包重点、包难点、包关键；保企业生产经营和安全目标的全面实现），全面实现企业的安全生产目标。实践证明，活动带动使班组安全生产工作有声有色，蓬勃发展。

3. 激励调动

第一，组织评选“安全明星班组”。集团公司制定评选标准，由各生产厂、车间组织评比，对全公司评选出的10个“安全明星班组”，上光荣榜，发荣誉证，电视台宣传先进事迹，另外给予丰厚的奖金，极大地激励和调动了班组争创安全明星的自觉性和积极性；第二，企业组织进行了大规模拉网式的“查隐患、查缺陷”活动，在这个“双查”活动中，进行了“双查明星”的评选，在全公司325个班组中，经过筛选，共评出10名“双查明星”，给他们披红戴花，与劳动模范享受同等待遇，并组织他们外出参观学习和进行疗养，这种激励对劳动者是最好的安慰，对企业安全工作是最大的支持，对班组安全生产是最佳的诠释；第三，从关心职工生活入手来调动他们的安全生产积极性。如各班组的班组长们均把本班组职工的生日记录在案，每当职工生日时，总要在班组里举行一些庆祝活动，有的班组送给生日职工一本书或一支笔、一个笔记本，有的班组举行茶话会或歌会、座谈会，有的班组指出生日职工目前获得的成绩或存在的问题以及今后努力的方向。实践证明，激励调动使政通人和，职工在融洽的气氛中工作，为安全生产尽心尽力，充分感觉到安全是美好的，工作是享受的，人生是快乐的。□

班组长安全管理“六要点”

郭兴子 山西焦化股份公司

班组是企业的细胞，是企业生产、经营的一个有机整体。而班组长又是企业各项制度的执行者和生产工作的组织者，同时班组长又是安全第一负责人。所以班组长在安全管理中做好下列六点，就易达到提高安全管理、减少事故的目地。

一要坚持召开班前会。这是班组搞好安全工作的有效方法，在班前会上交待清楚生产工艺中存在的危险因素和预防对策，使班组每个成员了解上班生产运转设备及生产工艺情

况，并做到心中有数，班长要协调好岗位之间、工序之间的关系，上道工序为下道工序创造好条件，稳定生产保证安全。

二要做好交接班工作。班组长在交接班过程中，要认真检查交接班纪录，检查每个岗位的仪器、设备运行是否正常，对易发生故障的工序点要重点监控，专人负责，发现问题及时汇报处理。

三要起到安全监护和监督作用。在工作中班组长要带头

督促班组成员穿戴好劳动保护用品，对违章操作、违反劳动纪律的人和事，坚决给予制止和纠正。班组长要有“婆婆嘴”，而且要敢说敢管，对不安全、不文明的行为一经发现，就要制订出切实可行的安全防范措施。

四要坚持每周一次安全活动。除了每天的班前会外，每周抽出一定的时间组织班组成员学习岗位安全操作规程、安全生产法及相关的法律法规，利用事故案例开展教育，从中汲取经验教训，增强职工的安全意识和自我防范能力。在班组开展多种形式的安全活动，如“演讲赛”、“我为安全尽一言”、“查一项隐患”、“当一天安全员”等，充分调动职工参与安全管理的积极性。形成人人管安全，人人要安全的良好安全氛围。

五要善于做职工的思想教育工作。在班组最能了解每个职工的性格、思想情绪和行为变化异常情况，及时发现职工

出现的情绪波动，采取谈心、家访、关心疏导等方式加以解决，让职工保持最佳的工作热情，从而免事故发生。让职工高高兴兴地上班，平平安安地回家。

六要有合理的奖罚制度。班组除了严格执行厂规厂纪外，还应该制定班组奖罚考核制度。对缺乏工作责任心，而造成生产工艺波动，影响产品产量、质量的当事人要进行适当处理。发生事故要按“四不放过”原则来处理，并记录在案，作为年终评比先进条件之一。

总之，班组长认真细致地做好安全管理工作，不能仅限制在以上几点上，最重要的还是要同每个成员同心同德、齐心协力，共同学习提高，努力实践江泽民总书记“三个代表”重要思想，与时俱进，开拓创新，提高班组的凝聚力和战斗力，让班组这个最小的生产单元充满生机活力。□

(上接第 3 页)

战训参谋聚集一起，磋商事故处理办法。办法有两种：要么打开反应釜，用工具将反应釜内的金属钠挖出来，要么采取加入乙醇反应掉金属钠的方法。由于进去取金属钠，危险性大、可操作性小，最后认为采用加乙醇反应掉金属钠的方案较为稳妥，安全性较高。操作上也可以采用远程操作，只要掌握好度，处理好排气，应该不会出现问题。

具体方案为：由四川省化工研究院总工程师牵头，各部门配合，厂方负责设置放气管，以排放乙醇和金属钠反应产生的氢气和热量，然后采用远程滴加乙醇溶液与钠缓慢反应，在处理过程中如有意外由消防部门处理。

15 时，专家小组最终制订出“以注入乙醇反应掉金属钠”的行动方案。各路人马进入厂区做最后的安全检查，厂方将 3 个排气管设置好，3 个管道分别朝向 3 个方向。在总工程师的指挥下，几名技术人员站在离反应釜 50m 外的实验室过道，用一根小手指粗的长管子向反应釜内滴加乙醇，整个过程极为小心、缓慢，反应也非常正常。除此之外，在该厂区也安置了多名工作人员，2 人具体负责安放氮气、2 人在配电室待命……

20 时许，经过 4 个多小时的紧张作业，终于排除了险情。此时离事发时间过去了整整 26 个小时。

事故消息

重庆合川一油罐车爆炸 1 人死亡 2 人受伤

2002 年 10 月 10 日 18 时许，重庆合川市上什字东路 444 号华南汽车服务部，一油罐车发生爆炸，一名 37 岁女子当场死亡，另有 2 人受伤。

原来，受伤者王某欲购下该油罐车，但又不想要车的油罐，于是，王某将车送到华南修理厂，准备卸掉油罐。孰料

工人作业时发生了爆炸。目前，合川市有关部门正对此事故进行进一步调查。

广东江门发生液化石油气泄漏 700 余名群众被紧急疏散

2002 年 10 月 11 日凌晨 2 时 45 分，一辆满载 24.2t 液化石油气的超长槽罐车（车号为粤 J01566），行至江门市西环路与西区工业路交叉口南约 150m 处时，因车前胎突然爆裂，致使车辆驶上道路中间的绿化带，发生侧翻，并开始泄漏液化石油气。江门市消防支队迅速处理事故，所幸无人员伤亡。

翻车以后，液化石油气槽罐把车头压得严重变形，一个输气阀门因受压断裂，直径约 2cm 的泄漏孔在罐内巨大压力下，急速向外泄漏。几分钟后，半径约 1km 的范围内充满了浓烈的油气味，随时有爆炸危险。

2 时 51 分，接到报警的江门市公安消防支队迅速调集 8 辆消防车、30 名消防官兵赶赴现场抢险。出事地点 3km 范围内西环路段、西区工业路段被封锁，并关停了高压线、路灯、工厂生产、居民生活用电，禁止动用一切明火，700 余名群众被安全疏散。6 时 50 分消防官兵冒险完成堵漏工作，险情排除，避免了一起重大恶性爆炸事故的发生。

江苏南通一工厂液氨泄漏

2002 年 10 月 6 日晚，江苏南通市一工厂里发生有毒化学品泄漏，随时都有发生爆炸的危险。该市消防支队接到报警后，先后出动 2 个中队 50 余人，成功地将险情排除。

当日晚 7 时许，南通市沿江路一工厂里液氨罐突然发生泄漏，氨气弥漫整个车间，随时都有爆炸的危险。但由于氨气是有毒气体，人吸入会引起肺水肿，还能造成窒息死亡，所以工厂工人无法进入现场堵漏。据该厂有关负责人说，此次泄漏是由罐上的玻璃管液面计破碎引起的。

(本刊编辑部整理)