

تشریح رویداد

در یک واحد تولیدی گاز اکسیژن، هنگام پرشدن کپسول اکسیژن به علت افزایش فشار داخل آن و سالم نبودن کپسول، قسمت مانومتر و شیر تنظیم کننده فشار اکسیژن کپسول جدا شده و کپسول با سرعت حرکت و به ناحیه سر کارگر برخورد و منجر به فوت آنی کارگر گردید.



درخت آنالیز علت - پیامد

علل ریشه ای	علل میانی	علت اولیه	پیامد های رویداد
<ul style="list-style-type: none"> <li>-عدم توجه مدیریت مجموعه به اصول ایمنی و تمامی خطرات احتمالی</li> <li>-عدم آموزش ایمنی مناسب به کارگران و پرسنل واحد صنعتی</li> <li>-عدم استفاده از کارشناس ایمنی تمام وقت</li> <li>-عدم حضور و بازرسی متولیان اصلی ایمنی نظیر بازرسی اداره تعاون کار و رفاه اجتماعی به منظم و پیوسته</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-عدم تحت کنترل کیفیت قرار گرفتن کپسول های تولید شده</li> <li>-استفاده از مخازن قدیمی و شاید فرسوده</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ناایمن بودن کپسول تحت فشار اکسیژن.</li> </ul>	<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

نباید خطرات خصوصا در واحدهای پرخطر ساده انگاری شود و باید همواره آموزش ها و بازرسی ها انجام شود و باید به تمامی جنبه های کار و فرایند تولید توجه کرد و اصول ایمنی در این واحدها باید مقدم به تولید حداکثری باشد.

راهکارهای فنی پیشنهادی

- ۱- استفاده از مخازن تحت فشار استاندارد و نو و مورد تأیید
- ۲- بازدید و بررسی دوره ای مخازن تحت فشار
- ۳- ارائه آموزش های کافی و به روز برای کارکنان در زمینه ایمنی و بهداشت کار
- ۴- استفاده از سیستم های مانیتورینگ و کنترل فشار و دما