

Original article

Risk Factors Assessment in Educational Equipment Manufacturers Company Using FMEA

Seyedtaghi Mirmohammadi¹Zahra Naseripouya^{2*}Zahra Hosseinalipour³

1- Assistant Professor, Occupational Health Department, Faculty of Health, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran

2- B.Sc. Student of Occupational Health, Occupational Health Department, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran

3- M.Sc. Student of Occupational Health, Occupational Health Department, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran

*Corresponding author: Zahra Naseripouya, Occupational Health Department, Mazandaran University of Medical Sciences, Sari, Iran

Email: 522znp@gmail.com

Received: 10 March 2016

Accepted: 12 June 2016

ABSTRACT

Introduction and purpose: Industrial accidents are highly prevalent. Regarding this, identification of the risk factors of occupational accidents can be helpful in preventing the occurrence of this type of accidents. The aim of this study was to assess the risk factors in the incidence of occupational accidents and prioritize the severity of the identified risks in order to prevent their occurrence.

Methods: The current study utilized failure mode effects analysis (FMEA) method to evaluate the potential risk factors. All the units of Educational Equipment Manufacturers Company, including 12 different workstations with 55 employees, were assessed; furthermore, failure modes and effects as well as the causes of the failure of each component were recorded. Subsequently, Risk Priority Number (RPN) of each workstation was separately calculated and the crisis level of each risk was prioritized.

Results: According to the results of the study, a variety of 51 risk factors were identified among 12 different workstations at the factory. It was demonstrated that 4.25%, 9.54%, and 6.19% of these risk factors were within acceptable, unacceptable, and emergency level, respectively. The highest risk frequency was related to the electric shock caused by working on guillotine, cutter, bending machine, and drilling press. However, the crisis level of these risk factors were found to be average owing to the decrease in the occurrence of these risk factors which was the result of control measures.

Conclusion: This study revealed a direct relationship between RPN and the frequency of occupational accidents. Because of the high risks of the aforementioned machines, plant workers are highly prone to occupational accidents and injuries. Although FMEA method is a functional approach in determining the risks of occupational accidents, it is also recommended to use process hazard analysis in order to have a more precise and comprehensive assessment.

Keywords: FMEA method, Occupational accident, Risk assessment, Workstation

► **Citation:** Mirmohammadi S, Naseripouya Z, Hosseinalipour Z. Risk Factors Assessment in Educational Equipment Manufacturers Company Using FMEA. Journal of Health Research in Community. Summer 2016;2(2): 9-19.

ارزیابی عوامل خطر به روش FMEA در کارخانه تولید تجهیزات مدارس

چکیده

مقدمه و هدف: بیشترین فراوانی حوادث، در صنایع دیده می‌شود. با شناسایی ریسک فاکتورهای ایجادکننده حوادث ناشی از کار، می‌توان از وقوع آن پیشگیری کرد. هدف از انجام مطالعه حاضر، ارزیابی ریسک فاکتورهای بروز حوادث و اولویت‌بندی بحران خطرات شناسایی شده برای پیشگیری از وقوع آن برای شاغلین می‌باشد.

روش کار: در این مطالعه از روش تجزیه و تحلیل شکست (FMEA: Failure Mode Effects Analysis) برای ارزیابی خطرات موجود استفاده شده است. کلیه واحدهای کاری کارخانه تولید تجهیزات آموزشی شامل ۱۲ ایستگاه‌های کاری مختلف همرا با ۵۵ شاغل ارزیابی شده و حالات شکست، اثرات شکست و علل شکست خطاها محاسبه شده‌اند. سپس عدد اولویت‌بندی ریسک (RPN: Risk Priority Number) هر ایستگاه کاری محاسبه و سطوح بحران آن اولویت‌بندی شده‌اند.

یافته‌ها: نتایج حاصل از پژوهش حاضر نشان داده است، از ۵۱ ریسک فاکتور مختلف شناسایی شده در بین ۱۲ ایستگاه‌های کاری مختلف در این کارخانه، ۲۵/۴ درصد آن‌ها در محدوده قابل قبول، ۵۴/۹ درصد خطرات غیرقابل قبول و ۱۹/۶ درصد خطرات در سطح اضطراری قرار دارند. بالاترین ریسک، مربوط به کار بر روی دستگاه گیوتین، برشکاری، خم کن و سوراخ کاری در اثر برق گرفتگی می‌باشد که البته کاهش میزان وقوع آن‌ها در اثر اقدامات کنترلی نشان می‌دهد که با وجود شدت اثر بالا، سطح بحران آن‌ها متوسط می‌باشد. **نتیجه‌گیری:** بین سطوح الویت‌بندی ریسک (RPN) و فراوانی حوادث ناشی از کار رابطه مستقیم برقرار است. به دلیل بالا بودن ریسک‌های ناشی از دستگاه‌های فوق، امکان آسیب‌زایی و حوادث شغلی برای شاغلین کارخانه وجود دارد. با وجود کاربردی بودن تکنیک FMEA در تعیین ریسک فاکتورهای حوادث ناشی از کار، پیشنهاد می‌شود از تکنیک تکمیلی ارزیابی مقدماتی خطر (PHA: Process Hazard Analysis) نیز، برای ارزیابی دقیق‌تر و کامل‌تر این فرآیند استفاده شود.

کلمات کلیدی: ارزیابی ریسک، ایستگاه کاری، حوادث ناشی از کار، روش FMEA

سید تقی میر محمدی^۱
زهرا ناصری پویا^۲
سیده زهرا حسینی پور^۳

۱. استادیار، گروه بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی مازندران، ساری، ایران
۲. دانشجوی کارشناسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی مازندران، ساری، ایران
۳. دانشجوی کارشناسی ارشد بهداشت حرفه‌ای، دانشگاه علوم پزشکی مازندران، ساری، ایران

* نویسنده مسئول: زهرا ناصری پویا، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی مازندران، ساری، ایران

Email: 522znp@gmail.com

تاریخ دریافت: ۱۳۹۵/۳/۱۰

تاریخ پذیرش: ۱۳۹۵/۶/۱۲

◀ **استناد:** میرمحمدی، سید تقی؛ ناصری پویا، زهرا؛ حسینی پور، سیده زهرا. ارزیابی عوامل خطر به روش FMEA در کارخانه تولید تجهیزات مدارس. مجله تحقیقات سلامت در جامعه، تابستان ۱۳۹۵؛ ۲(۲): ۱۹-۹.

مقدمه

میزان حوادث ناشی از کار در کشورهای در حال توسعه، بالاتر از کشورهای توسعه‌یافته است [۳]. طبق گزارش ILO، کشورهای در حال توسعه ۶۰ درصد از کل نیروی کاری جهان را در خود جای داده‌اند که تنها ۵ تا ۱۵ درصد از این جمعیت به سرویس‌های بهداشت شغلی دسترسی دارند [۴].

یکی از تبعات منفی رشد تکنولوژی در جوامع بشری، بروز حوادث گوناگون از جمله حوادث ناشی از کار و بیماری‌های شغلی می‌باشد که هر ساله تعداد بی‌شماری از انسان‌ها را در واحدهای صنعتی و تولیدی، دچار مشکلات و رنج‌های فراوانی می‌کند [۱، ۲].

تحلیل و ارزشیابی ریسک است [۷]. روش ارزیابی ریسک، حالت شکست و تجزیه و تحلیل اثرات (FMEA: Failure Mode Effects Analysis)، اولین بار توسط ارتش آمریکا و تحت عنوان استاندارد MIL-STD-1629 برای صنایع هوا و فضا در دهه ۱۹۶۰ ارائه گردید و در صنعت خودرو، انجمن مهندسين خودرو استاندارد (SAEJ-1739) جهت بهبود کیفیت محصولات خودرو سازان تشکیل شد. استاندارد QS-9000 در زمینه مدیریت تضمین کیفیت، اهمیت ویژه‌ای به روش FMEA داد [۸]. فواید FMEA شامل: پیش‌بینی و جلوگیری از مشکلات، کاهش هزینه‌ها، کوتاه شدن زمان توسعه محصول و دستیابی به محصولات و فرآیندهای امن و بسیار قابل اعتماد می‌باشد [۹]. عربیان و همکاران در سال ۲۰۱۰، با استفاده از روش FMEA به تجزیه و تحلیل خطاهای سیستم توربین‌های بادی پرداختند و با کمک این تکنیک، راهکارهایی برای ارتقاء طراحی توربین‌های بادی ارائه نمودند [۱۰]. توانمندی FMEA در تجزیه و تحلیل خطرات به حدی است که از این تکنیک در صنایع با ریسک آسیب‌رسانی بالا مانند صنعت هوانوردی و نیروگاه اتمی به‌منظور پیشگیری از وقوع حوادث استفاده می‌شود [۱۱، ۱۲]. کارآمدی روش FMEA موجب شده است که علاوه بر صنایع، مراکز بهداشتی-درمانی نیز، از آن به‌منظور بهبود وضعیت ایمنی بیماران و ارائه خدمات اضطراری پزشکی استفاده شود [۱۳، ۱۴].

هدف از بررسی مطالعه حاضر، به‌دست آوردن یک شمای کلی از خطرات موجود در یک واحد صنعتی است که کارگران در آن با خطرات گوناگونی مواجه هستند. شناسایی این خطرات و تطابق آن با اقدامات کنترلی موجود، اطلاعات دقیق‌تری از سطح ایمنی در بخش‌های مختلف آن به ما خواهد داد. نتایج به‌دست آمده از این مطالعه، نگاهی پیشگیرانه و آینده‌نگر نسبت به خطرات پیش رو در فرآیندهای مختلف، به مدیران و مسئولین ایمنی و بهداشت حرفه‌ای شرکت مذکور خواهد داد. همچنین از طریق این داده‌ها می‌توان خطرات احتمالی را اولویت بندی کرد و نسبت به رفع یا کاهش آن برنامه‌ریزی دقیق، اقتصادی و مدیریتی انجام داد.

در سال ۲۰۰۸ میلادی ۲/۳۴ میلیون نفر از حوادث و بیماری‌های ناشی از کار فوت نموده‌اند که ۲/۰۲ میلیون نفر توسط بیماری‌های مختلف و ۳۲۱/۰۰۰ نفر به واسطه حوادث ناشی از کار در گذشته‌اند. براساس آخرین مطالعات و تحقیقات انجام‌شده توسط سازمان بین‌المللی تأمین اجتماعی (International Social Security Association: ISSA)، سرمایه‌گذاری در زمینه پیشگیری، ایمنی و بهداشت کار در بنگاه‌های اقتصادی نشان می‌دهد که حداقل میزان منافع حاصل از سرمایه‌گذاری در این موارد، برابر ۲/۲ واحد به ازای هر واحد سرمایه‌گذاری در سال است. تحقیق حاضر نشان می‌دهد که میزان این منافع در برخی شرایط به بیشتر از پنج واحد نیز خواهد رسید. اثرات مثبت ارتقای ایمنی و بهداشت کار در بنگاه‌های اقتصادی سبب افزایش انگیزه کاری در میان کارگران، ارتقای جایگاه و چهره موفق شرکت، کاهش مشکلات و ناهنجاری‌های کاری و افزایش کیفیت محصول نهایی خواهد شد [۱].

برای به حداقل رساندن تلفات و اثرات نامطلوب بر روند تولید، بهتر است تا با استفاده از سیستم‌های نوین مدیریتی و مهندسی فرهنگ زیربنایی، توسعه پایدار را در همه نهادها، سازمان‌ها و حتی مراکز آموزشی ایجاد کرد و در این زمینه عملکرد سازمان‌ها را به سوی بهبود مستمر سوق داد [۵]. به‌منظور دستیابی به این هدف، اولین قدم شناسایی مخاطرات و مشکلاتی است که در محیط‌های کار وجود دارند؛ برای مثال برخی عوامل استرس‌زا در محیط کار می‌تواند موجب به خطر افتادن بهداشت و سلامت نیروی کار شده و یا به‌طور قابل ملاحظه‌ای آسایش او را سلب کند. پس از آنکه عامل مخاطره‌آمیز به‌درستی شناسایی شد، گام بعدی ارزشیابی عامل و اثر دیگر عواملی که ممکن است موجب افزایش یا ایجاد مشکل گردند، می‌باشد [۶]. پیش‌نویس استاندارد مدیریت ریسک (ISO ۳۱۰۰۰)، فرآیند مدیریت ریسک را در پنج فعالیت تشریح می‌نماید که عبارتند از: ارتباطات و مشاوره، ایجاد زمینه، ارزیابی ریسک، عملیات بر روی ریسک، نظارت و بازنگری. از این پنج فعالیت، ارزیابی ریسک پیچیده‌ترین مبحث بوده و شامل شناسایی، تجزیه و

روش کار

باشند، هر اثر دارای درجه شدت خودش می‌باشد؛ نمره عددی شدت اثر را برای خطرات شناسایی شده تعیین کردند (جدول ۱).

تعیین احتمال وقوع شکست (Occurrence)

این سیستم امتیازدهی می‌تواند براساس نظر تیم ارزیابی ریسک تغییر یابد. احتمال وقوع خسارت یک مفهوم آماری بوده و براساس تجربه و دانش فنی تیم ارزیابی ریسک می‌تواند طرح‌ریزی شده و مورد استفاده قرار گیرد. برای تعیین درجه وقوع، در مواردی که داده‌های واقعی در مورد یک خطر، در جدول ۱ وجود نداشت؛ تیم FMEA بالاترین درجه وقوع شکست را در نظر گرفتند. البته در اکثر موارد، افراد تیم دلیل ایجاد خطر را با کمک مصاحبه حضوری با مهندسين، کارگران باتجربه و واحد تعمیرات کارخانه کشف می‌کردند و به این ترتیب سنجش درجه وقوع خطر بهتر صورت پذیرفت [۱۰].

تعیین نرخ احتمال کشف (Detection)

احتمال کشف (D)، نوعی ارزیابی از میزان توانایی سیستم جهت شناسایی یک علت یا مکانیزم وقوع خطر است. در امتیازدهی درجه کشف، اعضای تیم، کنترل‌های موجود ایمنی تجهیزات را بازبینی نمودند و در صورت نبود کنترل‌های جاری، احتمال کشف خطر بالقوه را بسیار کم تلقی می‌کردند و در نتیجه درجه کشف را بسیار بالا و در حد ۹ یا ۱۰ محاسبه نمودند. درجه احتمال کشف خطر براساس جدول ۲ تعیین گردید.

از موارد مهم دیگری که در جدول FMEA در نظر گرفته شده است، می‌توان به طبقه خطر، پتانسیل ایجاد خسارت، اثرات خسارت، پتانسیل مکانیزم ایجاد خسارت، چگونگی کنترل خطر

این مطالعه از نوع توصیفی- مقطعی بوده و کلیه واحدهای کاری کارخانه تولید تجهیزات مدارس شامل ۱۲ ایستگاه‌های کاری مختلف همرا با ۵۵ شاغل ارزیابی شدند. شناسایی و ارزیابی خطرات در کارخانه به وسیله روش FMEA صورت گرفت [۱۲]-۱۰]. برای شروع یک تجزیه و تحلیل خسارت در واحدهای مختلف شرکت مذکور، اولین قدم مشخص کردن نمودار کلی از فرآیندها و زیرمجموعه‌های آن می‌باشد. به منظور بررسی خطرات اصلی، تیم ارزیابی ریسک علاوه بر طرح سؤالات مربوط به سیستم‌های اعلام و اطفاء حریق، لازم است که وضعیت تمیز بودن محل کار، درجه اتوماسیون ماشین‌آلات، طراحی مناسب استقرار ماشین‌آلات، مخازن نگهداری محصول و محوطه بارگیری را از نظر احتمال ایجاد و انتشار حریق و انفجار مد نظر قرار دهند. بررسی سرویس‌های پیشگیرانه و دوره‌ای تعمیرات و نگهداری، انجام تعمیرات اساسی در دوره‌های سالیانه و امکان کنترل سیستم توسط شیرهای اطمینان خودکار از موارد مهم دیگری است که توسط تیم ارزیابی ریسک، کنترل می‌گردند [۱۴].

تعیین شدت خسارت (Severity)

تیم ارزیابی ریسک با توجه به این نکات که اولاً ارزیابی شدت اثر باید براساس آگاهی و خبرگی افراد گروه انجام شود و دوم اینکه هر خطر آثار مختلفی دارد و می‌بایست اثر خطر را درجه‌بندی کرد نه خطر را و سوم برای خطراتی که می‌توانند چندین اثر داشته

جدول ۱: RPN خطرات شناسایی شده کارخانه تجهیزات مدارس در ارزیابی FMEA

نام مکان مورد مطالعه	تعداد خطر شناسایی شده	مجموع RPN	میانگین RPN
سالن های تجهیزات مدارس	۵۱	۵۴۲۴	۳۵/۱۰۶

جدول ۲: سطوح بحران خطرات شناسایی شده کارخانه تجهیزات مدارس در ارزیابی FMEA

تعداد خطرات ضعیف	تعداد خطرات متوسط	تعداد خطرات مهم
۱۳	۲۸	۱۰

احتمالی برای مدیریت ریسک امکان‌پذیر گردد. طبق گزارش منتشر شده در مقالات روایی و پایایی، این تکنیک به ترتیب از طریق روایی متخصصان و ضریب آلفای کرونباخ به دست آمد.

از آنجایی که در این مقاله خطرات کلیه ایستگاه‌های کاری شاغلین مورد بررسی قرار گرفته و سپس تاثیرات آن بر افراد مورد ارزیابی قرار گرفته است، هیچگونه آزمایش یا بررسی به‌طور مستقیم روی شاغلین انجام نشده و افراد با رضایت کامل در مطالعه همکاری داشتند.

با توجه به توصیفی بودن مطالعه حاضر، تحلیل‌های توصیفی و فراوانی خطرات مورد ارزیابی به‌عنوان ارزیابی آماری مورد استفاده قرار گرفته است. روش کسب اطلاعات نیز به‌صورت بازدیدهای میدانی، مصاحبه و چک لیست صورت گرفته است.

یافته‌ها

نتایج FMEA معمولاً در برهه‌های کاری FMEA ثبت و ارائه می‌شوند. در این مطالعه تعداد خطرهای شناسایی و بررسی شده، ۵۱ مورد بود که در ۱۳ کاربردگ یا جدول اختصاصی FMEA استفاده شده براساس کاربردگ‌های ابزار مورد استفاده بوده است [۱۰، ۱۵]. فراوانی خطرات و مجموع RPN مطالعه، در جداول ۲ و ۳ آمده است. بر پایه اطلاعات جدول ۳، میانگین RPN بخش‌های مختلف کارخانه تولید تجهیزات مدارس در واحدهای مختلف متفاوت می‌باشد.

بر این اساس اگر خطرات ضعیف را معادل ریسک‌های قابل قبول، خطرات متوسط را معادل ریسک‌های غیرقابل قبول و خطرات مهم را معادل ریسک‌های اضطراری در نظر گرفت، آنگاه می‌توان گفت ۲۵/۴ درصد از خطرات یافت شده قابل قبول، ۵۴/۹ درصد خطرات غیرقابل قبول و ۱۹/۶ درصد خطرات در سطح اضطراری قرار دارند.

بررسی فراوانی اثر و حالت نقص در سال ۱۳۹۳ با استفاده از

در طراحی اولیه، توصیه‌های ایمنی، مسئولیت‌پذیری و انجام توصیه‌ها و نتیجه اقدامات صورت گرفته پس از ارائه توصیه‌های ایمنی اشاره نمود.

عدد اولویت ریسک:

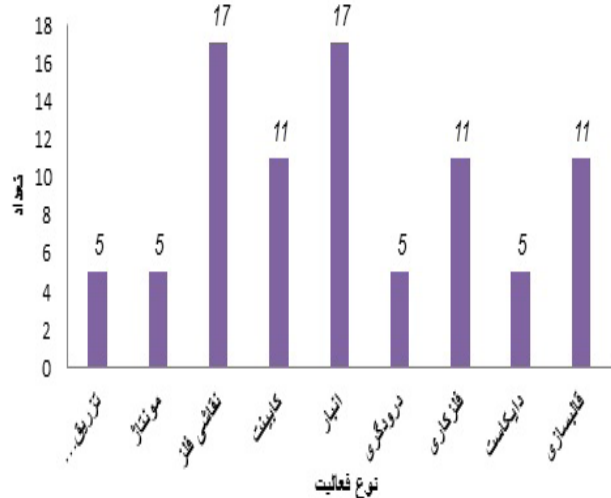
توان کشف × احتمال وقوع × شدت خسارت = اولویت ریسک
یا

$$RPN (\text{Risk Priority Number}) = S \times O \times D$$

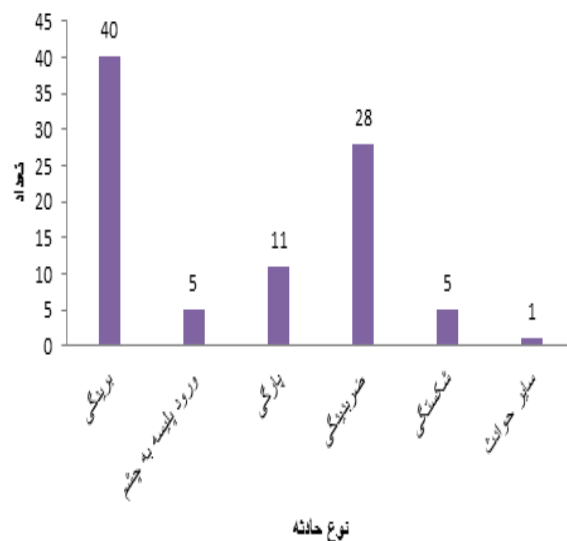
عدد اولویت ریسک از ضرب کردن درجه شدت و درجه وقوع و احتمال کشف در یکدیگر به دست آمد و می‌تواند از ۱ تا ۱۰۰۰ متغیر باشد. در نهایت با استفاده از RPN به دست آمده می‌توان آن را در سه گروه بحران‌های ضعیف (۹۹-۱)، بحران‌های متوسط (۱۴۹-۱۰۰) و بحران‌های مهم (۱۰۰۰-۱۵۰) قرار داد که بحران‌های متوسط و مهم به اقدامات کنترلی فوری نیازمند هستند. این بازه از مقادیر، قراردادی است و بسته به شرایط محیط کار و میزان سطوح ریسک شناسایی شده تغییر می‌کند [۱۰].

زمانی که عدد اولویت ریسک مشخص گردید، برای بهبود وضعیت ریسک و کاهش آن، توصیه‌های ایمنی توسط تیم ارزیابی ریسک به اطلاع مدیریت ارشد واحد مورد بررسی می‌رسد و نیز اقدامات پیشنهادی در کاربردگ FMEA درج می‌شود که این اقدامات براساس دانش و تجربه تیم FMEA و همچنین الزامات قانونی موجود لحاظ شدند.

یکی از مهم‌ترین اصولی که در ارزیابی ریسک براساس تئوری ساختاری FMEA، باید در نظر گرفته شود، این است که فرآیندهای مزبور هرگز پایان نمی‌یابند و منابع جدید ریسک باید به‌عنوان طبقات اضافی یا عناوین جدید اضافه شوند. نکته مهم دیگر این است که هیچ روش شناسی یا ابزاری به تنهایی نمی‌تواند با تمامی موارد، متناسب باشد. به هر حال اثربخشی اولویت‌بندی ریسک می‌تواند با فرآیند جمع‌آوری نظام‌مند داده‌ها که از طبیعت پویای منابع در حال تحول ریسک و میزان بحرانی بودن آن‌ها حکایت دارد، شرایطی را ایجاد کند که مقابله با بحران‌های



نمودار ۲: فراوانی حالت نقص در قسمت‌های مختلف در سال ۱۳۹۳



نمودار ۱: فراوانی نوع اثر حالت نقص در سال ۱۳۹۳

مختلف به ترتیب فراوانی حوادث در سال ۱۳۹۳ قرار گرفته‌اند، می‌توان نتیجه گرفت به‌طور کلی بین RPN و فراوانی حوادث اغلب رابطه مستقیم وجود دارد.

با توجه به نتایج مطالعه حاضر، می‌توان به قابلیت و گستره وسیع روش FMEA در ارزیابی‌های غیرصنعتی مانند زیست‌محیطی، پی برد. در این پژوهش، شناسایی ریسک به دو دسته مصنوعی و طبیعی تقسیم‌بندی شد و تغییراتی در رتبه‌بندی نرخ‌های تعریف‌شده مانند نرخ شدت اثر، احتمال وقوع و کشف ایجاد گردید. برای مثال در جداول قراردادی ابزار مورد استفاده شدت پیامد و احتمال وقوع آن، اعداد از ۱ تا ۴ و در جدول احتمال کشف، در سه دسته تقسیم شده‌اند [۱۰، ۱۵]. این تغییرات عامدانه، حکایت از قدرت انعطاف‌پذیری کاربرد FMEA در شرایط مختلف دارد. در این روش همچنین با توجه به محدود شدن رتبه‌بندی شاخص‌ها، حدود RPN برای دسته‌بندی بحران‌ها نیز کاهش یافته است. برای مثال سطح بحران برای RPN_{0-24} ، سطح ضعیف، برای RPN_{25-31} ، سطح متوسط و در آخر برای RPN_{32-48} نیز سطح بحران بالا تعریف شده است.

ابزار FMEA در مکان مورد مطالعه، نشان‌دهنده وضعیت نامطلوب و پرریسک بودن وظایفی است که شاغلین در طول کار در کارخانه انجام می‌دهند. با توجه به نمودار ۱، بریدگی و ضرب‌دیدگی، بیشترین فراوانی و در نمودار ۲، کار در انبار و نقاشی فلز، بیشترین تأثیر را در بروز حالت نقص نشان می‌دهد (نمودار ۱ و ۲).

با توجه به جداول فراوانی حوادث در سال ۱۳۹۳، می‌توان نسبت بین سطوح ریسک با فراوانی حوادث رخ داده در همان قسمت را مقایسه نمود (جدول ۴). در جدول بالا که بخش‌های

جدول ۳: میانگین RPN بخش‌های مختلف کارخانه تولید تجهیزات مدارس

نام بخش	میانگین RPN	نام بخش	میانگین RPN
مونتاز	۸/۸۰	دایکست	۱۱۲
سوراک‌کاری	۱۰۴	تزریق پلاستیک	۱۱۷
برشکاری	۱۰۵	سریع‌بر	۴/۱۲۰
انباردار و لیفتراک	۱۰۵	واحد رنگ	۱۲۶
گیوتین	۱۰۵	جوشکاری	۱۴۰
خم‌کن برقی	۱۱۰	درودگری	۱۶۰

است. با توجه به محاسبه مقدار RPN برای هر یک از ریسک‌های شناسایی شده، می‌توان پی برد که در مجموع هر یک از بخش‌ها به ترتیب چه سطح ریسکی دارند؛ در نتیجه با این امکان می‌توان خیلی سریع تر بخش‌هایی که با بالاترین میزان بحران در حال کار هستند را پیدا کرد و نسبت به روش‌های کنترلی ریسک آن قسمت اقدام نمود. بالاترین میزان RPN مربوط به کار کردن با دستگاه اهر چوب در بخش درودگری می‌باشد که امکان بریدن دست در اثر نبود حفاظ، نبود سیستم‌های ایمنی متوقف‌کننده و همچنین بی‌دقتی انسان وجود دارد؛ بنابراین این قسمت از کارخانه در حال حاضر به شدت نیاز به بازنگری در اقدامات کنترلی دارد. مهندسین برای تجزیه و تحلیل قابلیت اطمینان و ضمانت کارکرد اجزا در سیستم‌ها و زیر مجموعه‌های آن‌ها، حداقل زمانی را برای چرخه فعالیت آن‌ها مشخص می‌نمایند و در واقع به محاسبه ریسک خسارت براساس احتمال وقوع خرابی قبل از موعد می‌پردازند. قابلیت اطمینان به عملکرد سیستم‌های مهندسی دقیقاً عکس شرایط وقوع خرابی و خسارت می‌باشد. در نتیجه استفاده از روش FMEA و یا روش تجزیه و تحلیل حالت خسارت بحرانی و اثر آن (FMECA: Failure Mode, Effects and Criticality Analysis) که روش‌هایی مبتنی بر قابلیت اطمینان می‌باشند، می‌توانند برای ارزیابی ریسک با نگرش بیمه‌ای کاربرد بسیار مهمی جهت نرخ‌گذاری پیدا نمایند. در روش FMEA شیوه‌های مختلفی برای تعیین اولویت‌ها در میان خسارت‌ها وجود دارد. دو رویکرد از رویکردهای رایج‌تر، استفاده از دو شاخص و یا سه شاخص متفاوت هستند. در این مقاله از سه شاخص شدت خسارت، احتمال وقوع خسارت و احتمال کشف خطر که بین اعداد ۱ تا ۱۰ متغیر می‌باشند، استفاده شد. حاصل ضرب این سه شاخص با حداکثر سطح $10 \times 10 \times 10 = 1000$ و حداقل $1 \times 1 \times 1 = 1$ نشان‌دهنده اولویت ریسک RPN می‌باشد. در صنعت بیمه، پذیرش ریسک‌هایی با احتمال وقوع بیش از ۷ بیمه‌ناپذیر تلقی می‌گردند؛ بنابراین عدد اولویت ریسک در پروژه‌های بیمه‌پذیر معمولاً کمتر از ۷۰۰ خواهد بود. از طرفی، در خسارت‌های

جدول ۴: مقایسه بین فراوانی حوادث با میانگین RPN هر بخش در سال ۱۳۹۳

ردیف	بخش	تعداد حادثه (۱۳۹۳)	میانگین RPN
۱	نقاشی فلز	۱۸	۱۲۶
۲	انبار	۱۸	۱۰۵
۳	فلزکاری	۱۱	۱۴۰
۴	قالب‌سازی	۱۱	۱۱۰
۵	تزریق پلاستیک	۶	۱۱۷
۶	مونتاز	۶	۸/۸۰
۷	درودگری	۶	۱۶۰
۸	دایکاست	۶	۱۱۲

بحث و نتیجه‌گیری

از ۵۱ مورد خطر بالقوه‌ای که به روش FMEA در کارخانه تولید تجهیزات مدارس انجام شد، ۱۰ مورد به‌عنوان خطرات دارای ریسک بالا شناخته شدند. بالاترین شدت اثر (S)، مربوط به کار بر روی دستگاه گیوتین، برشکاری، خم‌کن، سوراخ‌کاری در اثر برق‌گرفتگی می‌باشد که البته کاهش میزان وقوع آن در اثر اقدامات کنترلی و همچنین سابقه فراوانی آن نشان می‌دهد که با وجود شدت اثر بالا سطح بحران آن اضطراری نمی‌باشد؛ بلکه متوسط است. تشابه در ریسک‌های شناسایی شده در اغلب بخش‌ها مانند سوراخ‌کاری و برشکاری نشان می‌دهد که از روش‌های کنترلی مشابه، می‌توان برای اصلاح فرآیند استفاده نمود. این امر در کاهش هزینه و وقت، مفید واقع خواهد شد. برای مثال هر دو بخش سوراخ‌کاری و برشکاری دارای ریسک برق‌گرفتگی می‌باشند و از طریق سامانه‌های عیب‌یابی خودکار و با عایق‌کاری مناسب و بررسی کردن دوره‌های آن‌ها می‌توان از سطح ریسک این دو کم کرد. با توجه به جدول ۳ که از طریق مرتب شدن میانگین‌های RPN بخش‌های ارزیابی شده به‌دست آمده، بالاترین و پایین‌ترین سطح بحران و موارد بینابین آن‌ها قابل تشخیص

بحرانی، عدد اولویت ریسک بیش از ۱۰۰ است و می توان این طور بیان نمود که عدد اولویت ریسک برای ریسک های بیمه پذیر معمولاً کمتر از ۷۰۰ می باشد. عدد اولویت ریسک در خسارت های بحرانی بین ۱۰۰ و ۷۰۰ قرار می گیرد. عدد اولویت ریسک کمتر از ۱۰۰ واحد، نشان دهنده ایمنی و مناسب بودن ریسک است [۱۵]. در مطالعه ای به روش مشابه با هدف ارزیابی ریسک های زیست محیطی و همچنین ارائه راهکارهای مؤثر در کاهش آن ها در دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات انجام شد. با توجه به قرارگیری دانشگاه در شرایط اکولوژیکی خاص، جنبه ها و پیامدهای زیست محیطی فراوانی در این واحد دانشگاهی به چشم می خورد؛ بنابراین ریسک های زیست محیطی، فعالیت ها و خدمات واحد علوم و تحقیقات به روش FMEA شناسایی و ارزیابی گردید. طبق نتایج به دست آمده از ارزیابی فاضلاب بهداشتی و آزمایشگاهی، تخریب منابع طبیعی، تولید پسماند ناشی از طرح جامع، در سطح ریسک بالا قرار گرفتند. براساس مقایسه سطوح ریسک، ۶۳ درصد ریسک ها در سطح ریسک بالا، ۱۴ درصد در سطح ریسک متوسط و ۲۳ درصد در سطح ریسک ضعیف قرار گرفتند [۱۶]. در مطالعه ای دیگر در بخش اورژانس که جزء مناطق با ریسک بالای خطاها در بیمارستان است، خطاهای شش فرآیند مشکل دار در بخش اورژانس مجتمع آموزشی- درمانی رسول اکرم، با استفاده از روش تحلیل حالات و اثرات خطا (FMEA) به عنوان یکی از تکنیک های مدیریت ریسک و به منظور افزایش ایمنی بیماران، شناسایی، ارزیابی، اولویت بندی و تحلیل شده است که به روش کمی- کیفی، حالات و اثرات خطا مورد تحلیل قرار گرفت. به کمک روش FMEA، ۵۱ خطای بالقوه در شش فرآیند منتخب اورژانس، شناسایی و ارزیابی گردید. سپس با تعیین قابلیت ۷۵ درصد، در مجموع ۱۶ حالت خطا با $RPN \geq 250$ به عنوان خطاهای با ریسک غیر قابل قبول شناسایی و علل ریشه ای آن ها براساس مدل ECM طبقه بندی شدند [۱۷]. در این پژوهش اغلب ریسک های شناسایی شده مبتنی بر نحوه دقت انسان در فرآیندهای

کاری درمان می باشد. از تکنیک های بارش افکار، رأی گیری با استفاده از رتبه بندی، و مدل طبقه بندی آینده وون یا ECM در مراحل FMEA استفاده شد. با بررسی مطالعه مذکور مشخص می شود که از روش FMEA می توان برای به حداقل رساندن خطاهای انسانی به خصوص در محیط های غیر صنعتی استفاده نمود. هر چند که این پژوهش از مراحل هشت گانه متدولوژی FMEA الگوبرداری شده است؛ اما با توجه به شرایط اورژانس، در اجرا تفاوت هایی با الگوی پیشنهادی داشت. سه تفاوت اصلی عبارتند از: شناسایی خطاها در چارچوب «عدم انجام»، «انجام ناقص»، «انجام اشتباه» و «انجام با تأخیر» فعالیت، طراحی جداول جامع تری از شاخص های خطا با طراحی جداول شدت اثر و میزان وقوع خطا به صورت ماتریسی و نه ستونی و همچنین طراحی جدول شاخص قابلیت کشف خطا براساس احتمال زمان و نحوه کشف خطا و نه درصد احتمال کشف و تعیین خط کف عدد اولویت ریسک قابل قبول، نه تنها براساس تصمیم اعضای تیم بلکه انتخاب درصدی از قابلیت اطمینان بود.

در پایان نتایج این بررسی نشان می دهند، بین سطوح اولویت بندی ریسک (RPN) و فراوانی حوادث ناشی از کار رابطه مستقیم برقرار است. به دلیل بالا بودن ریسک های ناشی از دستگاه های فوق، امکان آسیب زایی و حوادث شغلی برای شاغلین کارخانه وجود دارد. با وجود کاربردی بودن تکنیک FMEA در تعیین ریسک فاکتورهای حوادث ناشی از کار، پیشنهاد می شود از تکنیک تکمیلی ارزیابی مقدماتی خطر (PHA) نیز، برای ارزیابی دقیق تر و کامل تر این فرآیند استفاده شود.

در ادامه راهکارهایی به منظور کاهش حوادث و خطرات ناشی از کار در صنعت مورد مطالعه پیشنهاد شده است:

- شناسایی نقاط تماس با خطر و تدوین آن ها به صورت دفترچه آموزشی و قرار دادن در اختیار پیمانکاران
- اولویت بندی خطرات براساس جداول خطر برای مدیریت آسان تر حوادث و شبه حوادث و قرار دادن به صورت دوره ای در اختیار

- استفاده از ابزار و تجهیزات ارگونومیک جهت کار کارگران برای جلوگیری از آسیب‌های اسکلتی - عضلانی

قدردانی

در نهایت، از معاونت پژوهشی دانشگاه علوم پزشکی مازندران که حمایت مالی طرح با کد ۴۲۵/۹۴ را بر عهده داشتند و همچنین از قاسمیان لمراسکی بابت همکاری در این طرح تشکر و قدردانی می‌گردد.

References

1. Esabati M. Estimates of work-related accidents and diseases at the XIX world congress: safety and health at work. Bazar Kar Date Books 2011; 646:6 (Persian).
2. Mohamadfam L. Evaluation of occupational accidents and their related factors in Iranian Aluminum company in 1999. Sci J Kurdistan Univ Med Sci 2001; 5(3):18-23 (Persian).
3. Ergor OA, Demiral Y, Piyal YB. A significant outcome of work life: occupational accidents in a developing country, Turkey. J Occup Health 2003; 45(1):74-80.
4. Takala J. Introductory report: decent work-safe work. 17th World Congress on Safety and Health at Work, Vienna, Austria; 2002. P. 10.
5. Brauer RL. Safety and health for engineers: risk assessment and management. New Jersey: John Wiley and Sons; 2005.
6. Tiregar A, Kouhpaei A, Allahyari T, Alimohammadi I. Occupational health: occupational health programs. Tehran: Andisheh Rafi Publication; 2012 (Persian).
7. ISO 31000: Risk management--principles and guidelines. ISO. Available at: URL: http://www.iso.org/iso/catalogue_detail?csnumber=43170; 2015.
8. Potential failure mode and effects analysis (FMEA). 2nd ed. New York: Chrysler corporation, ford motor Company, general corporation; 1995.
9. Allahyari T. Hazardous analysis and risk assessment in chemical processes. Fanavaran Andisheh Pub 2005; 1:56-61 (Persian).
10. Arabian-Hoseynabadi H, Oraee H, Tavner PJ. Failure

مسئولین و کارفرماها به منظور رفع نواقص و اصلاح سیستم‌های کنترلی

- استفاده از مواد کم خطر در ترکیب رنگ‌ها

- شناسایی دقیق و رفع معایب بخش‌هایی با خطر درگیر شدن دست در تجهیزات و افزایش سطح ایمنی آن از جمله نصب حفاظ‌های استاندارد، نصب سامانه‌های کنترل‌گر مانند توقف اضطراری، ترمزهای خودکار و دستی، اینترلاک و...

- نصب سیستم‌های هشداردهنده حریق و اسپرینکلر در تمام بخش‌های قابل حریق

modes and effects analysis (FMEA) for wind turbines. Int J Electri Power Energy Sys 2010; 32(7):817-24 (Persian).

11. Ashley L, Armitage G, Neary M, Hollingsworth G. A practical guide to failure mode and effects analysis in health care: making the most of the team and its meetings. Joint Commis J Qual Patient Saf 2010; 36(8):351-8.
12. Guimarães AC, Lapa CM. Fuzzy inference to risk assessment on nuclear engineering systems. Appl Soft Comput 2007; 7(1):17-28.
13. Spath PL. Using failure mode and effects analysis to improve patient safety. AORN J 2003; 78(1):15-37.
14. Alimohammadi H, Zare M, Ameli M, Akhoundi M. Modeling and risk assessment of oil production at refineries in the country with a vision insurance. Binesh 2013; 32:14 (Persian).
15. Nouri J, Abbaspour M, Torabifard M. Assessment and management of environmental risks to an institution by using FMEA. Environ Sci Technol 2010; 12(3):60-70 (Persian).
16. Carlson CS. Understanding and applying the fundamentals of FMEAs. New York: Annual Reliability and Maintainability Symposium; 2014.
17. Attar JN, Tofighi S, Hafezimoghadam P, Maleki MR, Goharinezhad S. Risk assessment of processes of Rasoule Akram emergency department by the failure mode and effects analysis (FMEA) methodology. Hakim 2013; 13(3):165-76 (Persian).

پیوست

جدول ۱: درجه بندی شدت وخامت

رتبه	شدت اثر	شرح
۱۰	خطرناک - بدون هشدار	وخامت تاسف بار مثل خطر مرگ، تخریب کامل
۹	خطرناک - با هشدار	وخامت تاسف بار اما همراه با هشدار است
۸	خیلی زیاد	وخامت جبران ناپذیر است، عدم توانایی انجام وظیفه اصلی، از دست دادن یک عضو بدن
۷	زیاد	وخامت زیاد همانند آتش گرفتن تجهیزات سوختگی بدن
۶	متوسط	وخامت کم است مانند ضرب دیدگی، مسمومیت خفیف غذایی
۵	کم	وخامت خیلی کم مانند ضرب دیدگی، مسمومیت خفیف غذای
۴	خیلی کم	وخامت خیلی کم است ولی بیشتر افراد آن را احساس می کنند، نشت جزئی گاز
۳	اثرات جزئی	اثر جزئی بر جا می گذارد مثل خراش دست هنگام تراشکاری
۲	خیلی جزئی	اثر خیلی جزئی دارد
۱	هیچ	بدون اثر

جدول ۲: درجه بندی احتمال وقوع

رتبه	احتمال رخداد خطر	نرخ های احتمالی خطر
۱۰	بسیار زیاد: خطر تقریباً اجتناب ناپذیر است	۱ در ۲ یا بیش از آن
۹		۱ در ۳
۸	زیاد: خطرهای تکراری	۱ در ۸
۷		۱ در ۲۰
۶	متوسط: خطرهای مورد	۱ در ۸۰
۵		۱ در ۴۰۰
۴		۱ در ۲۰۰۰
۳	کم: خطرهای نسبتاً نادر	۱ در ۱۵۰۰۰
۲		۱ در ۱۵۰۰۰۰
۱	بعید: خطر نا محتمل است	کمتر از ۱ در ۱۵۰۰۰۰۰

جدول ۳: توانایی کشف شکست

رتبه	معیار: احتمال کشف خطر	قابلیت کشف
۱۰	هیچ کنترلی وجود ندارد و یا در صورت وجود قادر به کشف خطر بالقوه نیست	مطلقاً هیچ
۹	احتمال خیلی ناچیزی دارد که با کنترل های موجود خطر ردیابی و آشکار شود	خیلی ناچیز
۸	احتمال ناچیزی دارد که با کنترل های موجود خطر ردیابی و آشکار شود	ناچیز
۷	احتمال خیلی کمی دارد که با کنترل های موجود خطر ردیابی و آشکار شود	خیلی کم
۶	احتمال کمی دارد که با کنترل های موجود خطر ردیابی و آشکار شود	کم
۵	در نیمی از موارد محتمل است که با کنترل موجود خطر بالقوه ردیابی و آشکار شود	متوسط
۴	احتمال نسبتاً زیادی وجود دارد که با کنترل موجود خطر بالقوه ردیابی و آشکار شود	نسبتاً زیاد
۳	احتمال زیادی وجود دارد که با کنترل موجود خطر بالقوه ردیابی و آشکار شود	زیاد
۲	احتمال خیلی زیاد وجود دارد	خیلی زیاد
۱	تقریباً به طور حتم با کنترل های موجود خطر بالقوه ردیابی و آشکار می شود	تقریباً حتمی

جدول ۴: نمونه فرم تجزیه و تحلیل عوامل شکست و آثار آن (FMEA) در واحد رنگ کارخانه فولاد ماشین

نام بخش: واحد رنگ محصول: توسط: زهرا ناصری پویا
تاریخ بازبینی: ۹۴/۱۰/۶ تاریخ انجام ارزیابی: ۹۴/۹/۱۰

سطح بحران	RPN	اقدامات پیشنهادی	D	روش‌های شناسایی	O	علل شکست بالقوه	S	اثر	حالت شکست بالقوه	جزء بخش
۳	۱۵۰	تعیین نوبت کاری گردشی و کوتاه مدت، استفاده از تهویه‌های متبوع و موضعی، جایگزین کردن مواد کم خطر با مواد پرخطر در رنگ‌ها، آموزش به کارگران و استفاده از ماسک‌های استاندارد با فیلتر مناسب، نصب رنگ آمیزی روباتیک	۵	بصری	۵	نوبت کاری دراز مدت، استفاده از افزودنی‌های پرخطر به رنگ	۶	آسیب ریوی	تماس با آلاینده‌های هوا (افشانه)	اسپری رنگ
۲	۱۲۰	تعیین نوبت کاری گردشی و کوتاه مدت، استفاده از تهویه‌های متبوع و موضعی، جایگزین کردن مواد کم خطر با مواد پرخطر در رنگ‌ها، آموزش به کارگران و استفاده از البسه مخصوص رنگ آمیزی، نصب رنگ آمیزی روباتیک	۵	بصری	۴	نوبت کاری دراز مدت، استفاده از افزودنی‌های پرخطر به رنگ	۶	عوارض پوستی	تماس رنگ با پوست	اسپری رنگ
۲	۱۲۰	نصب تهویه‌های مناسب با محیط، تعیین مدت زمان مناسب مواجهه برای شیف‌ت کاری، نصب عایق‌های حرارتی	۴	بصری	۵	شیفت دراز مدت، نبود عایق‌های حرارتی، عدم جریان هوایی مناسب	۶	تنش‌های گرمایی مانند گرم‌زدگی و ...	تماس با حرارت	خشک کن
۱	۹۶	استفاده از روبات برای انجام کارهای تکراری، استفاده از صندلی‌های مخصوص و ارگونومیک، آموزش نشستن و انجام کار صحیح به کارگر، ایجاد تنوع حرکتی در خلال کار و ...	۴	بصری	۴	مناسب نبودن نوع صندلی با کار، عدم رعایت نشستن صحیح توسط کارگر	۶	عوارض اسکلتی و عضلانی	فشار به ستون فقرات	صندلی‌های اسپری
۲	۱۴۴	نصب سنسورهای متوقف‌کننده دستگاه، نصب حفاظ‌های ایمنی، پوشش مناسب تجهیزات، رعایت فاصله کارگران از قسمت‌های پر خطر	۶	بصری	۴	عدم وجود موانع محافظتی	۶	برش و یا ایجاد جراحت در قسمت‌های مختلف بدن	گیر کردن دست و لباس به تجهیزات	کنترل کیفیت قطعات