



دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی درمانی شهید صدوقی یزد  
شبکه بهداشت و درمان شهرستان میبد

# **دستور العمل**

## **نحوه تکمیل فرم شناسنامه کارگاه**

### **در واحدهای صنعتی**

مرکز بهداشت شهرستان میبد  
واحد بهداشت محیط و حرفه ای

خرداد ۸۶

## اهمیت تهیه شناسنامه کارگاه:

یکی از اصول و الزامات سلامت محیط کار، ارزیابی خطر (Risk Assessment) در کارگاههای مختلف هر واحد صنعتی می باشد. ارزیابی خطر شامل موارد زیر است:

۱. شناسایی عوامل زیان آور (Hazard Identification) که به فرایند Haz ID نیز معروف است.
  ۲. اندازه گیری میزان مواجهه عوامل زیان آور (Exposure Assessment)
  ۳. تعیین میزان کمی خطر در ایستگاههای مختلف کاری (Risk characterization)
- انجام تمام مراحل فوق از وظایف اصلی و اساسی کارشناسان بهداشت حرفه ای شاغل در صنایع می باشد تا با شناسایی خطرات موجود در محیط کار و شناسایی مکانهای پرخطر (High Risk)، و مکانهایی با خطر متوسط (Moderate Risk) و نیز ریشه یابی علل دخیل در ایجاد خطر در آن مکانها، با ارائه پیشنهادات و راهکارهای فنی و مهندسی عملی و مناسب (مؤثر و مقرون به صرفه) بتوانند باعث کاهش و کنترل خطر در مکانهای پرخطر و یا با خطر متوسط شوند (Risk Management)

تهیه و تدوین شناسنامه کارگاه در واقع اولین مرحله از ارزیابی خطر یعنی Haz ID می باشد که موجب جمع آوری و بررسی اطلاعات مورد نیاز از کارگاههای واحد های مختلف صنعتی شده و شناسایی عوامل زیان آور و خطر زای محیط کار را تسهیل و به امر پیشگیری و کنترل مخاطرات کمک مؤثری می کند. امید است با اجرای هماهنگ این برنامه در تمامی واحد های صنعتی بالای ۲۵ نفر در شهرستان میبد و حمایت مدیران صنعت، تمامی مخاطرات زیان آور محیط کار با دقت شناسایی و به نحو مؤثر کنترل گردند.

از دیگر فواید تهیه و تدوین دقیق شناسنامه کارگاهها می توان به موارد ذیل اشاره کرد:

۱. تدوین Plan در اندازه گیری ها
۲. تعیین اولویت های آموزشی شاغلین هر کارگاه
۳. تدوین راهنمای انجام معاینات شاغلین به صورت Job Specific
۴. تشخیص نوع کیت کمکهای اولیه مورد نیاز (First Aid Kit) هر کارگاه
۵. تعیین نوع وسایل حفاظت فردی مناسب برای شاغلین
۶. تدوین لیست مواد شیمیایی موجود جهت تهیه MSDS (برگه اطلاعات ایمنی مواد)
۷. در نهایت تدوین فهرست مشاغل موجود جهت تهیه شناسنامه مشاغل

لازم بذکر است که شناسنامه کارگاهها برای یکبار تهیه می شود و می بایست همه ساله پس از انجام Job Visit مجدد از کارگاهها، در صورت لزوم مورد باز نگری قرار گیرند

دکتر کیوان کرمی فر

متخصص طب کار و عضو هیئت علمی

دانشگاه علوم پزشکی شهید صدوقی یزد

خرداد ۸۶

❖ اطلاعات عمومی:

- نام شرکت / واحد صنعتی: منظور نام اصلی شرکت یا واحد صنعتی می باشد که کار تدوین شناسنامه کارگاه در آن صورت می گیرد. (مثلاً شرکت کاشی کیمیا سرام میبد).
- نام کارگاه: منظور نام کارگاه مورد بررسی است. (مثلاً کارگاه / واحد بالمیل)
- مسئول کارگاه: فردی که بالاترین مسئولیت کارگاه را عهده دار می باشد (سرپرست کارگاه)
- مسئول نوبت کاری: افرادی که در هر شیفت بالاترین مسئولیت کارگاه را عهده دار می باشند (سرشیفت)
- مواد تولیدی: منظور محصول خروجی (End Product) همان کارگاه می باشد. (به عنوان مثال مواد تولیدی واحد بالمیل بدنه در شرکت کاشی دوغاب است که در مرحله بعد وارد کارگاه / واحد اسپری درایر می گردد).
- نوع کارگاه: اگر کارگاه مورد بررسی (مکان فرایند یا تولید) دارای دیوار و سقف است به عنوان محوطه بسته و در غیر این صورت محوطه باز و اگر حالتی بین این دو باشد، ترکیبی از هر دو نظر گرفته می شود.
- نوع فعالیت کارگاه: بر حسب نوع فعالیت مربع مربوطه علامت زده می شود.

❖ مشخصات کارکنان:

- در این قسمت با توجه به عناوین جدول و جنسیت، تعداد و دیگر مشخصات کارکنان همان کارگاه به تفکیک درج می گردد.

❖ فرایندهای کاری موجود در کارگاه (ایستگاههای کار):

اگر در کارگاه مورد نظر، تعدادی ایستگاه کاری (Work Station) مجزا یا پیوسته که مواجهات آنها متفاوت با سایر ایستگاهها می باشد، در این قسمت به تفکیک نام برده می شود. مثلاً کارگاه تعمیرات ممکن است شامل ایستگاههای کاری جوشکاری، نقاشی، فرزکاری و تراشکاری باشد. میزان خطر هر فرایند یا ایستگاه کاری را بعد از انجام Risk Assessment با روش مناسب در یکی از سه حالت پرخطر، با خطر متوسط و یا کم خطر ثبت می کنیم.

❖ نام دستگاهها و تجهیزات کارگاه:

در این قسمت نام کلیه دستگاهها و تجهیزاتی که در کارگاه وجود دارد (اصلی یا فرعی) درج می شود.

❖ عناوین شغلی موجود در کارگاه:

در این قسمت کلیه عناوین شغلی (Job title) موجود در کارگاه ثبت می شود. (مثلاً عناوین شغلی سرپرست، سرشیفت و اپراتور در کارگاه / واحد بالمیل بدنه).

❖ نقشه شماتیک و چیدمان کارگاه:

منظور از نقشه شماتیک، پلان کارگاه مورد نظر همراه با جانمایی دستگاهها و تجهیزات (موقعیت دستگاهها و تجهیزات همان کارگاه نسبت به یکدیگر) می باشد.

## ❖ شرح مختصر فرایند/ تعمیرات/ تولید/ خدمات

در این بخش به طور مشروح آنچه که به منظور تولید محصول، خدمات، تعمیرات و ... در کارگاه مورد نظر انجام می شود مرحله به مرحله با متنی ساده و قابل درک، توضیح داده می شود. در بعضی مواقع نیاز به تقسیم کارگاه مد نظر به چند قسمت می باشد؛ در چنین حالتی شرح فوق را بایستی برای هر قسمت درج نمود.

## ❖ تسهیلات بهداشتی کارگاه:

در این جدول با توجه به نوع تسهیلات، وجود یا عدم وجود آن را علامت زده، تعداد آنها را مشخص نموده و نهایتاً بر اساس استانداردهای موجود (آئین نامه تأسیسات و تشکیلات کارگاه از نظر بهداشت)، کافی یا ناکافی بودن آنها را مشخص می کنیم. در صورت وجود توضیحات، موارد در بخش ذیل همین قسمت نوشته می شود. اگر به یک تسهیلات خاص در کارگاه مورد نظر نیاز وجود ندارد، از واژه "نیاز ندارد" استفاده می کنیم.

## ❖ مهمترین عوامل زیان آور کارگاه:

در این قسمت مهمترین عوامل زیان آور کارگاه به تفکیک (فیزیکی، شیمیایی، ارگونومیک و ...) ذکر می شوند. در مورد هر عامل در صورتی که اندازه گیری انجام شده، میزان مواجهه بر حسب TWA به صورت مجاز یا غیر مجاز ثبت می شود و تاریخ آخرین اندازه گیری نیز قید می شود. در قسمت عوامل شیمیایی حتماً به نام اختصاصی مواد شیمیایی اشاره شود و از به کار بردن واژه هایی مانند "گرد و غبار" و یا "بخارات فلزی" اجتناب گردد. مثلاً در واحد بالمیل بدنه به جای نوشتن "گرد و غبار" باید نام مواد شیمیایی مصرفی یعنی "بنتونیت، TPP، کائولین، فلدسپات و سیلیس ذکر شود.

## ❖ وضعیت ایمنی کارگاه:

در این بخش وضعیت موجود و فعلی ایمنی در کارگاه از نظر وسایل حفاظت فردی موجود (ذکر نام و مدل وسایل حفاظت فردی)، وضعیت ایمنی دستگاهها و ماشین آلات، تهویه، روشنایی و کیت کمکهای اولیه کارگاه ذکر می شود.

## ❖ فهرست فرایندها و دستگاههای پرخطر:

در این قسمت، فهرست فرایندها و ایستگاههای پرخطر کاری در کارگاه را ثبت می کنیم. اگر Risk Assessment انجام نداده اید، تکمیل این قسمت را به بعد از انجام ارزیابی خطر موکول کنید.

## ❖ فهرست مشاغل پرخطر:

در این قسمت، مشاغل پرخطر کارگاه را ثبت می کنیم. این کار نیز بایستی بعد از انجام ارزیابی خطر انجام شود.  
○ ایستگاه کاری/ شغل پرخطر:

منظور ایستگاه کاری / شغل است که حداقل در یکی از مواجهات فیزیکی، شیمیایی، ارگونومیک و یا ایمنی High Risk باشد. بهتر است در مورد ایستگاه کاری/ شغل پرخطر، دلیل پرخطر بودن آن نیز ذکر شود. مثلاً در ایستگاه کاری اپراتور پرس، علت پرخطر بودن شغل، مواجهه غیر مجاز با شدت صوت است.

#### ❖ وسایل حفاظت فردی لازم در کارگاه:

در این بخش با توجه به اطلاعات تکمیل شده در قسمت‌های قبلی (نوع مواجهات و اندازه گیری ها، میزان خطر و راه تماس) وسایل حفاظت فردی لازم در طول سال (تعداد و نوع) ثبت می شود. در مورد هر وسیله حفاظتی، دقیقاً نوع آن مشخص شود. مثلاً اشاره به ماسک تنفسی کافی نیست و باید نوع رسیپراتور مثلاً Full Face، فیلتردار و حتی نوع فیلتر آن مشخص گردد. (مثال: ماسک نیم صورت ST90 با فیلتر P3) (توضیح اینکه تعداد وسیله مورد نیاز در سال بر اساس نوع وسیله حفاظتی و طول عمر مفید آن محاسبه می شود. مثلاً ماسک نمدی مدل ۲۰۲۱ که دارای طول عمر مفید ۱۴ روز است. برای هر کارگر در هر ماه دو تا نیاز می باشد. یعنی ۲۴ عدد در سال)

#### ❖ کیت کمک‌های اولیه لازم در کارگاه:

در این قسمت بر اساس نوع خطرات و حوادث احتمالی (که بر اساس حوادث قبلی، نوع عامل زیان آور و نوع پروسه کار مشخص می شود) اجزاء کیت کمک‌های اولیه لازم برای آن کارگاه و تعداد مورد نیاز آن ذکر می شود.

#### ❖ اولویتهای و محورهای آموزشی لازم در کارگاه:

در این جدول بر اساس نوع خطرات و حوادث احتمالی و نوع عامل زیان آور موجود، محورهای و موضوعات آموزشی مورد نیاز شاغلین کارگاه به صورت فهرست وار ثبت می شود تا در آینده همان موضوعات به شاغلین آن کارگاه بطور دوره ای آموزش داده شود

#### ❖ مهمترین معایب و نواقص کارگاه:

در این بخش پس از بازدید اولیه از کارگاه و استفاده از چک لیست بازدید کارگاه، مهمترین معایب و نواقص کارگاه از نظر بهداشت حرفه ای و ایمنی ثبت می گردد.

#### ❖ پیشنهادات و اقدامات لازم جهت رفع نواقص و معایب:

در این جدول برای هر کدام از معایب و نواقص ثبت شده در قسمت قبلی، راهکارهای مناسب و مؤثر فنی مهندسی، راهکارهای مدیریتی (Administrative) و نهایتاً در مرحله آخر وسایل حفاظت فردی (PPE) ذکر می شود.

#### ❖ مشخصات تکمیل کننده فرم:

در این جدول مشخصات کارشناس بهداشت حرفه ای تکمیل کننده فرم همراه با تاریخ تکمیل و مهر و امضاء کارشناس ثبت می شود.

#### ❖ نواقص و معایب در بازدیدهای بعدی:

در این قسمت، در بازدیدهای بعدی از همین کارگاه، نواقص و معایب موجود مجدداً بررسی شده و نیز نواقص رفع شده قبلی بر اساس پیشنهادات، بررسی و ثبت می گردد.