

تشریح رویداد



در یک واحد تولید لوله و اتصالات پلی اتیلن ساعت ۱۰ صبح کارگر در حین کار با دستگاه وایندر (لوله جمع کن) بوده که زنجیر دستگاه پاره شده و کارگر برای متوقف کردن دستگاه به بالای وایندر رفته که از بالا به سمت پایین پرتاب و لوله وایندر به سر وی برخورد می نماید و کارگر دچار مصدومیت از ناحیه سر می گردد و پس از انتقال به بیمارستان در نتیجه جراحات شدید، تعداد ۳۰ بخیه در ناحیه سر وی زده می شود.

درخت آنالیز علت - پیامد

پیامدهای رویداد		علت اولیه	علل میانی	علل ریشه ای
تجزیه و تحلیل عوامل بروز رویداد	انسانی: ۱ نفر مصدوم	پارگی زنجیر دستگاه وایندر و برخورد لوله وایندر با سر کارگر	- انجام اعمال مخاطره آمیز توسط کارگر و عدم توجه و پایبندی کارگر به آموزش های داده شده - فقدان سیستم توقف اضطراری مؤثر (emergency stop)	- فقدان برنامه نگهداری و تعمیرات پیشگیرانه (PM) در واحد صنعتی - عدم آموزش کارکنان در خصوص نحوه واکنش در شرایط اضطراری - ضعف در نظارت مستقیم بر رفتار ایمنی کارکنان
	زیست محیطی: -			
	محصول و تجهیزات: -			

راهکارهای فنی پیشنهادی	درس آموخته و پیام های کلیدی
- ایجاد سیستم های نظارت و کنترل مستمر کلیه فعالیت های پرسنل - استقرار سیستم مدیریت HSEE و شناسایی کانون های خطر و ارزیابی ریسک توسط واحد صنعتی - آموزش و توانمندسازی کارگران - استفاده از سیستم های توقف اضطراری - طراحی ایستگاه های کاری مطابق با استانداردهای ارگونومیک	- رعایت اصول آیین نامه های وزارت کار، تعاون و رفاه اجتماعی می تواند از بروز حوادث جلوگیری کند. - آموزش صحیح و مستمر کارکنان در زمینه ایمنی و روش های درست کار با دستگاه ها می تواند از بروز بسیاری از حوادث جلوگیری کند. کارگران باید آگاه باشند که هیچگاه به طور غیرایمن به بخش های خطرناک دستگاه ها نزدیک نشوند. - تعهد کارفرما مبنی بر رعایت اصول ایمنی و شناسایی مخاطرات موجود در محیط کار و بکارگیری اقدامات اصلاحی به منظور حذف یا کنترل مخاطرات می تواند از بروز مخاطرات جلوگیری کند.

تهیه و تدوین: شرکت شهرک های صنعتی گیلان

HSEE سازمان صنایع کوچک و شهرک های صنعتی ایران