



سازمان صنایع کوچک و شهرکهای صنعتی ایران

فرم درس آموزشی رویدادهای HSEE

رویدادهای ناگوار ■

رویدادها و تجربیات موفق □

عنوان درس آموزشی: حریق

کد: ۱۴۰۳-۰۵-۳۹۳

تاریخ انتشار: ۱۴۰۳/۰۹/۱۹

تأییدکننده: HSE سازمان

تشریح رویداد

در یک واحد صنعتی تولید کننده مواد اولیه پلی اتیلن در ساعت ۵:۵۵ صبح، حریق از قسمت مخزن میکسر تولید، آغاز و سپس به سالن تولید انتقال می‌یابد. علت اولیه را انتشار بخارات قابل اشتعال به دنبال آن ایجاد حریق بیان نموده اند که پس از رویت حریق و تماس با آتش‌نشانی شهرک، آتش‌نشانان به محل حادثه اعزام و پس از گذشت نزدیک ۴ ساعت موفق به مهار حریق گردیدند. طبق گزارشات میزان خسارت بیشتر در ارتباط با ساختمان و تاسیسات موجود در بخش تولید و مواد اولیه می باشد.



درخت آنالیز علت - پیامد

علل ریشه ای	علل میانی	علت اولیه	پیامد های رویداد	تجزیه و تحلیل عوامل بروز رویداد
<ul style="list-style-type: none"> - سهل انگاری در تعمیر و نگهداری پیشگیرانه (PM) - فقدان یک سیستم جامع در مدیریت HSE - عدم فرهنگسازی ایمنی - فقدان استانداردهای عملیاتی یا عدم رعایت آنها - ضعف در برنامه‌های مدیریت بحران و واکنش در شرایط اضطراری 	<ul style="list-style-type: none"> - عدم آشنایی پرسنل با خطرات بالقوه - فقدان سیستم اعلام حریق - انبارداری نامناسب مواد اولیه 	انتشار بخارات قابل اشتعال	<ul style="list-style-type: none"> انسانی: دارد زیست محیطی: دارد هوا محصول و تجهیزات: ساختمان و تاسیسات موجود در بخش تولید 	

درس آموخته و پیام های کلیدی

ماده ۲ آیین نامه پیشگیری و مبارزه با آتشسوزی در کارگاه ها: کلیه کارگاهها باید دارای وسائل و تجهیزات کافی پیشگیری و مبارزه با آتش سوزی بوده و در تمام ساعات شبانه روز اشخاصی را که از تعلیمات الزم بهره مند و بطریقه صحیح استفاده از وسائل و تجهیزات مربوطه آشنا باشند، در اختیار داشته باشند.

راهکارهای فنی پیشنهادی

- ۱- حضور تمام وقت مسئول یا کارشناس HSEE در واحد صنعتی
- ۲- نصب و ایجاد سیستم تهویه صنعتی
- ۳- اجرای برنامه تعمیر و نگهداری پیشگیرانه
- ۴- نصب و راه اندازی سیستم اعلام و اطفای حریق علی الخصوص در بخش‌های پرخطر واحد صنعتی
- ۵- مدیریت مواد اولیه قابل اشتعال
- ۶- رعایت اصول ایمنی در انبارداری
- ۸- ارزیابی ریسک کل کارخانه و شناسایی بخش‌های پرخطر