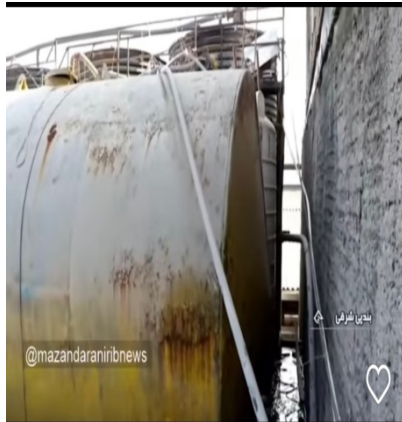


تشریح رویداد

در یک واحد تولید مقوا با استفاده از بازیافت ضایعات کاغذ باطله، کارگری جهت تمیزکاری مخزن پلاستیکی تصفیه بی‌هوازی و بازچرخانی پساب که حدود ۱۰ روز به علت تعطیلات، فاضلاب در آن باقی مانده بوده وارد مخزن می‌شود و بدلیل تشکیل گازهای بی‌هوازی و تنفس گاز دچار گازگرفتگی و نفرات دوم و سوم نیز جهت کمک وارد مخزن شده و آنها هم دچار گاز گرفتگی و فوت آنی می‌گردند.



درخت آنالیز علت - پیامد

پیامدهای رویداد	علت اولیه	علل میانی	علل ریشه‌ای
انسانی: فوت ۳ نفر زیست محیطی:- محصول و تجهیزات: -	خفگی و گاز گرفتگی و مسمومیت ناشی از استنشاق گازهای بی‌هوازی نظیر H2S و ...	۱-عدم تهویه مخزن که به مدت چند روز دارای فاضلاب بوده و حالت بی‌هوازی پیدا نموده بود. ۲-عدم آگاهی پرسنل به خطرات و ورود پی در پی به مخزن بدون اطلاع رسانی و کمک خواستن از دیگران ۳-عدم وجود و استفاده از تجهیزات ایمنی نظیر ست تنفسی، دکتور گاز H2S	۱-عدم آموزش کافی پرسنل به موضوعات ایمنی و آشنایی با خطرات ۲-عادی بودن تکرار این عمل و ورود به مخازن در دفعات قبل و عدم ترس از خطر ۳-عدم اخذ مجوز کار (پرمیت) ۴-عدم همکاری و هماهنگی با دستگاه‌های نظارتی ذیربط

تجزیه و تحلیل عوامل بروز رویداد

درس آموخته و پیام‌های کلیدی

علیرغم تکرار حوادث دقیقاً مشابه در واحدهای مشابه باز متأسفانه همچنان این حوادث تکرار می‌گردد. لذا باید از تکرار این موضوع درس گرفته شود که آموزش‌ها یا کافی و اثربخش نبوده یا حساسیت موضوعات ایمنی در واحدها بالا و در حد نیاز نمی‌باشد. لذا باید رعایت اصول ایمنی و اخذ پرمیت بعنوان یک تکلیف خصوصاً توسط بازرسی اداره تعاون کار و رفاه اجتماعی برای واحدها الزامی گردد.

راهکارهای فنی پیشنهادی

- ۱-آموزش ایمنی برای تمامی پرسنل و تکرار آن در طول سال
- ۲-اخذ پرمیت (مجوز کار) الزامی گردد.
- ۳-تهیه تجهیزات ایمنی و حفاظت فردی
- ۴-حضور دائم کارشناس HSEE در تمامی شیفت کاری