

تشریح رویداد



در یک واحد صنعتی با زمینه تولید جعبه پلاستیکی، در ساعت ۸:۲۰ روز جمعه کارگری بدون توجه به از مدار خارج کردن دستگاه، در تلاش برای خروج و رها سازی جعبه پلاستیکی از بین دو صفحه پرس بوده که به دلیل گیرکردن سرکارگر در بین صفحات پرس متأسفانه فرد فوت می‌کند.

درخت آنالیز علت - پیامد

علل ریشه ای	علل میانی	علت اولیه	پیامد های رویداد
<p>۱-عدم رعایت الزامات ایمنی در واحدصنعتی</p> <p>۲-عدم آموزش درست و کارآمد به پرسنل و فقدان آگاهی از خطرات بالقوه کار با دستگاه</p> <p>۳-عدم سرکشی و بازدید دوره ای از ماشین آلات و فعالیت پرسنل</p>	<p>۱-عدم وجود حفاظ مناسب در منطقه خطر دستگاه</p> <p>۲-عدم امکان قطع اتوماتیک دستگاه</p>	<p>گیر کردن کارگر در بین صفحات دستگاه پرس</p>	<p>انسانی: فوت</p> <p>زیست محیطی:</p> <p>محصول و تجهیزات:</p>

تجزیه و تحلیل عوامل بروز رویداد

درس آموخته و پیام های کلیدی

راهکارهای فنی پیشنهادی

در موقع سرویس قالب، نظافت و سرویس دستگاه یا هنگامی که قطعه در داخل قالب گیر کرده است بایستی حتماً دستگاه خاموش شود.

- ۱- آموزش نحوه صحیح کار با ماشین آلات به پرسنل
- ۲- شناسایی خطرات بالقوه کار با دستگاه ها
- ۳- پرس های تزریق پلاستیک باید مجهز به حفاظ کشویی باشد به نحوی که منطقه خطر و عمل پرس را به طور کامل بپوشاند.
- ۴- دستگاه باید مجهز به میکروسوییچ های قطع کننده مدارات الکتریکی و جریان های هیدرولیکی جهت محافظت اپراتور دستگاه باشد.
- ۵- نظارت بر فعالیت کارکنان علی الخصوص مکان های پرخطر واحد صنعتی
- ۶- عدم کار طولانی مدت افراد پای دستگاه های پر ریسک