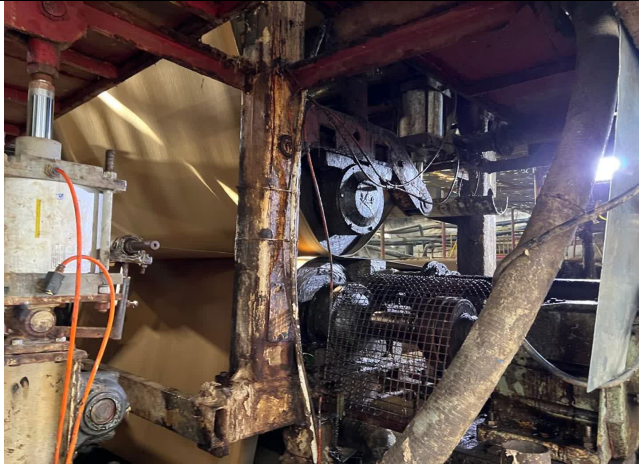


تشریح رویداد

در یک واحد تولید بازیافت کاغذ باطله و تولید مقوا، یک کارگر هنگام نظافت قسمت پرس دستگاه خمیرگیر کاغذ به دلیل نامعلومی با قسمت کویلینگ پرس درگیر و پس از کشیده شدن به داخل دستگاه فوت می‌کند. متأسفانه این نوع حادثه در کارخانه‌های مشابه دارای حوادث مشابه و تکرار می‌باشد.



درخت آنالیز علت - پیامد

علل ریشه ای	علل میانی	علت اولیه	پیامدهای رویداد
<p>۱- ساری و جاری نبودن اصول ایمنی در واحد صنعتی</p> <p>۲- عدم آموزش‌های کافی در حوزه مخاطرات ماشین‌آلات و تجهیزات با ریسک بالا</p> <p>۳- عدم انجام ارزیابی ریسک جهت شناسایی نقاط پرخطر واحد صنعتی</p>	<p>۱- شرایط ناایمن و لغزنده بودن محیط کار</p> <p>۲- عدم وجود حفاظ بر روی دستگاه کویلینگ پرس</p> <p>۳- مجهز نبودن دستگاه به قطع اتومات در مواقع خطر</p>	<p>نزدیکی کارگر به قسمت پرخطر دستگاه پرس و درگیر شدن لباس با دستگاه پرس</p>	<p>انسانی: فوت یک نفر</p> <p>زیست محیطی:-</p> <p>محصول و تجهیزات:-</p>

تجزیه و تحلیل عوامل بروز رویداد

درس آموخته و پیام‌های کلیدی

ایمن سازی ماشین‌آلات محیط کار به عنوان یک الزام قانونی می‌تواند از بروز حوادث منجر به خسارات جبران ناپذیری جلوگیری نماید.

کارفرما موظف است مخاطرات دستگاهها و محیط کار را شناسایی نموده و به کارگران آموزش‌های لازم را ارائه کند و با نصب علائم و هشدارهای ایمنی خطرات را به آنها گوشزد نماید.

راهکارهای فنی پیشنهادی

- در موقع سرویس و نظافت دستگاه بایستی دستگاه حتماً خاموش باشد.
- بازدیدهای مستمر از عملکرد کارگران و دستگاه‌ها توسط کارشناسان HSE واحد
- برگزاری کلاس آموزشی قبل از شروع به کار به مدت ۵ دقیقه (TBM) و به صورت سرپایی توسط سر شیفت قسمت و یا مسنول ایمنی واحد صنعتی
- ارزیابی ریسک کل کارخانه و شناسایی بخش‌های پرخطر
- نصب بنر و بروشورهای خطر برای تمامی تجهیزات بصورت خاص