

عنوان مقاله:

مدیریت ریسک ایمنی بهداشت شغلی در کارخانه لوله سازی سدید و ارایه راهکارهای مدیریتی بهبود (مطالعه موردی)

محل انتشار:

دومین همایش بین المللی مهندسی نفت، صنایع گاز زمین شناسی و پتروشیمی (سال: 1402)

تعداد صفحات اصل مقاله: 25

نویسندگان:

سمانه موسوی - دانشجوی کارشناسی ارشد رشته مدیریت محیط زیست، دانشگاه آزاد اسلامی، دانشاده محیط زیست و انرژی، واحد علوم تحقیقات تهران

تورج دانا - استادیار دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم تحقیقات دانشکده محیط زیست و انرژی

محمدحسن بهزادی - استادیار دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم تحقیقات دانشکده علوم پایه گروه آمار

خلاصه مقاله:

با پیشرفت فناوری و افزایش کاربرد ماشین آلات، روند خطر زایی و احتمال بروز حوادث در محیط های صنعتی فزونی یافته است. فرآیند تولید لوله سازی همانند سایر محیط های صنعتی به دلیل ماهیت و نوع فعالیت ها بنامخاطرات مختلفی از نظر ایمنی، بهداشت و محیط زیست همراه می باشد. در نتیجه امکان آسیب به انسان، تجهیزات و محیط زیست در صورت وقوع حادثه وجود دارد. یک سیستم مدیریت ریسک ایمنی و بهداشت شغلی سازمان را در شناسایی، حذف و یا به حداقل رساندن ریسک های مرتبط با مسایل بهداشتی و ایمنی شغلی و حفظ سلامت کارکنان یاری می نماید. هدف از انجام این مطالعه کاهش اثرات سوء ریسک های ایمنی، بهداشتی و ارایه راهکارهای مدیریتی به منظور ارتقا و بهبود فعالیت های کارخانه لوله سازی سدید انجام پذیرفته است. به منظور اجرای این مطالعه ابتدا با استفاده از بازدید های میدانی فعالیت های موجود در کارخانه بنه طور کامل شناسایی و در کاربرگ JHA که مطابق با روش OSHA 3071 تهیه شده بود درج گردیدند سپس با روش FMEA و سه فاکتور احتمال وقوع، احتمال کشف، شدت، و بر اساس نظر متخصصان عدد اولویت ریسک برابریک از فعالیت ها محاسبه و در کاربرگ FMEA درج گردید. با استفاده از روش مذکور میزان ریسک های قابل تحمل ۶٪، ریسک های متوسط ۹۰٪ و میزان ریسک های غیرقابل تحمل زیاد - ۴٪ بودند که پس از اقدامات اصلاحی و ارایه راهکارهای مدیریتی ریسک های قابل تحمل به میزان ۸۶٪ افزایش و ریسک های متوسط و ریسک های غیر قابل تحمل به ترتیب ۸۸٪ و ۱۰۰٪ کاهش یافتند.

کلمات کلیدی:

ارزیابی ریسک، FMEA، JHA، نمره اولویت پذیری ریسک RPN

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1899342>

