



## ارزیابی ریسک به روش ردیابی انرژی و آنالیز موانع در یک صنعت ریخته گری

ویداز روشانی<sup>۱</sup>، علی صفری واریانی<sup>۲</sup>، سید احمد آیتی<sup>۳</sup>، احمد نیک پی<sup>۴</sup>

تاریخ پذیرش: ۸۸/۱۰/۱۲

تاریخ ویرایش: ۸۸/۸/۲۷

تاریخ دریافت: ۸۸/۵/۲۱

### چکیده

زمینه و هدف: با پیشرفت تکنولوژی، انسان، تجهیزات، محیط زیست، مواد و اعتبار سیستم در معرض شرایط خطرناک قرار گرفته است. با توجه به سهم ۳۲/۳ درصدی صنعت در بخش اشتغال و رشد سریع صنایع تولید فلزات اساسی در این عرصه، کنترل حوادث و هزینه های مربوطه امری ضروری است. با توجه به اهمیت نیروی انسانی در توسعه پایدار، مطالعه حاضر به منظور شناسایی و ارزیابی ریسک با رویکرد کنترل حوادث، در یک صنعت ریخته گری انجام شد.

روش بررسی: پژوهش حاضر یک مطالعه مورد پژوهی (Case Study) است که جهت ارزیابی ریسک در یک صنعت ریخته گری در شهر صنعتی البرز قزوین در سال ۱۳۸۷ اجرا شد. در این تحقیق با استفاده از تکنیک ETBA، ریسکهای بالقوه شناسایی و با استاندارد MIL-STD-882B به صورت کیفی ارزیابی شدند. جهت جمع آوری داده ها از روش مشاهده، مصاحبه با متخصصین فرآیند، استفاده از نظرات کارشناسان تولید در حین بازدید از محیط کار، بررسی اسناد، دستورالعملهای کاری، مدارک فنی دستگاهها، اسناد عملیاتی و چیدمان تجهیزات، مدارک واحد نگهداری و تعمیرات، برگه های حوادث و پرونده های پزشکی کارگران استفاده شد و در نهایت برگه های ETBA تکمیل گردید.

یافته ها: در مجموع ۱۵۴ ریسک شناسایی شد که ۴۰ ریسک غیر قابل قبول، ۶۸ مورد نامطلوب و ۴۶ مورد قابل قبول با تجدید نظر بودند. کارگاه ریخته گری با ۷۴ مورد ریسک، بیشترین ریسک شناسایی را داشت. ۱۰۸ مورد از ریسکهای شناسایی شده در طبقه ریسکهای غیر قابل قبول و نامطلوب بودند. انرژیهای پتانسیل و گرما به ترتیب با ۵۱ و ۳۸ مورد ریسک شناسایی شده، بیشترین انرژیهای مخاطره آمیز بودند.

نتیجه گیری: این تحقیق اجرای اقداماتی نظیر آموزش ایمنی، آموزش حرفه ای، سیستم نظارت بازرسی، مدیریت ایمنی پیمانکاران، مدیریت سیستم تعمیرات و نگهداری پیشگیرانه و تشکیل تیم ممیزی ایمنی رادر شناسایی و کنترل ریسکهای شناسایی شده موثر می داند.

کلید واژه ها: روش ETBA، ارزیابی ریسک، ایمنی، ریخته گری

### مقدمه

فلزات از طریق ذوب، ریختن مذاب در قالب، و سرد نمودن و انجماد آن مطابق شکل محفظه قالب می باشد [۱، ۲]. بر اساس گزارش های مرکز آمار ایران در سال ۱۳۷۵، ۳۹۱ کارگاه ریخته گری صنعتی در زمینه تولید فلزات در کشور وجود داشت که این تعداد در سال ۱۳۸۵ به ۲۰۷۷ مورد افزایش یافت. این امر نشان دهنده

صنایع فلزی از جمله صنعت ریخته گری در ردیف مهمترین رشته های صنعتی است که می توان آنرا جزء صنایع مادر محسوب نمود [۱]. ریخته گری قدیمی ترین فرآیند شناخته شده جهت ایجاد اشکال مطلوب از

۱- (نویسنده مسئول) مربی بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی قزوین، دروازه رشت - بلوار باهنر - دانشگاه علوم پزشکی قزوین - دانشکده بهداشت - گروه بهداشت حرفه ای (قزوین، ایران). zaroushani@yahoo.com

۲- استادیار بهداشت حرفه ای دانشگاه علوم پزشکی قزوین، قزوین، ایران.

۳- کارشناس متالوژی، مدیریت کارخانه ریخته گری.



پیشگیری، کنترل یا کاهش اثرات رویدادها یا حوادث ناخواسته را انجام دهد، توصیف شده است [۶]. در این مطالعه، پس از آشنایی اولیه با فرایند تولید، مواد، تجهیزات و انواع مشاغل موجود در صنعت، از تکنیک ردیابی انرژی و آنالیز موانع جهت شناسایی ریسک استفاده شد.

استفاده از منطق توالی در شناسایی خطرات بالقوه سیستم و کاهش احتمال نادیده گرفتن آنها، ایجاد یک دید جامع از انرژیهای موجود در سیستم، شناسایی خطرات ویژه جهت تجزیه و تحلیل بیشتر، آنالیز خطرات مربوط به طراحی سیستم (SD-HAT) جزئیات طراحی (System Design Hazard Analysis (DD-HAT) و طراحی اولیه سیستم (PD-HAT) (Detailed Design Hazard Analysis) و طراحی اولیه سیستم (Preliminary Design Hazard Analysis) کم هزینه بودن آنالیز ریسک، تجزیه و تحلیل اصولی علل حوادث و تکمیل سناریوی حادثه از علل انتخاب این تکنیک جهت ارزیابی ریسک بود. [۲، ۳، ۷].

#### روش بررسی

این تحقیق یک مطالعه مورد پژوهی است که در یک کارخانه ریخته گری در سال ۸۷-۱۳۸۶ در شهر صنعتی البرز واقع در استان قزوین اجرا شد. صنعت مورد نظر متشکل از چهار کارگاه ماهیچه سازی، ریخته گری، آماده سازی و ساخت و تولید است. با توجه به وجود تنوع انرژی و تعامل پیچیده انسان و تجهیزات در فرایند تولید این کارخانه از روش ردیابی انرژی و تجزیه و تحلیل حفاظتها (ETBA) استفاده شد. تیم ارزیابی ریسک متشکل از مدیر کارخانه، مدیر تولید، کارشناس بهداشت حرفه ای، مدیر کنترل کیفیت، مدیر واحد ساخت و تولید، مسئول و یک نفر از کارکنان واحد تعمیر و نگهداری، سرپرستان و یک نفر از کارگران با تجربه هر کارگاه بود. به منظور ایجاد آشنایی اعضای گروه با روش ارزیابی ریسک فوق، ابتدا چندین جلسه توجیهی در خصوص معرفی مفاهیم خطر، انرژی، ریسک، حادثه، ارزیابی ریسک و تکنیک ETBA برگزار گردید. سپس با توافق اعضای گروه، صنعت مورد بررسی به چند بخش تقسیم شد تا امکان بررسی ساده تر بخش های مختلف فراهم شود.

رشد سریع این صنعت و اهمیت آن در توسعه اقتصادی کشور می باشد [۳].

بر اساس آمار سازمان OSHA ضریب تکرار حوادث برای حوادث غیر فوتی به ازای ۱۰۰ کارگر تمام وقت در کل صنایع ریخته گری آمریکا در سالهای ۲۰۰۵، ۲۰۰۶، ۲۰۰۳ و ۲۰۰۴ به ترتیب ۱۱/۹، ۱۳/۱، ۱۴ و ۱۳/۵ و در کارخانجات ریخته گری آلومینیوم (به جز دایکاست) برابر با ۱۲/۱، ۱۰/۷، ۱۳/۲ و ۱۳/۳ بوده است. بر اساس آمار همین سازمان وقوع یک مرگ در یک کارخانه ریخته گری می تواند هزینه انسانی معادل ۱۸۲۰۰۰ دلار را به سیستم تحمیل نماید [۴].

رخداد حوادث معمولاً در نتیجه توالی یکسری از رویدادها می باشند که در نهایت منجر به آزادسازی انرژیهای خارج از ظرفیت سیستم های پذیرنده شده و در این حالت حادثه رخ می دهد که معمولاً توام با آسیب های جسمی، فیزیکی، جراحات و بیماریهای ناشی از کار خواهند بود. بر این اساس با بررسی نظام مند اجزاء سیستم، شناسایی انرژی های بالقوه خطرناک و انجام اقدامات ایمنی به منظور پیشگیری یا کنترل و کاهش اثرات انرژیهای مخاطره آمیز، می توان اقدامات موثری جهت صیانت از سلامت نیروی کار و حفاظت از دارایی های سیستم و محیط زیست انجام داد. بنابراین در پژوهش حاضر با استفاده از تکنیک ردیابی انرژی و آنالیز موانع (ETBA) به شناسایی و ارزیابی ریسک در یک صنعت ریخته گری پرداخته شد. این روش یکی از ساده ترین اشکال بسط یافته مدل انرژی است، که به عنوان ابزاری جهت تجزیه و تحلیل اصولی علل حوادث مورد استفاده قرار می گیرد و در اصل از تکنیک «پایش مدیریتی و درخت ریسک» (Management Oversight and Risk Tree: MORT) منتج شده است. در این تکنیک، حادثه به عنوان رها شدن جریان ناخواسته ای از انرژی که بر اثر نقص در طراحی یا عملکرد حفاظتها به وقوع می پیوندد تعریف می گردد [۵]. جهت پیشگیری از وقوع رویدادها یا حوادث می توان از انواع موانع ایمنی استفاده نمود. این موانع طبقه بندیهای متفاوتی دارند. Sklet (۲۰۰۶) موانع ایمنی را به دو دسته فیزیکی و غیر فیزیکی طبقه بندی نموده است. در این طبقه بندی، موانع ایمنی به عنوان هرگونه طراحی که بتواند



<p>۹- صدا و ارتعاش</p> <p>۱-۹- صدا</p> <p>۲-۹- ارتعاش</p> <p>۱۱- انرژیهای جوی</p> <p>۱-۱۱- سرعت شدت و جهت باد</p> <p>۲-۱۱- باران (گرم، سرد، منجمد)، باران اسیدی</p> <p>۳-۱۱- برف، تگرگ، برف و باران</p> <p>۴-۱۱- رعدوبرق، نیروهای الکترواستاتیک</p> <p>۱۰- انرژیهای زمینی</p> <p>۱-۱۰- زمین لرزه</p> <p>۲-۱۰- نشست زمین، جریانهای آب زیر زمینی</p> <p>۳-۱۰- آنروسول، گردوغبار، ذرات و میسرها</p> <p>۴-۱۰- نور آفتاب، هوا (گرم، سرد، وارونه)</p> <p>۱۲- موجودات زنده</p> <p>۱-۱۲- کنش و واکنش میان انسانها</p> <p>۲-۱۲- کنش و واکنش میان موجودات یا گونه های دیگر</p> <p>۳-۱۲- فعالیتهای حیاتی گیاهان</p> <p>۱۳- متفرقه</p> <p>۱-۱۳- قرار داشتن تجهیزات در محل نامناسب</p> <p>۲-۱۳- بیجذبی دستگاهها و تجهیزات</p> <p>۳-۱۳- قرار گرفتن افراد در پوسجر نامناسب، کار استاتیک</p>	<p>۵- انرژی گرمایی</p> <p>۱-۵- مواد مذاب یا مواد در حال سوختن</p> <p>۲-۵- تشعشع حرارتی</p> <p>۳-۵- هدایت گرمایی</p> <p>۴-۵- جابجایی هوا، گرمای منبسط شونده</p> <p>۵-۵- چرخش حرارتی</p> <p>۶-۵- بخار، واکنش شیمیایی گرمازا</p> <p>۶- انرژی پرتو دهی</p> <p>۱-۶- پرتوهای یونیزان (آلفا، بتا و گاما)</p> <p>۲-۶- پرتوهای غیر یونیزان (مادون قرمز، مرئی و ماوراء بنفش)</p> <p>۷- جابجایی فشار، حجم و انرژی جنبشی</p> <p>۱-۷- انفجار یا ترکیدگی در اثر فشار بیش از حد</p> <p>۲-۷- ایجاد خلأ</p> <p>۳-۷- ریختن مایع</p> <p>۴-۷- افزایش حجم سیالات / فوران سیالات</p> <p>۵-۷- جابجایی هوای تهویه</p> <p>۶-۷- اشیا فیزی که در حال باز شدن هستند</p> <p>۷-۷- گود برداری، حفاری، حرکت زمین</p> <p>۸- مواد شیمیایی</p> <p>۱-۸- مواد خفطان آور و بیهوش کننده</p> <p>۲-۸- مواد خوردنده</p> <p>۳-۸- حلالها و روان کننده ها</p> <p>۴-۸- مواد غیر قابل ترکیب، مواد تجزیه ناپذیر،</p> <p>۵-۸- مواد دفع شده، پس مانده، قابل انفجار، قابل احتراق</p> <p>۶-۸- مواد اشتعال پذیر، اکسید شنی، قابل پلی مریزاسیون،</p> <p>سمی، سرطان زا، جهش زا، زباله ها و آلاینده های آب و خاک</p> <p>۷-۸- گردوغبار، فیومها و گازها و بخارات بیمارزا</p>	<p>۱- انرژی الکتریکی</p> <p>۱-۱- جریانهای مستقیم/جریانهای متناوب</p> <p>۲-۱- انرژی الکتریکی ذخیره شده/تخلیه الکتریکی</p> <p>۳-۱- انتشارات الکترومغناطیس/ پالسهای رادیو فرکانس</p> <p>۴-۱- ولتاژ القایی/جریانهای القایی</p> <p>۵-۱- ولتاژ کنترل / جریانهای کنترل</p> <p>۶-۱- میدانهای مغناطیسی</p> <p>۲- انرژی پتانسیل</p> <p>۱-۲- قرار داشتن انسان در ارتفاع</p> <p>۲-۲- قرار داشتن جسم در ارتفاع</p> <p>۳-۲- اشیاء معلق</p> <p>۴-۲- بنای در حال ویرانی</p> <p>۵-۲- بلند کردن بار، حمل و نقل و کار با مواد</p> <p>۶-۲- فنرها و اشیای تحت تنش</p> <p>۷-۲- سطوح شیبدار</p> <p>۸-۲- سطوح لغزنده</p> <p>۳- انرژی جنبشی چرخشی</p> <p>۱-۳- ماشینهای گردنده و گریز از مرکز</p> <p>۲-۳- چرخ دنده ها و چرخها</p> <p>۳-۳- فنهای چرخان، پره های ملخی</p> <p>۴-۳- اجزای انتقال قدرت، غلطکها یا سیلندرها</p> <p>۴- انرژی جنبشی خطی</p> <p>۱-۴- اجسام پرتاب شده، گلوله ها و ...</p> <p>۲-۴- پیستونها و اجزای در حال حرکت</p> <p>۳-۴- قیچی ها و پرسها</p> <p>۴-۴- وسایل نقلیه و تجهیزات در حال حرکت</p>
--	--	--

جدول ۱- چک لیست انرژیهای ETBA

عملیاتی، چیدمان تجهیزات، مدارک واحد نگهداری و تعمیرات، برگه های حوادث و پرونده های پزشکی کارگران، آمار حوادث در صنایع مشابه، و منابع معتبر علمی معتبر استفاده شد [۵-۱۱].

در مرحله دوم، ردیابی مسیر انرژیها در سیستم و تعیین اهداف بالقوه ی در معرض تماس انجام شد. در این مرحله مسیر انرژی با بکارگیری منطق توالی از منبع تا هدف، مورد بررسی قرار گرفت. در این مسیر هر نوع انرژی که برای اولین بار وارد سیستم شد، یا در سیستم ایجاد و یا از آن خارج گردید، شناسایی شد. همچنین گونه های جدید انرژی که پس از تغییر شکل انرژی اولیه (در مسیر انرژی) ایجاد شده بودند نیز شناسایی گردیدند. این مسئله نیز مورد توجه قرار گرفت که انرژیهای جدید از یک مسیر یا چندین مسیر به اهداف مورد نظر برسند لذا اشکال نامحسوس انرژی که در نتیجه تغییر شکل انرژیهای قبلی در مسیرهای چندگانه، ایجاد شده بودند نیز، شناسایی گردیدند. کارکنان، تجهیزات، مواد اولیه، محصولات، محیط کار،

مراحل ارزیابی ریسک مطابق با تکنیک ETBA در ۵ مرحله به شرح ذیل انجام شد.

در مرحله اول، شناسایی انواع خطرات بالقوه یا انرژیهای موجود در سیستم انجام شد. در این مرحله هرگونه مواد، مکانیسم و یا فرایند کاری که از پتانسیل آزادسازی انرژی و آسیب به اهداف سیستم برخوردار بود، شناسایی گردید. هرگونه انرژی که آزادسازی آن در سیستم، پتانسیل آسیب به اهداف سیستم را داشت به عنوان انرژیهای ناخواسته در نظر گرفته شد.

به منظور ایجاد سهولت در شناسایی انرژیها از چک لیست انرژی ETBA (جدول ۱) استفاده شد. نکته حائز اهمیت در این مرحله این است که، نباید هیچ یک از انرژیها را به دلیل اینکه شاید احتمال تماس آن با انسان بعید به نظر برسد کنار گذاشته شود. جهت اطمینان از شناسایی کلیه انرژیهای بالقوه خطرناک موجود در صنعت، علاوه بر چک لیست انرژی، از منابع دیگری نظیر مصاحبه با متخصصین فرآیند، بررسی دستورالعملهای کاری، مدارک فنی دستگاهها، اسناد

تغییرات در حفاظها	تغییرات جریان انرژی
حفاظ خیلی قوی یا خیلی ضعیف است. طراحی حفاظ غلط است. حفاظ خیلی زود یا خیلی دیر عمل می کند. حفاظ از هم می پاشد یا به طور کامل از کار می افتد. حفاظ جلوی جریان را می گیرد یا شدت آن را افزایش می دهد. نوع غلطی از حفاظ انتخاب شده است.	جریان خیلی زیاد یا خیلی کم است و یا اصلاً وجود ندارد. انرژی خیلی زود یا خیلی دیر جریان می یابد و یا اصلاً جریان نمی یابد. انرژی خیلی سریع یا خیلی کند جریان می یابد. جریان انرژی متوقف، افزایش یا رها می شود. نوع ناخواسته ای از انرژی به سیستم وارد می شود. رها شدن انرژی پیامدهای متوالی دارد.

جدول ۲- چک لیست کشف خطرات و کارایی حفاظها

مخاطره آمیز به اهداف آسیب پذیر سیستم جلوگیری می کرد به عنوان موانع انرژی در نظر گرفته شد. جهت سهولت در فرایند ارزیابی کارایی حفاظهای موجود، از چک لیست ارائه شده در جدول ۲ استفاده شد [۵].

مرحله چهارم، ارزیابی ریسک ناشی از آزاد شدن انرژی در سیستم می باشد. هدف کلی ارزیابی ریسک، ایجاد زمینه ای جهت تصمیم گیری در خصوص پذیرش ریسکهای موجود یا ارتقاء وضعیت ایمنی سیستم است. یکی از روشهای معمول ارزیابی ریسک، طبقه بندی خطرات بالقوه شناسایی شده بر پایه تکرار وقایع و پیامدهای مربوط به آنها است. یکی از معروفترین روشها برای ارزیابی کیفی یا نیمه کمی ریسک در صنایع، استاندارد نظامی آمریکا (۸۸۲- MIL-STD) است [۱]. براساس این استاندارد پارامترهای ریسک، یعنی شدت و احتمال وقوع خطر، به صورت کیفی طبقه بندی می شوند [۵-۱۱] در این تحقیق نیز از این روش استفاده گردید و طی دو جلسه با حضور اعضای تیم ارزیابی ریسک هر یک از طبقه بندیهای شدت و احتمال وقوع خطرات، توصیف گردیدند.

شدت خطر، به عنوان یک شاخص کیفی بر اساس

میزان تولید و اعتبار سیستم به عنوان اهداف بالقوه در نظر گرفته شدند. در این مرحله به منظور ارزیابی پتانسیل آزاد شدن انرژی از منبع و تماس با اهداف بالقوه، از روشهایی نظیر «چه می شود اگر ...» نیز استفاده شد [۵ و ۸]. جهت اطمینان از بررسی کامل مسیر انرژی علاوه بر چک لیست کشف خطرات ETBA (جدول ۲) از نقشه های (flow diagram) و PFD (Process) و دستورالعملهای عملیاتی نیز استفاده شد.

شناسایی و ارزیابی موانع و حفاظهای موجود سومین مرحله در اجرای روش ETBA محسوب می شود. بر اساس تقسیم بندی Haddon (۱۹۷۳) موانع می توانند به اشکال متفاوتی نظیر موانع فیزیکی (دیوارها، نرده ها، عایقها، سپرهای حفاظتی و...)، موانع مکانی (دور بودن منابع انرژی از اهداف و...)، موانع زمانی (کاهش زمان مواجهه با منبع انرژی و...) و فرایندی (تغییر دستورالعملهای عملیاتی و استفاده از تجهیزات جدید و...) باشند [۵].

در این بخش کلیه حفاظها و موانع موجود در مسیر جریان انرژی، شناسایی شده و هرگونه طراحی، روش اجرایی یا وسایل حفاظت فردی که از دستیابی انرژی

نام کارگاه	طبقه بندی ریسک	ریسکهای قابل قبول با تجدید نظر	ریسکهای نامطلوب	ریسکهای غیر قابل قبول
ماهیچه سازی	۲۷	۸	۱۰	۹
ریخته گری	۷۴	۱۸	۳۶	۲۰
آماده سازی	۴۰	۱۳	۱۷	۱۰
ساخت و تولید	۱۳	۷	۵	۱

جدول ۳- فراوانی ریسکهای شناسایی شده به تفکیک کارگاه

نام کارگاه	آماده سازی	ماهیچه سازی	ساخت و تولید	ریخته گری	مجموع انرژیهای بالقوه خطرناک شناسایی شده
نوع انرژی					
الکتریکی	۶	۷	۲	۴	۱۹
پتانسیل	۱۴	۸	۳	۲۶	۵۱
جنبشی چرخشی	۸	۱	۲	۴	۱۵
جنبشی خطی	۶	۳	۱	۱۱	۲۱
گرمایی	۵	۹	۱	۲۳	۳۸
پرتو	۰	۱	۰	۳	۴
جابجایی فشار	۲	۲	۰	۱۲	۱۶
شیمیایی	۲	۵	۲	۷	۱۶
صدا و ارتعاش	۲	۱	۱	۵	۹
زمینی	۰	۰	۰	۰	۰
جوی	۰	۰	۱	۰	۱
موجودات	۰	۰	۰	۰	۰
متفرقه	۱	۴	۱	۴	۱۰
مجموع	۴۶	۴۱	۱۴	۹۹	۲۰۰

جدول ۴- فراوانی انرژیهای شناسایی شده به تفکیک کارگاه

روش ETBA ۱۵۴ ریسک و ۲۰۰ مورد انرژی بالقوه خطرناک که در ۱۲ گروه انرژی (مطابق جدول شماره ۱) طبقه بندی شده اند شناسایی گردید. مطابق ماتریس ریسک صنعت مورد نظر، ۴۰ مورد از ریسکهای شناسایی شده غیر قابل قبول، ۶۸ مورد نامطلوب و ۴۶ مورد قابل قبول با تجدید نظر بودند و هیچ ریسکی در طبقه قابل قبول بدون تجدید نظر قرار نگرفت. فراوانی هر یک از طبقه بندی ریسکها و انرژیهای شناسایی شده به تفکیک کارگاههای صنعت، در جداول ۳ و ۴ ارائه شده است. در میان کارگاههای این صنعت، کارگاه ریخته گری با ۷۴ مورد ریسک و ۹۹ مورد انرژی مخاطره آمیز، دارای بیشترین پتانسیل آسیب رسانی به اهداف سیستم بود. نتایج حاصل از کاربرگهای ETBA بیانگر آن بود که انرژیهای پتانسیل و گرما به ترتیب با ۵۱ و ۳۸ مورد ریسک شناسایی شده، بیشترین منابع انرژی مخاطره آمیز بودند. در جدول شماره ۵ نمونه ای از کاربرگ ETBA ارائه شده است.

#### بحث و نتیجه گیری

نتایج ارزیابی ریسک به روش ETBA بیانگر آن بود ۱۰۸ مورد از ریسکهای شناسایی شده در طبقه ریسکهای غیر قابل قبول و نامطلوب قرار داشته و در اولویت اقدامات کنترلی قرار دارند. توزیع مجموع ریسکهای غیر قابل قبول و نامطلوب در کارگاههای

شدت واقعی یا تصور افراد از صدماتی که به افراد یا سیستم وارد خواهد شد تعریف و در چهار گروه فاجعه بار، بحرانی، مرزی و جزئی طبقه بندی می شود. احتمال خطر با توجه به احتمال نسبی رخداد یک حادثه بر اثر یک خطر بالقوه در پنج گروه مکرر، محتمل، گاه به گاه، بعید و غیر ممکن تعریف شده است.

سپس با استفاده از ماتریس تصمیم گیری، که با تلفیق عناصر شدت و احتمال خطر، بستری مناسب در خصوص پذیرش یا رد ریسکهای شناسایی شده فراهم می آورد، اولویت بندی کنترل هر یک از ریسکهای شناسایی شده صورت گرفت.

در مرحله پنجم، راهکارهای کنترلی ارائه شد. اقدامات ایمنی مورد نظر بر اساس سلسله مراتب کنترلی هادون و با تاکید بر قانون (Practicable ALARP: As Low As Reasonably)، توجه به توانایی های فنی و اقتصادی صنعت مورد نظر و نیز با تمرکز بر کاهش احتمال، شدت وقوع خطر یا هر دو پارامتر، ارائه گردید. [۵، ۷، ۸].

در نهایت نتایج حاصل از پنج مرحله فوق در کاربرگهای ETBA مربوط به هر کارگاه ارائه شد.

#### یافته ها

در صنعت ریخته گری مورد بررسی با استفاده از

تاریخ اولین بازدید: ۸۷/۳/۳۳							
کد محل یا سیستم مورد بررسی: کارگاه ماهیچه سازی							
سطح ریسک ثانویه	اقدامات کنترلی پیشنهادی	سطح ریسک اولیه	حفاظت‌های موجود در مسیر جریان انرژی	اهداف بالقوه در معرض تماس	توصیف خطر	نوع انرژی	
4E	<ul style="list-style-type: none"> <li>- استفاده از کلاهک در سر نازل باد</li> <li>- جایگزینی نازل چند سوراخه (7 سوراخه) به جای نازل فعلی</li> <li>- استفاده از انشعاب فرعی برای لوله های باد مخصوص پلیسه گیری و کاهش فشار هوا و تنظیم آن به اندازه مورد نیاز برای پلیسه گیری (همانگی سرپرست و واحد تعمیرات و نگهداری)</li> <li>- استفاده از سینی کشویی در زیر هر یک از دستگاهها برای جمع آوری ماسه</li> <li>- نصب تپویه موضعی بر روی هر یک از دستگاهها</li> <li>- جداسازی منطقه عملیاتی هر یک از دستگاهها با استفاده از حفاظ شفاف بین دستگاههای ماهیچه سازی</li> <li>- نصب درپوش بر روی مخازن ماسه در هر یک از دستگاههای ماهیچه سازی</li> <li>- نصب حفاظ ثابت شفاف بر روی مخزن کوچک ماسه (متصل به قالب روی دستگاه)</li> <li>- استفاده از شیلد صورت، سبزرنگ نمره ۳ الی ۵ از جنس فایبرگلاس ایلی کرینات</li> <li>- استفاده از goggle سبزرنگ نمره ۳ الی ۵ از جنس فایبرگلاس ایلی کرینات</li> <li>- استفاده از ماسکهای تنفسی سری N95</li> <li>- نظافت روزانه پس از اتمام کار</li> <li>- رعایت Housekeeping در محیط کار</li> <li>- معاینات دوره ای جهت بررسی ایمنی به بیمارانی روی (سیکوزیس)</li> <li>- معاینات بدو استخدام کارگران و بررسی بیمارانی روی</li> </ul>	3A	ندارد	<ul style="list-style-type: none"> <li>- انسان</li> <li>- میزان تولید</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- پرتاب ذرات ماسه به چشم و صورت اپراتور ماهیچه ساز و اپراتور مجاور، هنگام تمیز کردن کفنه قالبها و پر شدن قالب از ماسه</li> <li>- پرتاب ذرات ماسه به چشم و صورت اپراتور به هنگام آماده سازی ماهیچه</li> </ul>	۱-۴	۱۶

جدول ۵- نمونه‌ای از کاربرد مربوط به کارگاه ماهیچه سازی

گردند (مانند افراد حادثه دیده) و نیز افرادی که پست کاری آنها تغییر یافته، دوره های آموزشی برگزار گردد. این اقدام می تواند پس از ایجاد هرگونه تغییر در فرایند یا ورود تجهیزات جدید نیز بکار گرفته شود. تحقیقات نشان داده است، آموزش ایمنی در کاهش میزان ترک خدمت کارکنان، افزایش بهره وری و رضایت شغلی پرسنل نیز بسیار مفید است [۱۲].

به همراه آموزش ایمنی هر شغل لازم است آموزش حرفه ای نیز صورت گیرد تا افراد با مسائل فنی تجهیزات مورد استفاده و نحوه عملکرد آنها آشنا شوند. لذا در آموزش حرفه ای، آشنایی افراد با مسائل مانند موقعیت شغل مورد نظر در سازمان و مناسبات مربوط به آن، ویژگیهای خاص شغل مورد نظر، دانش و مهارت های مورد نیاز جهت ارائه خدمات، شرح وظایف، نظامنامه شرکت، دستورالعملهای عملیاتی و خط مشی شرکت بسیار مفید خواهد بود. آشنایی افراد با مسائل فوق می تواند در درک نقش آنها در بهره وری و ایمنی سیستم موثر باشد [۱۲]. عملکرد ضعیف ایمنی و حرفه ای رانندگان لیفتراک در صنعت مورد مطالعه نمونه ای از مثالهایی است که توجه به این امر ضروری می سازد.

برقراری ارتباط، از دیگر مسائل حائز اهمیت در کاهش ریسکهای شناسایی شده می باشد. ارتباط دو جانبه سرپرستان با کارگران کارگاه به طوریکه منجر به انتشار اطلاعات مربوط به ایمنی از سوی سرپرستان به کارگران و شناسایی مسائل و مشکلات ایمنی و پیشنهادات کنترلی از سوی کارگران به سرپرستان شود، بسیار مفید خواهد بود [۱۲]. پیشنهاد می گردد جهت عملکرد بهینه سیستم ایمنی، این ارتباط به صورت شبکه ای انجام شود و تیم تعمیرات و نگهداری (PM)، ایمنی و بهداشت کارخانه نیز حضور داشته باشند.

در طول اجرای پروژه مشخص گردید بسیاری از نقصهای موجود در دستگاهها به واحد تعمیرات و نگهداری اطلاع داده نمی شود و معمولاً، توسط اپراتورهای هر دستگاه بررسی می گردد. بدیهی است چنین اقداماتی علاوه بر افزایش هزینه های آتی تعمیرات و نگهداری دستگاهها، منجر به پنهان شدن خطرات ناشی از نقص دستگاهها نیز می شوند. لذا پیشنهاد گردید در صورت وقوع هرگونه نقص در

ریخته گری، آماده سازی، ماهیچه سازی و ساخت و تولید به ترتیب ۵۷، ۲۷، ۱۹ و ۶ مورد می باشند، که نشان دهنده وجود سهم قابل توجهی از ریسکهای شناسایی شده به ریسکهای غیر قابل پذیرش می باشد.

همچنین در بررسی یافته های حاصل از کاربرگهای ETBA مشخص گردید برخی از منابع انرژی موجود در صنعت به تنهایی یا با ترکیب سایر انرژیها، می توانند منجر به ایجاد اثر هم افزایی و بروز چندین ریسک متفاوت شوند. به عنوان مثال انرژیهای جنبشی خطی، پتانسیل، صوت و گرمایی، انرژیهای مشترک مورد نظر در کارگاه ریخته گری بودند که مجموعاً منجر به ۲۰ مورد ریسک متفاوت در این کارگاه شده بودند. لذا شناسایی و کنترل اینگونه منابع انرژی می تواند با کاهش هزینه ها و سودمندی اقدامات کنترلی، نقش موثری در ایمن سازی و ارتقاء ایمنی سیستم داشته باشد. با عنایت به این مهم، در زمان تصمیم گیری در خصوص اولویت بندی در کنترل خطرات، ریسکهایی که شرایط مذکور را داشتند شناسایی گردید. بر این اساس در کارگاه ریخته گری و ماهیچه سازی به ترتیب با کنترل ۴۸ و ۱۹ ریسک مشخص، زمینه پیشگیری و کنترل تمامی ریسکهای شناسایی شده در کارگاههای مربوطه فراهم گردید. شایان ذکر است پس از شناسایی برخی از انرژی های ناخواسته ی مخاطره آمیز، به انجام سایر مطالعات تکمیلی توصیه شد. پیشنهاد مطالعه FTA در خصوص "مخزن بزرگ ماسه سلیکا" در کارگاه ماهیچه سازی نمونه ای از اینگونه موارد بود.

نتایج این مطالعه نشانگر آن بود که توجه به برخی مسائل مدیریت ایمنی و بهداشت حرفه ای از جمله آموزش ایمنی، آموزش حرفه ای، برقراری ارتباط، مدیریت ایمنی پیمانکاران و سیستم تعمیرات و نگهداری پیشگیرانه می تواند نقش موثری در کاهش ریسکهای ایمنی سیستم داشته باشد [۱۲-۱۴].

یکی از ابزارهای ارتقاء سطح ایمنی سیستم، آموزش پرسنل در سطوح مختلف می باشد که می تواند با کاهش اعمال و شرایط نا ایمن به کنترل ریسک بپردازد. لذا بر اساس نتایج این مطالعه پیشنهاد می گردد علاوه بر پرسنل جدیدالورود، برای کارکنانی که پس از یک وقفه طولانی به کار خود باز می



### تقدیر و تشکر

بدین وسیله از کلیه عزیزانی که در اجرای این پژوهش همکاری داشتند صمیمانه سپاسگزاری می‌گردد

### منابع

1. Tousi M. Investigation of Effective factor on Health of workers in industrial foundry forging and modeling, [Thesis]. Tehran: Health faculty and Tehran medical university of sciences; 1983.
2. Casting. available at : <http://fa.wikipedia.org/wiki>
3. Statistical yearbook of country. Available at: <http://amar.sci.org.ir/PlanList.aspx>
4. Accident report 2003-2006. Available at: <http://osha.gov/oshstats/index.html>.
5. Ericson A. Hazard Analysis Techniques for System Safety, Third edition. new jersey: wiley & sons ;2005, 335-351.
6. Harms-Ringdahl L. Analysis of safety functions and barriers in accidents .Safety Science ; 2009; 47(3): 353-363
7. Pouya M. Safety Assessment in Gelokoz manufacturing company by ETBA Method, [Thesis]. Tehran: medical faculty and Tarbiat Modares University; 2004.
8. Mortazavi S.B. Zara Nezhad A. Khavanin A .Asilian Mahabadi H. Identification and Safety Assessment of the Hazardous Zones National Petrochemical Company by Application of ET and BA Method .Babol University of Med Science Journal ; 2007, 9(4):39-46
9. Doshman fana yazdi F. Application of Energy Trace and Barrier Analysis for Identification Hazards in SAIPA Manufacturing Company, [Thesis]. Tehran: Health Faculty and Iran Medical University of Sciences; 2004.
10. Mohammad fam A. safety engineering, third edition. Hamadan: Fanavaran ; 2005 , 1-20.
11. Pouya M . Arghami SH. Asilian H . Mortazavi S.B. Safety Assessment in Gelokoz manufacturing company by ETBA Method. Iran Job Health Journal; 2005,1 (2):48-55
12. Lahijanlian H. Safety System, first edition. Tehran: Iran University of science & Technology; 2000, 25-48.
13. Kharazi F. Safety Engineering .Tadbir ; 2005, 152 (4):82-83.
14. OSHA standard for Preventive Maintenance Systems, Title 29 Code of Federal Regulations (CFR)Part 19. available at :<http://www.osha.gov/SLTC/etools/safetyhealth/comp3.html>.

دستگاهها و تجهیزات مراتب به سرپرستان، گروه تعمیرات و نگهداری و واحد ایمنی و بهداشت کارخانه اطلاع داده شود و پیگیریهای لازم تا حصول اطمینان از رفع مشکل مربوطه صورت گیرد.

نکته حائز اهمیت دیگر، حضور پیمانکاران در صنایع می باشد. پیمانکاران بخش عمده ای از فعالیتهای خدماتی، تعمیراتی و حتی بهره برداری را در سازمانها ارائه می کنند. پیمانکاران به دلیل عدم آشنایی کافی با مسائل ایمنی و عدم سرمایه گذاری مناسب در این زمینه، عمدتاً تأثیرات نامناسبی روی سیستمهای مدیریت ایمنی خواهند داشت [۱۳]. لذا با توجه به خطرات بالقوه شناسایی شده در فعالیتهای برخی از پیمانکاران نظیر عملیات جوشکاری و برشکاری، نصب سیستم تهویه و نوار نقاله در ارتفاع، نظافت دوره ای پنجره ها و عملیات بارگیری و تخلیه مواد اولیه، پیشنهاد می گردد در مفاد قراردادهای منعقد با پیمانکاران بر رعایت مسائل ایمنی از سوی آنان، آموزش ایمنی پرسنل پیمانکار و الزام آنها به رعایت مقررات ایمنی کارخانه تاکید شود.

اداره ایمنی و بهداشت شغلی آمریکا از تعمیر و نگهداری پیشگیرانه (PM) به عنوان یکی از ابزارهای مدیریتی در قالب یک سیستم مجزا نام می برد. یک سیستم تعمیرات و نگهداری پیشگیرانه مناسب، می تواند نقش عمده ای در کنترل خطرات و عملکرد مناسب تجهیزات سیستم داشته باشد. همچنین می توان از سیستم PM به عنوان یکی از ابزارهای مدیریت جهت شناسایی و کنترل انرژیهای مخاطره آمیز استفاده نمود [۱۴]. برای این اساس پیشنهاد گردید در تیم ممیزی ایمنی کارخانه افرادی از تیم PM نیز جهت بازرسی محیط کار و شناسایی خطرات و ارائه راهکارهای کنترلی حضور داشته باشند.

یکی از مهمترین عوامل موثر در ایجاد ریسکهای موجود، تراکم بالای انرژی در واحد حجم کارگاهها بود به گونه ای که در فضای فیزیکی محدود، تجمع دستگاهها و فرایندهای تولید و پیرو آن تشکیل انبوهی از انرژیهای متنوع، منجر به ایجاد شرایط بالقوه خطرناک شده بود. لذا پیشنهاد گردید با افزایش مساحت کارگاهها، از تراکم انرژیها کاسته شود.