

A Fuzzy Multi-criteria Risk Assessment Based on Decision Matrix Technique: A Case Study in One of the Steel Industries

Ashkan Moradi^{1,*} , Mohadeseh Nadershahi²

¹ MSc Student of Industrial Engineering, Department of Industrial Engineering, Kermanshah Branch, Jahad University, Kermanshah, Iran

² Instructor, Department of Industrial Engineering, Tehran Branch, Payame Noor University, Tehran, Iran

* **Corresponding Author:** Ashkan Moradi, Department of Industrial Engineering, Kermanshah Branch, Jahad University, Kermanshah, Iran. Email: ashkanmoradi47@gmail.com

Abstract

Received: 06/05/2019

Accepted: 09/07/2019

How to Cite this Article:

Moradi A, Nadershahi M. A Fuzzy Multi-criteria Risk Assessment Based on Decision Matrix Technique: A Case Study in One of the Steel Industries. *J Occup Hyg Eng.* 2019; 6(2): 9-18. DOI: 10.29252/johe.6.2.9

Background and Objective: Steel industries are among the most dangerous industries. Nowadays, risk assessment is of great importance in order to control them to maintain the health of the workforce. Decision matrix risk-assessment technique is a systematic approach widely used in the Occupational Health and Safety risk assessment. In this regard, the present study aimed at safety and occupational health risk assessment in one of the steel industry.

Materials and Methods: As a follow-up study used in the steel industry, the proposed risk assessment methodology was applied for hazard types in each department of the plant. In a typical matrix method approach, the measurement of risk value is obtained by evaluating two risk factors, including the likelihood of a hazard and severity of the hazard while it arises. In this study, the parameters of likelihood and severity related to the hazards in a steel manufacturing plant were weighted using Fuzzy Analytic Hierarchy Process, and then the priority order of various hazards was determined by Fuzzy Technique for Order Preference by Similarity of an Ideal.

Results: Performing the assessments led to the identification of 66 types of hazard in 6 sections, including the hazards of the storage, hazards of the furnace, hazards of the production hall, hazards of the maintenance hall, hazards of the packing hall, and hazards of the quality control department. According to the intradepartmental ranking results of risk assessment, D4, F4, F7, PH3, PH7, MH7, P2, and QC7 were the high-risk hazards (i.e., the first ranks of each department) and required the highest level of attention. However, D1, F16, PH13, MH10, P6, and QC5 were reported with the least risk level (i.e., the last ranks of each department).

Conclusion: The fuzzy approach enables experts to use verbal variables for evaluating two factors that are the parameters of the matrix method. Therefore, in the present study, the fuzzy approach was proposed to deal with shortcomings of a crisp risk score calculation and decrease the inconsistency in decision making. Depending on the risk control hierarchy, control measures were implemented regarding the hazards placed at the top of intradepartmental rankings. The obtained results of this study enable managers to make the best decisions in order to provide and implement preventive measures based on indicators and events by the evaluation of safety performance.

Keywords: Fuzzy AHP; Fuzzy TOPSIS; Occupational Safety; Risk Assessment

ارزیابی ریسک چندمعیاره فازی براساس روش ماتریس تصمیم: مطالعه موردی در ارتباط با یکی از صنایع فولاد

اشکان مرادی^{۱*} ، محدثه نادرشاهی^۲

^۱ دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی صنایع، گروه مهندسی صنایع، واحد کرمانشاه، جهاد دانشگاهی، کرمانشاه، ایران

^۲ مربی، گروه مهندسی صنایع، واحد تهران، دانشگاه پیام‌نور، تهران، ایران

* نویسنده مسئول: اشکان مرادی، گروه مهندسی صنایع، واحد کرمانشاه، جهاد دانشگاهی، کرمانشاه، ایران. ایمیل: ashkanmoradi47@gmail.com

چکیده

سابقه و هدف: صنایع فولاد از جمله پرمخاطره‌ترین صنایع محسوب می‌شوند. امروزه ارزیابی خطرات به‌منظور کنترل آن‌ها برای حفظ سلامت نیروی کار از اهمیت بالایی برخوردار است. روش ارزیابی ریسک ماتریس (*DMRA: Decision Matrix Risk Assessment*) یک رویکرد سیستماتیک کاربردی است که به‌طور گسترده‌ای در ارزیابی ریسک سلامت و ایمنی شغلی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این راستا، مطالعه حاضر با هدف ارزیابی ریسک‌های ایمنی و بهداشت شغلی در یکی از صنایع فولاد انجام شد.

مواد و روش‌ها: به‌عنوان یک مطالعه پیگیری مورد استفاده در صنعت فولاد، از روش ارزیابی ریسک پیشنهادی برای انواع خطرات در هر بخش از کارخانه استفاده گردید. در نمونه رویکرد روش ماتریسی، اندازه‌گیری مقدار ریسک از طریق ارزیابی دو عامل ریسک یعنی احتمال خطر و شدت آن هنگام وقوع به‌دست می‌آید. در این مطالعه پارامترهای احتمال و شدت خطرات در یک کارخانه تولید فولاد با استفاده از فرایند تحلیل سلسله‌مراتبی فازی (*Fuzzy Analytic Hierarchy Process*) *FAHP* وزن‌دار شدند و در ادامه، ترتیب اولویت خطرات مختلف با استفاده از روش تاپسیس فازی (*Fuzzy Technique for Order Preference by Similarity of an Ideal Solution*) تعیین گردید.

یافته‌ها: ارزیابی‌های انجام‌شده در این مطالعه منجر به شناسایی ۶۶ نوع خطر در شش بخش شد که عبارت بودند از: خطرات انبار، خطرات کوره، خطرات سالن تولید، خطرات سالن تعمیرات، خطرات سالن بسته‌بندی و خطرات بخش کنترل کیفیت. مطابق با نتایج رتبه‌بندی درون‌بخشی ارزیابی ریسک، خطرات *D4, F4, F7, PH3, PH7, MH7, P2* و *QC7* خطراتی با ریسک بالا هستند (رتبه‌های اول هر بخش) و به بیشترین توجه نیاز دارند. این درحالی است که *D1, F16, PH13, MH10, P6* و *QC5* دارای حداقل ریسک می‌باشند (رتبه‌های آخر هر بخش).

نتیجه‌گیری: در این پژوهش رویکرد فازی که به متخصصان امکان استفاده از متغیرهای کلامی برای ارزیابی دو عاملی که پارامترهای روش ماتریس تصمیم هستند را می‌دهد، برای مقابله با نواقص و اشکالات محاسبه نمره ریسک قطعی و کاهش ناسازگاری در تصمیم‌گیری پیشنهاد شده است. در این مطالعه با توجه به سلسله‌مراتب کنترل خطر، از اقدامات کنترلی برای خطرات مستقر در رتبه اول رتبه‌بندی درون‌بخشی استفاده گردید. نتایج به‌دست‌آمده این فرصت را برای مدیران فراهم می‌کند تا بتوانند با استفاده از ارزیابی عملکرد ایمنی، بهترین تصمیم‌گیری را در رابطه با ارائه و اجرای راه‌کارها و اقدامات پیشگیرانه داشته باشند.

واژگان کلیدی: ارزیابی ریسک؛ ایمنی شغلی؛ تاپسیس فازی؛ تحلیل سلسله‌مراتبی فازی

مقدمه

در عصر توسعه صنایع و پیشرفت تکنولوژی، کارخانجات نقش مهمی را در فرایند تولید و چرخه اقتصادی کشورها بر عهده دارند و کارگران به‌عنوان عوامل انسانی برای استفاده از تکنولوژی برتر از سرمایه‌های باارزش محسوب می‌گردند؛ از این رو حفظ و ارتقای توانایی‌های جسمانی و روانی کارگران به‌عنوان نیروی مولد محور توسعه جامعه از ضرورت‌های حتمی می‌باشد [۱]. در حقیقت، نیروی انسانی به‌عنوان مهم‌ترین عامل در تولید و خدمات، همواره توسط عوامل متعددی تهدید می‌شود که یکی از مهم‌ترین آن‌ها، حوادث ناشی از کار می‌باشد [۲]. شرایط کاری خطرناک و پیچیده، پیشرفت فناوری، افزایش کاربرد ماشین‌آلات متنوع و

در عصر توسعه صنایع و پیشرفت تکنولوژی، کارخانجات نقش مهمی را در فرایند تولید و چرخه اقتصادی کشورها بر عهده دارند و کارگران به‌عنوان عوامل انسانی برای استفاده از تکنولوژی برتر از سرمایه‌های باارزش محسوب می‌گردند؛ از این رو حفظ و ارتقای توانایی‌های جسمانی و روانی کارگران به‌عنوان نیروی مولد محور

یک وزن صفر نامعقول و مبهم برای معیارهای انتخاب شود [۱۰]. یکی دیگر از مدل‌های تصمیم‌گیری چندمعیاره، مدل TOPSIS یا روش‌های ترجیح براساس شباهت به راه‌حل ایده‌آل است که توسط *Yoon* و *Hwang* در سال ۱۹۸۱ برای تعیین بهترین گزینه براساس مفاهیم راه‌حل ترکیبی پیشنهاد گردید. راه‌حل ترکیبی، راه‌حلی با کوتاه‌ترین فاصله از راه‌حل ایده‌آل مثبت و دورترین فاصله از راه‌حل ایده‌آل منفی را انتخاب می‌کند. از آنجایی که رتبه‌بندی‌های ترجیحی معمولاً به عدم قطعیت ذهنی اشاره می‌کنند؛ در نتیجه توسعه *TOPSIS* برای در نظر گرفتن موقعیت اعداد فازی، طبیعی می‌باشد [۱۱]. در مطالعه حاضر از روش *TOPSIS* فازی پیشنهاد شده توسط *Chen* در سال ۲۰۰۰ بهره گرفته شده است [۱۲]. با توجه به مطالب بیان‌شده، اهداف مورد بررسی در پژوهش حاضر عبارت هستند از: شناسایی خطرات موجود، رتبه‌بندی خطرات براساس دو عامل شدت و احتمال خطر (در محیط فازی)، کاهش خطرات شناسایی شده و ثبت نتایج.

مواد و روش‌ها

منطقه مورد مطالعه

شرکت "جهان فولاد غرب" در سال ۱۳۸۲ به صورت سهامی خاص تأسیس شد و در سال ۱۳۸۴ عملیات اجرایی این پروژه در ۳۵ کیلومتری کرمانشاه، در زمینی به مساحت ۶۰ هکتار با زیربنای ۲۲۰۰۰ متر مربع آغاز گردید و در اواخر سال ۱۳۸۶ به تولید آزمایشی رسید. فاز اول این مجتمع در سال ۱۳۸۷ پروانه بهره‌برداری خود را از اداره صنایع و معادن دریافت نمود و در اندک زمانی محصول تیرآهن تولید شده توانست پروانه استاندارد ملی ایران را دریافت کند. این شرکت دارای بخش‌های مختلفی از جمله: انبار، کوره، تولید، تعمیرات و نگهداری (شامل: واحد تعمیرات، واحد برق و واحد مونتاژ)، بسته‌بندی و کنترل کیفیت می‌باشد. شرکت مجتمع جهان فولاد غرب که دارای کارکنانی به تعداد بیش از ۲۵۰ نفر می‌باشد، مجهز به سیستم نورد گرم با تکنولوژی روز دنیا بوده و از توانایی تولید محصولات تیرآهن، میلگرد، نبشی و ناودانی با ظرفیت ۳۰۰۰۰ تن در سال برخوردار می‌باشد. پژوهش حاضر از نوع مطالعات توصیفی-پیمایشی است. جامعه آماری پژوهش را کارکنان، پیمانکاران، بازدیدکنندگان و تمامی افرادی که به هر نحوی به مجتمع جهان فولاد غرب رفت و آمد می‌کنند، تشکیل دادند. *Main* در سال ۲۰۱۲ چهار زیرمرحله را برای ارزیابی ریسک‌های اولیه تعریف کرده است. در مرحله اول، یک سیستم امتیازدهی ریسک انتخاب می‌گردد. شایان ذکر است که اغلب در مطالعات از سیستم‌های امتیازدهی مبتنی بر دو پارامتر (شدت و احتمال) همچون روش ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم استفاده می‌گردد. در مرحله دوم برای هر خطر، رتبه‌بندی شدت مورد ارزیابی قرار می‌گیرد. باید خاطر نشان ساخت که شدت بر مبنای جراحت شخصی، ارزش املاک یا تجهیزات آسیب‌دیده، زیان یا از دست‌دادن زمان کار و عواملی از این دست مورد ارزیابی قرار

وجود انواع عوامل زیان‌آور بهداشتی، روند خطرناکی و احتمال بروز حوادث در محیط‌های کاری را افزایش داده است [۳]. آمارهای سازمان بین‌المللی کار نشان می‌دهند که به‌طور متوسط سالانه ۲۵۰ میلیون حادثه شغلی در جهان رخ می‌دهد. میزان مرگ و میر ناشی از حوادث شغلی، ۱۴ نفر در هر ۱۰۰۰۰۰ نفر می‌باشد [۴]. ارزیابی ریسک تقریباً در تمام صنایع تولیدی و خدماتی حائز اهمیت است؛ بنابراین به‌عنوان بخشی با عملیات‌های با ریسک بالا، به فرایند ارزیابی ریسک توجه زیادی معطوف می‌گردد. در این ارتباط، مطالعات متعددی با رویکردهای مختلف ارزیابی ریسک انجام شده است [۵]؛ به‌عنوان مثال *Grassi* و همکاران در سال ۲۰۰۹ یک مدل چندشاخصه را برای ارزیابی ریسک در شرکت تولید مورتادالا (نوعی سوسیس ایتالیایی) در ایتالیا پیشنهاد کردند. آن‌ها از تاپسیس فازی برای تعیین شاخص ریسک فعالیت‌های خطرناک استفاده نمودند. بخش اصلی مطالعه مشارکت‌های ناشی از عدم تشخیص، حساسیت نسبت به عدم اجرای تعمیر و نگهداری و حساسیت به عدم استفاده از تجهیزات حفاظتی شخصی (*PPE: Personal Protective Equipment*) به همراه میزان آسیب و احتمال وقوع می‌باشد. با این وجود هنگام ارزیابی وزن‌های پنج معیار، پژوهشگران مذکور از روش مقایسه زوجی بین معیارهای ریسک استفاده کردند. شایان ذکر است که آن‌ها پنج معیار را با استفاده از نظر تنها یک تحلیل‌گر، وزن‌دار نمودند. این مسأله می‌تواند منجر به ارزیابی ذهنی واقعی شود. در این مطالعه سه متخصص ایمنی شغلی (*OS: Occupational Safety*) با مقایسه جفتی پارامترهای ریسک به‌دست‌آمده از روش ماتریس ریسک با در نظر گرفتن الگوریتم *AHP* فازی بوکلی، تصمیم‌گروهی را اتخاذ نمودند [۶]. یکی از مهم‌ترین مسائل موجود در فرایند ارزیابی ریسک، وجود پارامترهای غیرقطعی در آن است. در این ارتباط، *Yaqiang* و همکاران در سال ۲۰۱۱ در مطالعات خود در رابطه با ارزیابی ریسک ایمنی، استفاده از محیط‌های فازی را پیشنهاد نمودند [۷]. یکی دیگر از مشکلاتی که در فرایند ارزیابی ریسک وجود دارد، تأثیر معیارهای مختلف بر میزان ریسک می‌باشد که لازم است این مهم در رتبه‌بندی ریسک مورد توجه قرار گیرد. در این ارتباط، امیدواری و همکاران استفاده از ابزارهای تصمیم‌گیری را به‌عنوان یک روش مناسب برای تعیین میزان وزن معیارها و شاخص‌های ریسک پیشنهاد نمودند [۸]. *FAHP* یکی از روش‌های تصمیم‌گیری چندمعیاره براساس نظریه مجموعه فازی است که به‌طور گسترده‌ای مورد استفاده قرار می‌گیرد. *AHP* قادر به تعیین سبک تفکر ذهنی نمی‌باشد؛ از این رو برای حل مسائل فازی سلسله‌مراتبی، *FAHP* توسعه یافته است. روش‌های *FAHP* زیادی وجود دارند که توسط پژوهشگران مختلف پیشنهاد شده‌اند [۹]. در این مطالعه ما از روش بوکلی (۱۹۸۵) استفاده نمودیم؛ زیرا در روش‌های دیگر محدودیت‌هایی وجود دارد؛ به‌عنوان مثال، روش تحلیل محتوا قادر به استفاده کامل از تمام اطلاعات ماتریس‌های مقایسه فازی نمی‌باشد و این مسأله می‌تواند منجر به

شود. شایان ذکر است که انتخاب روش ارزیابی ریسک مناسب در میان روش‌های مختلف با خروجی‌ها، مراحل و کاربردهای متفاوت از اهمیت حیاتی برخوردار می‌باشد. خروجی‌های ارزیابی ریسک با توجه به نوع روش انتخابی، متفاوت خواهد بود. در حال حاضر روش‌های ارزیابی ریسک زیادی به لحاظ برآورد ریسک‌ها، احتمال وقوع آن‌ها و اثرات احتمالی ریسک‌ها موجود می‌باشد [۱۴]. روش ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم، یک رویکرد سیستماتیک کاربردی می‌باشد که به‌طور گسترده‌ای در ارزیابی ریسک سلامت، ایمنی شغلی، اندازه‌گیری و طبقه‌بندی ریسک‌ها براساس یک قضاوت آگاهانه نسبت به احتمال و شدت مورد استفاده قرار گرفته است [۱۵]. در پژوهش حاضر معیار ارزش ریسک (R) را با کمک رابطه شدت (S) و احتمال (P) به صورت $R=S \times P$ به دست آورده‌ایم. ابتدا اندازه‌گیری شدت (جدول ۱) و رتبه‌بندی احتمال (جدول ۲) با استفاده از این روش تعیین گردید و در ادامه، ماتریس ریسک و جدول تصمیم‌گیری ساخته شد (جدول ۳). سطح پذیرش ریسک‌ها نیز مطابق با جدول ۴ تفسیر گردید. در پژوهش حاضر رویکرد فازی که به متخصصان امکان استفاده از متغیرهای کلامی برای ارزیابی دو عامل که پارامترهای تکنیک ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم هستند را می‌دهد، پیشنهاد شده است: الف. برای مقابله با نواقص و اشکالات محاسبه نمره ریسک قطعی؛ ب. به‌منظور کاهش ناسازگاری در

می‌گیرد. در ادامه و در مرحله سوم، احتمال خطر ارزیابی می‌شود. باید توجه داشت که این مسأله با فرکانس یا فراوانی، مدت زمان و میزان در معرض قرار گرفتن، آموزش و آگاهی و ویژگی‌های خطر ارتباط دارد. در نهایت، مرحله چهارم به دستیابی به سطح ریسک اولیه از سیستم امتیازدهی ریسک انتخابی اختصاص دارد. این مرحله فرایند را قادر می‌سازد تا کارآمدتر باشد؛ به‌گونه‌ای که در آن ریسک‌های مهم با استفاده از سلسله‌مراتب کنترل خطر به‌سرعت حذف می‌شوند [۱۳]. پس از اینکه کاهش ریسک انجام شد، یک ارزیابی ثانویه برای تأیید این نکته که اقدامات انتخابی، خطرات را به شکل مؤثری کاهش داده‌اند، صورت می‌گیرد. در حقیقت این مرحله، مرحله ارزیابی ریسک‌های باقی‌مانده می‌باشد. فرایند پس از این مرحله، از یک تصمیم پیروی می‌کند؛ تیم ارزیابی ریسک تصمیم گرفته است که خطرات به سطحی قابل قبول کاهش پیدا کنند. مرحله آخر، مرحله ثبت نتایج است [۱۴]. در فرایند ارزیابی ریسک، استفاده از یک روش مشخص می‌تواند مزایای متعددی را به همراه داشته باشد. در این ارتباط، نکته مهم نخست این است که خطرات شغلی و اقدامات اصلاحی را اثرگذارتر از اقدامات ایمنی متداول نشان می‌دهد. در این راستا لازم است به‌طور سیستماتیک از روش ارزیابی ریسک برای تعیین خطرات شغلی در محل کار بهره گرفته شود و از تجربیات کارکنان با کار تیمی بهتر استفاده گردد تا نتایج مشابهی در پایان بررسی برای هر بخش به‌دست آورده

جدول ۱: طبقه‌بندی خطرات براساس شدت حادثه

شدت	رتبه	توصیف
ناچیز	۱	بدون ازدست‌دادن ساعات کاری و نیاز به کمک‌های اولیه
جزئی	۲	بدون ازدست‌دادن روزهای کاری؛ نیاز به کمک‌های اولیه و درمان سرپایی بدون تأثیر ماندگار
مرزی	۳	آسیب جزئی؛ نیاز به درمان در بیمارستان و بستری شدن
بحرانی	۴	آسیب شدید؛ نیاز به درمان و معالجه طولانی‌مدت؛ بیماری شغلی
فاجعه‌بار	۵	مرگ؛ معلولیت دائمی

جدول ۲: طبقه‌بندی خطرات براساس احتمال وقوع

احتمال	رتبه	توصیف
غیرمحمتم	۱	احتمال وقوع آن در طول عمر سیستم آنقدر پایین است که می‌توان آن را در حد صفر فرض کرد
بسیار کم	۲	احتمال وقوع آن در طول عمر سیستم بسیار کم است (یک بار در سال)؛ تنها در شرایط غیرعادی
برخی از مواقع	۳	در برخی از مواقع در طول عمر سیستم رخ می‌دهد (چند رویداد در یک سال)
محمتم	۴	چندین بار در طول عمر یک سیستم رخ می‌دهد (ماهانه)
مکرر	۵	به‌طور مکرر اتفاق می‌افتد (یک بار در هفته، هر روز)؛ در شرایط کار عادی

جدول ۳: ماتریس تصمیم ارزیابی ریسک

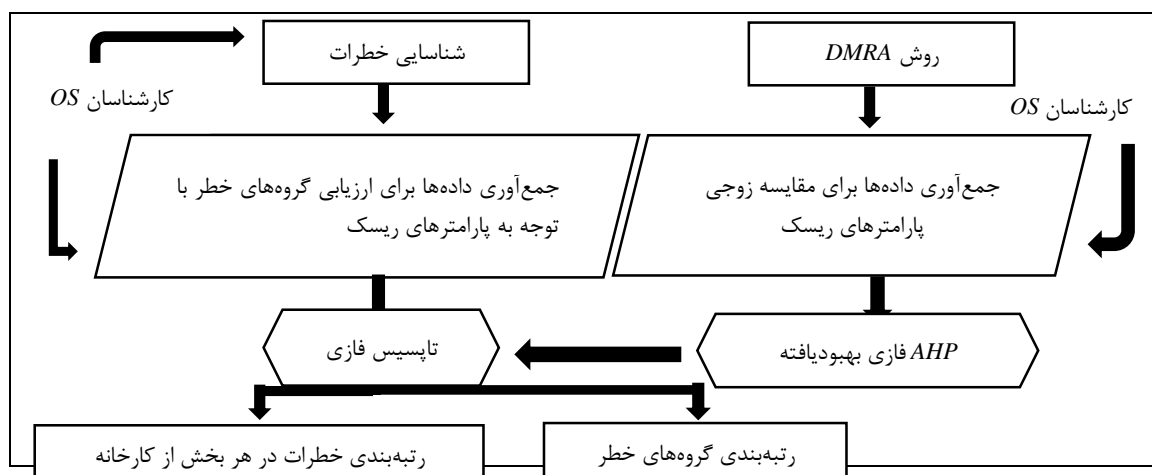
شدت	احتمال				
	غیرمحمتم (۱)	بسیار کم (۲)	برخی از مواقع (۳)	محمتم (۴)	مکرر (۵)
ناچیز (۱)	۱	۲	۳	۴	۵
جزئی (۲)	۲	۴	۶	۸	۱۰
مرزی (۳)	۳	۶	۹	۱۲	۱۵
بحرانی (۴)	۴	۸	۱۲	۱۶	۲۰
فاجعه‌بار (۵)	۵	۱۰	۱۵	۲۰	۲۵

جدول ۴: معیارهای تصمیم‌گیری براساس شاخص ریسک

معیار ریسک	توصیف
ریسک‌های ناچیز (۱)	نیازی به برنامه‌ریزی برای فرایندهای کنترلی به‌منظور از بین بردن خطرات شناسایی شده و نگهداری سوابق فعالیت‌های انجام شده نمی‌باشد.
ریسک‌های قابل قبول (۲،۳،۴،۵،۶)	نیازی به برنامه‌ریزی برای فرایندهای کنترلی به‌منظور از بین بردن خطرات شناسایی شده وجود ندارد. با این حال، کنترل‌های موجود باید نگهداری شوند و تحت نظارت باشند.
ریسک‌های متوسط (۸،۹،۱۰،۱۲)	اقدامات لازم باید برای کاهش خطرات شناسایی شده، عملی شوند. این احتمال وجود دارد که پیشگیری، خطر را کاهش دهد.
ریسک‌های قابل توجه (۱۵،۱۶،۲۰)	تا زمانی که خطرات شناسایی شده فوراً متوقف نگردند، کار نباید آغاز شود. اگر یک فعالیت مداوم وجود داشته باشد، باید متوقف گردد. اگر خطر مربوط به ادامه کار باشد، اقدامات احتیاطی (اورژانسی) ضروری باید انجام شود.
ریسک‌های غیرقابل قبول (۲۵)	تا زمانی که خطرات شناسایی شده به سطح قابل قبولی برسند، کار نباید آغاز شود. اگر یک فعالیت مداوم وجود داشته باشد، باید فوراً متوقف شود. اگر با وجود اقدامات احتیاطی (اورژانسی) امکان کاهش ریسک وجود نداشته باشد، باید از انجام فعالیت‌ها اجتناب گردد.

ایمنی شغلی، خطرات احتمالی را تشخیص دادند. در مرحله دوم ماتریس مقایسه زوجی برای دو عامل ریسک ساخته شد و از *AHP* فازی بهبودیافته برای تعیین اوزان این عوامل ریسک استفاده گردید. سپس، ارزیابی‌های کلامی متخصصان در رابطه با هر یک از خطرات نسبت به پارامترهای ریسک، یکی شدند و بدین طریق مقدار متوسط به‌دست آمد. در مرحله سوم با کمک ماتریس تصمیم فازی به‌دست آمده، پیاده‌سازی تاپسیس فازی صورت گرفت. در فرایند تاپسیس فازی با استفاده از وزن‌های پارامترهای ریسک و ماتریس تصمیم فازی، ماتریس تصمیم فازی نرمال شده وزن دار ساخته شد؛ در نتیجه نقطه ایده‌آل مثبت *FPIS* (Fuzzy Positive Ideal Point)، نقطه ایده‌آل منفی *FNIS* (Fuzzy Negative Ideal Point) و فاصله هر خطر از *FPIS* و *FNIS* محاسبه گردید. در نهایت، در مرحله چهارم ضرایب نزدیکی تاپسیس فازی فرایندها محاسبه شد و بر مبنای ضرایب نزدیکی، ترتیب رتبه‌بندی کلیه گروه‌های خطر تعیین گردید. رتبه‌بندی خطرات برای هر بخش از کارخانه نیز به‌دست آمد. نمودار ۱، مدل ارزیابی ریسک چندمعیاره فازی پیشنهادی مبتنی بر روش ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم را نشان می‌دهد.

تصمیم‌گیری. روش ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم کلاسیک دارای محدودیت‌هایی است که ناشی از وزن معیار مساوی برای احتمال و شدت می‌باشد. انجام ارزیابی‌های مختلف در ارتباط با این معیارها ممکن است منجر به دستیابی به معانی متفاوتی شوند [۶]؛ به‌عنوان مثال این احتمال وجود دارد که خطرات با احتمال بالا و شدت پایین، هم‌سطح خطرانی با احتمال پایین و شدت بالا طبقه‌بندی شوند. روش ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم توسعه‌یافته جدید مبتنی بر روش فازی دارای مزایای می‌باشد که برخی از آن‌ها عبارت هستند از: الف. امکان تصمیم‌گیری گروهی در ارزیابی ریسک‌ها را فراهم ساخته است، ب. از اهمیت نسبی میان دو پارامتر ریسک از طریق مقایسه زوجی *FAHP* استفاده گردیده است، ج. در ارتباط با شدت و احتمال، غالباً سخت و دشوار است که بتوان آن‌ها را به‌طور دقیق ارزیابی نمود؛ بنابراین، در روش توسعه‌یافته از اصطلاحات کلامی استفاده شده است. مراحل انجام این پژوهش در چهار گام به‌صورت زیر می‌باشد. پیش از هر چیز باید خاطر نشان ساخت که منطق فازی راهی برای تبدیل ابهام احساس انسانی و توانایی تصمیم‌گیری وی به فرمول ریاضی می‌باشد [۱۶]. در مرحله اول گروهی از متخصصان



نمودار ۱: روش ارزیابی ریسک چندمعیاره فازی پیشنهادی

یافته‌ها

روش *FAHP* بهبودیافته، از ارزیابی‌های سه متخصص ایمنی شغلی با استفاده از متغیرهای کلامی (جدول ۵) برای تعیین اهمیت دو پارامتر ریسک (*S*) و (*P*) از طریق مقایسه زوجی بهره گرفته شد.

مطابق با نتایج حاصل از شناسایی خطرات، در مجموع ۶۶ نوع خطر در شش بخش در رابطه با عملیات‌های سلامت و ایمنی شغلی در کارخانه تولید فولاد توسط گروهی از متخصصان ایمنی شغلی شناسایی گردید. پس از شناسایی خطرات با استفاده از

جدول ۵: عبارات کلامی برای تعیین وزن معیارها

اعداد فازی	مقادیر زبانی	معادل فارسی
(۲،۵/۲،۳)	<i>Absolutely Strong (AS)</i>	کاملاً قوی
(۳/۲،۲،۵/۲)	<i>Very Strong (VS)</i>	بسیار قوی
(۱،۳/۲،۲)	<i>Strong (S)</i>	قوی
(۱،۱،۳/۲)	<i>Fairly Strong (FS)</i>	نسبتاً قوی
(۱،۱،۱)	<i>Equal (E)</i>	برابر
(۲/۳،۱،۱)	<i>Fairly Weak (FW)</i>	نسبتاً ضعیف
(۱/۲،۲/۳،۱)	<i>Weak (W)</i>	ضعیف
(۲/۵،۱/۲،۲/۳)	<i>Very Weak (VW)</i>	بسیار ضعیف
(۱/۳،۲/۵،۱/۲)	<i>Absolutely Weak (AW)</i>	کاملاً ضعیف

جدول ۶: ارزیابی‌های متخصصان ایمنی شغلی با استفاده از متغیرهای کلامی

وزن‌های نرمال	وزن‌های فازی	شدت	احتمال	کارشناسان OS (۱-۲-۳)
۰/۴۴۷	(۰/۰،۳۴۱/۰،۴۶۶/۵۶۲)	<i>FW-W-FW</i>	<i>E-E-E</i>	احتمال
۰/۵۵۳	(۰/۰،۴۳۸/۰،۵۳۴/۷۲۳)	<i>E-E-E</i>	-	شدت

جدول ۷: رتبه‌بندی نهایی تاپسیس فازی

بخش	کد	توصیف خطر	C_i^*	رتبه درون‌بخشی	رتبه کلی
انبار	<i>D1</i>	آتش‌سوزی	۰/۳۰۳	۶	۳۳
	<i>D2</i>	تماس مواد شیمیایی با چشم	۰/۳۲۲	۵	۳۰
	<i>D3</i>	سقوط اشیاء روی بدن	۰/۳۸۸	۲	۹
	<i>D4</i>	برق‌گرفتگی	۰/۳۹۷	۱	۶
	<i>D5</i>	برخورد با اجسام و موانع	۰/۳۸۱	۳	۱۰
	<i>D6</i>	آسیب ارگونومیک	۰/۳۶۴	۴	۱۸
کوره	<i>F1</i>	انفجار مربوط به کپسول هوای برش	۰/۳۰۷	۱۱	۳۲
	<i>F2</i>	سوختگی ناشی از گدازه‌های مذاب هنگام برش شمش	۰/۲۵۶	۱۲	۳۹
	<i>F3</i>	آسیب‌های چشمی در نتیجه <i>IR</i> هنگام برش شمش	۰/۳۸۹	۳	۸
	<i>F4</i>	آسیب به چشم در اثر افتادن پلیسه در چشم هنگام برش شمش	۰/۴۴۰	۱	۲
	<i>F5</i>	آسیب ناشی از حمل شمش با جرثقیل	۰/۳۱۷	۱۰	۳۱
	<i>F6</i>	شکستگی و ترومای عضو هنگام آزادسازی ناخنک دستگاه شارژ	۰/۲۰۸	۱۴	۴۳
	<i>F7</i>	آسیب شنوایی برای اپراتور شارژ کوره	۰/۴۴۰	۱	۲
	<i>F8</i>	تنش حرارتی برای اپراتورهای شارژ کوره	۰/۳۲۷	۹	۲۶
	<i>F9</i>	آتش‌سوزی	۰/۳۰۷	۱۱	۳۲
	<i>F10</i>	برق‌گرفتگی	۰/۳۳۱	۷	۲۴
	<i>F11</i>	نزدیک‌شدن افراد به قسمت‌های پرخطر و داغ	۰/۳۵۹	۶	۱۹
	<i>F12</i>	سقوط در چاله	۰/۳۷۵	۵	۱۳
	<i>F13</i>	آسیب به چشم در اثر اشعه <i>IR</i> برای اپراتور سوزن‌زن	۰/۳۲۸	۸	۲۵
	<i>F14</i>	تنش حرارتی برای اپراتور سوزن‌زن	۰/۳۲۷	۹	۲۶
	<i>F15</i>	آسیب شنوایی برای اپراتور سوزن‌زن	۰/۳۹۷	۲	۶
<i>F16</i>	سوختگی هنگام جابه‌جایی شمش برگشتی	۰/۲۴۳	۱۳	۴۱	
<i>F17</i>	آسیب ارگونومیک	۰/۳۸۰	۴	۱۱	

ادامه جدول ۷.

۱۱	۳	۰/۳۸۰	آسیب به چشم در اثر اشعه IR برای اپراتور رافینگ	PH1	سالن تولید
۲۶	۸	۰/۳۲۷	تنش حرارتی برای اپراتور رافینگ	PH2	
۲	۱	۰/۴۴۰	آسیب چشمی در نتیجه پرتاب و افتادن پلیسه در چشم برای نوردکاران قسمت رافینگ	PH3	
۱۱	۳	۰/۳۸۰	بیماری‌های تنفسی برای نوردکاران قسمت رافینگ	PH4	
۲۶	۸	۰/۳۲۷	تنش حرارتی برای نوردکاران قسمت رافینگ	PH5	
۱۶	۵	۰/۳۶۸	آسیب به چشم در اثر اشعه IR برای نوردکاران قسمت رافینگ	PH6	
۲	۱	۰/۴۴۰	سقوط در چاله هنگام رفع گیر شمش در رافینگ	PH7	
۱۷	۶	۰/۳۶۵	خطر پیچش شمش در نتیجه خواب‌آلودگی اپراتور	PH8	
۲۸	۹	۰/۳۲۴	خطر پیچش شمش در نتیجه خراب شدن بلبرینگ	PH9	
۱۲	۴	۰/۳۷۹	آتش‌سوزی در نتیجه روغن هیدرولیک	PH10	
۸	۲	۰/۳۸۹	سقوط از ارتفاع هنگام تغییر کالیبر	PH11	
۲۲	۷	۰/۳۴۲	سقوط اجسام روی سر کارکنان کمکی هنگام تغییر کالیبر	PH12	
۳۷	۱۰	۰/۲۶۰	شکستگی اندام‌های بدن ناشی از لیز خوردن هنگام گریس کاری	PH13	
۱۱	۳	۰/۳۸۰	آسیب ارگونومیک	PH14	
۱۳	۳	۰/۳۷۵	آسیب به چشم ناشی از اشعه UV هنگام جوشکاری	MH1	سالن تعمیرات
۲۹	۸	۰/۳۲۳	سوختگی در سطح بدن هنگام جوشکاری	MH2	
۳۲	۹	۰/۳۰۷	شوک الکتریکی و برق‌گرفتگی هنگام جوشکاری	MH3	
۲۳	۶	۰/۳۴۰	بیماری‌های تنفسی ناشی از استنشاق فیوم فلزی هنگام جوشکاری	MH4	
۱۱	۲	۰/۳۸۰	آسیب اسکلتی-عضلانی ناشی از فشار زیاد یا ضربه هنگام حمل دستی بار	MH5	
۲۷	۷	۰/۳۲۶	نقص عضو و ازکارافتادگی در نتیجه شکستن سنگ فرز	MH6	
۷	۱	۰/۳۹۰	نقص عضو و ازکارافتادگی در نتیجه پرتاب قطعه و برخورد با افراد هنگام کار با دستگاه پرس	MH7	
۲۰	۴	۰/۳۵۲	آتش‌سوزی	MH8	
۲۷	۷	۰/۳۲۶	برق‌گرفتگی	MH9	
۴۴	۱۱	۰/۱۵۹	بیماری‌های پوستی ناشی از تماس مواد نفتی با پوست	MH10	
۱۳	۳	۰/۳۷۵	از دست دادن اندام‌های بدن در نتیجه گیر کردن لباس و اعضای بدن در قسمت‌های متحرک هنگام گریس کاری	MH11	
۲۷	۷	۰/۳۲۶	سوختگی ناشی از برخورد با اجسام داغ و آب استند هنگام گریس کاری	MH12	
۲۱	۵	۰/۳۵۰	سقوط از ارتفاع هنگام عملیات مونتاژ و گوه‌زنی	MH13	
۴۰	۱۰	۰/۲۴۵	سقوط تجهیزات هنگام عملیات مونتاژ و گوه‌زنی	MH14	
۱۱	۳	۰/۳۸۰	آسیب شنوایی برای کارگر بسته‌بندی	P1	سالن بسته‌بندی
۴	۱	۰/۴۰۹	از دست دادن اندام‌های بدن در نتیجه گیر کردن لباس و اعضای بدن در ماشین‌های دوار	P2	
۱۴	۴	۰/۳۷۲	از دست دادن اندام‌های بدن در نتیجه قرار گرفتن شخص بین اتو و میز بسته‌بندی و برخورد با بدن	P3	
۵	۲	۰/۴۰۳	اختلالات اسکلتی-عضلانی در نتیجه فشار فیزیکی	P4	
۳۴	۵	۰/۲۹۰	آسیب ناشی از سقوط بار از جرثقیل	P5	
۴۲	۸	۰/۲۳۷	آسیب ناشی از برخورد جرثقیل با کارکنان	P6	
۳۶	۶	۰/۲۶۷	آسیب ناشی از برخورد تریلر با کارکنان	P7	
۳۸	۷	۰/۲۵۷	آسیب ناشی از سقوط بار روی تریلر	P8	
۳	۲	۰/۴۱۰	آسیب چشمی در نتیجه پرتاب پلیسه در چشم هنگام نمونه‌برداری	QC1	کنترل کیفیت
۷	۳	۰/۳۹۰	آسیب‌های ریوی و بیماری‌های تنفسی در نتیجه استنشاق اکسید آهن	QC2	
۱۵	۵	۰/۳۷۰	تنش حرارتی هنگام نمونه‌برداری	QC3	
۹	۴	۰/۳۸۸	آسیب شنوایی در نتیجه سر و صدای زیاد	QC4	
۲۷	۷	۰/۳۲۶	سوختگی ناشی از تماس با اجسام داغ هنگام نمونه‌برداری	QC5	
۳۵	۶	۰/۲۸۵	آسیب چشمی در نتیجه اشعه IR هنگام اندازه‌گیری	QC6	
۱	۱	۰/۴۵۰	سوختگی ناشی از تماس با اجسام داغ هنگام اندازه‌گیری	QC7	

شغلی توسط متغیرهای کلامی برای پارامترهای ریسک نسبت به ۶۶ گروه خطر به صورت متفاوت انجام شد. سپس، مراحل تاپسیس فازی به اجرا درآمد که مطابق با این روش، گروه دارای بالاترین خطر، گروهی با کوتاه‌ترین فاصله از راه‌حل ایده‌آل مثبت فازی و دورترین فاصله از راه‌حل ایده‌آل منفی فازی می‌باشد. در رابطه با نتایج به دست آمده باید گفت که رتبه‌بندی خطرات این‌گونه انجام شده است که نزدیک‌ترین مقدار C_i^* به ۱ به‌عنوان بالاترین ریسک رتبه‌بندی شده شناخته شده است. این در حالی می‌باشد که ریسک‌هایی با دورترین مقدار C_i^* از ۱ در پایین‌ترین رتبه ریسک جای گرفته‌اند. راه‌کارهای عملی برای ریسک‌هایی که در رتبه اول هر بخش قرار گرفته‌اند، در جدول ۸ قابل مشاهده می‌باشد.

ارزیابی‌ها به شکل متغیرهای کلامی در جدول ۶ نشان داده شده‌اند؛ به‌عنوان مثال هنگام مقایسه پارامترهای ریسک، احتمال و شدت آن، پاسخ‌های سه متخصص به ترتیب "نسبتاً ضعیف (FW)، ضعیف (W) و نسبتاً ضعیف (FW)" می‌باشد. پس از استفاده از FAHP، وزن پارامترهای ریسک به ترتیب برای شدت و احتمال معادل ۰/۵۵۳ و ۰/۴۴۷ به دست آمد.

در ادامه با استفاده از وزن پارامترهای ریسک به دست آمده توسط FAHP بهبود یافته و ارزیابی‌های فازی هر پارامتر ریسک نسبت به گروه‌های خطر، از تاپسیس فازی استفاده گردید. در این پژوهش متخصصان ایمنی شغلی، گروه‌های خطر را با استفاده از متغیرهای کلامی مورد ارزیابی قرار دادند که به تفکیک در جدول ۷ ارائه شده‌اند. ارزیابی‌های متخصصان ایمنی

جدول ۸: راه‌کارهای عملی جهت بهبود سطح ریسک‌ها

خطر	اقدامات کنترلی
D4	ناشی از اتصال کابل‌های برق‌دار با قفسه‌ها است. در این راستا می‌بایست اقدامات کنترلی در مورد داکت‌بندی و حفاظ‌گذاری تمامی سیستم‌های روشنایی و برق‌رسانی انبار صورت گیرد.
F4	ناشی از افتادن پلیسه در چشم می‌باشد. اقدام کنترلی آن به این صورت است که باید اپراتور مورد نظر به عینک مخصوص IR و محافظ صورت مجهز شود.
F7	ناشی از صدای زیاد کوره بوده و اقدامات کنترلی زیر باید برای آن انجام شود: تجهیز اپراتور به گوش‌گیرهای مناسب صنعتی، کنترل اپراتور به منظور استفاده منظم از گوش‌گیرها، ساخت اتاقک
PH7	ناشی از معیوب‌بودن حفاظ دریچه‌ها و خرابی آن‌ها می‌باشد. در این ارتباط لازم است اقدامات کنترلی در مورد نصب و سالم‌بودن حفاظ‌های دریچه و تعمیر به‌موقع آن‌ها صورت گیرد.
MH7	ناشی از پرتاب قطعه و برخورد با افراد هنگام کار با دستگاه پرس می‌باشد. در این راستا لازم است اقدامات کنترلی در مورد ایجاد حفاظ برای قسمتی از دستگاه که اپراتور پشت آن قرار گرفته است، صورت گیرد.
P2	ناشی از گیرکردن لباس و اعضای بدن در ماشین‌های دوار بوده و اقدام کنترلی آن به این صورت است که باید آموزش ایمنی در مورد استفاده از لباس مناسب به کارکنان ارائه شود و نکات ایمنی توسط کارکنان رعایت گردد.
QC7	ناشی از تماس با اجسام داغ می‌باشد. اقدام کنترلی در مورد این خطر به این صورت است که کارکنان می‌بایست به استفاده از دستکش ایمنی مجهز شوند.

بحث

و به بیشترین توجه نیاز دارند. این در حالی است که $D1$ ، $F16$ ، $PH13$ ، $MH10$ ، $P6$ و $QC5$ دارای حداقل ریسک بودند (رتبه‌های آخر هر بخش). در این راستا در مطالعه *Kang* و همکاران در سال ۲۰۱۴، مدل ارزیابی ریسک برای محدوده مخازن ذخیره‌سازی نفت براساس نظریه دو نوع خطر ارائه گردید (خطرات ذاتی و خطرات قابل کنترل). شایان ذکر است که خطرات ذاتی با استفاده از روش خطرات اصلی (براساس احتمال و شدت حوادث) مورد ارزیابی قرار گرفتند. عوامل ریسک خطرات قابل کنترل نیز با استفاده از تحلیل درخت خطا ($FTA: Fault$) *Tree Analysis* شناسایی شدند. علاوه بر این، وزن‌های عوامل با استفاده از *AHP* تعیین گردیدند. در ادامه، حالت ارزیابی جامع فازی برای خطرات قابل کنترل مشخص شد و از روش ماتریس ریسک 5×5 برای تعیین رتبه ریسک محدوده مخازن ذخیره‌سازی نفت استفاده گردید. در مدل پیشنهادی، روش‌های

در طول ۵۰ سال گذشته تغییرات قابل توجهی در مواد، فرایندها و نوع فعالیت‌ها در صنایع فولادی صورت گرفته است. تنوع مواد و محصولات فولادی مورد استفاده در بازار، اثرات و پیامدهای محیطی و اجتماعی و حوادث شیمیایی در این صنایع موجب شده است که از نظر عموم، این صنایع به‌عنوان یکی از خطرناک‌ترین صنایع اثرگذار بر مؤلفه‌های محیط زیست محسوب شوند. بروز حوادث در فرایندهای شیمیایی که به وقوع فجاج انسانی و محیطی می‌انجامد، متخصصان را بر آن داشته است که برای برآورد تواتر و پیامد این‌گونه حوادث به رهیافت‌های احتمال‌گرا روی آورند؛ از این رو لازم است قبل از بروز حادثه به‌منظور کنترل فرکانس و شدت آن برنامه‌ریزی شود [۱۷]. مطابق با نتایج رتبه‌بندی درون‌بخشی ارزیابی ریسک، خطرات $D4$ ، $F4$ ، $F7$ ، $PH3$ ، $PH7$ ، $MH7$ ، $P2$ و $QC7$ خطراتی با ریسک بالا به شمار می‌روند (رتبه‌های اول هر بخش)

خطرات اصلی، *AHP*، ارزیابی جامع فازی و ماتریس ریسک 5×5 با یکدیگر ترکیب شده‌اند [۱۸]. در این ارتباط مهدوری و همکاران در سال ۱۳۹۳، ۸۶ خطر را با استفاده از تاپسیس فازی در مورد ذخایر زغال سنگ کرمان شناسایی و رتبه‌بندی نمودند. آن‌ها ریسک‌ها را به ۱۲ گروه مختلف از جمله ریسک‌های ژئومکانیکی، ژئوشیمیایی و محیط زیستی دسته‌بندی کردند و اقدامات کنترلی را در پایان مطالعه مطرح نمودند [۱۹]. *John* و همکاران نیز در سال ۲۰۱۴، روش ارزیابی ریسک فازی در عملیات دریایی با استفاده از *FAHP*، روش استدلال مبتنی بر مدارک و شواهد، نظریه مجموعه فازی و مطلوبیت مورد انتظار را پیشنهاد کردند. این پژوهشگران از روش *FAHP* برای وزن‌دار کردن عوامل ریسک استفاده نمودند. این درحالی است که از روش استدلال مبتنی بر مدارک و شواهد برای ترکیب آن‌ها بهره گرفتند [۲۰]. با مرور ادبیات پژوهش می‌توان گفت که مطالعه حاضر از جنبه‌هایی به پژوهش مربوط به مدل‌های ارزیابی ریسک مرتبط با روش‌های *MCDM* (*Multiple Criteria Decision Making*) فازی کمک نموده است: الف. یک روش *MCDM* فازی ترکیبی را پیشنهاد داده است که از موانع و اشکالات محاسبه نمره ریسک قطعی، اجتناب کرده و ناسازگاری در تصمیم‌گیری را کاهش می‌دهد، ب. ارزیابی پارامترهای ریسک و رتبه‌بندی خطر توسط سه متخصص مجرب *OS* با رضایت کامل انجام شده است، ج. صرف نظر از رویکرد *DMRA* کلاسیک، متخصصان وزن معیارها را به شیوه مقایسه زوجی *AHP* فازی بوکلی اختصاص داده‌اند.

نتیجه‌گیری

روش ارزیابی ریسک چندمعیاره فازی که به متخصصان ایمنی شغلی امکان استفاده از متغیرهای کلامی برای ارزیابی دو معیار که پارامترهای تکنیک ارزیابی ریسک ماتریس تصمیم هستند را می‌دهد، برای مقابله با موانع و اشکالات محاسبه نمره ریسک قطعی و کاهش ناسازگاری در تصمیم‌گیری پیشنهاد شده است. در این مطالعه پارامترهای احتمال و شدت مرتبط با خطرات یک کارخانه تولید فولاد با استفاده از روش *FAHP* وزن‌دار شدند. در ادامه، ۶۶ نوع خطر مختلف در شش بخش شناسایی گردیدند و با استفاده از روش تاپسیس فازی رتبه‌بندی شدند. مطابق با نتایج رتبه‌بندی درون‌بخشی ارزیابی ریسک، خطرات *D4*، *F4*، *F7*، *PH3*، *PH7*، *MH7*، *P2* و *QC7* خطراتی با ریسک بالا هستند (رتبه‌های اول هر بخش). شایان ذکر است که رتبه‌بندی کلی در ارتباط با مقادیر C_i^* برای هر خطر به‌دست آمد و بر این اساس به‌منظور مدیریت خطرات و

پیشنهاد معیارهای کنترل مناسب، یک گروه‌بندی نسبت به مقدار C_i^* پیشنهاد گردید. باید توجه داشت که مدیریت ریسک قادر به رفع کلیه ریسک‌ها به‌طور همزمان نبوده و تنها می‌تواند راه‌کارهای مناسب برای مدیریت آن‌ها را پیشنهاد کند؛ بنابراین پس از شناسایی، تحلیل و ارزیابی ریسک‌ها، هر یک باید کنترل شده و یا حذف گردند. لازم به ذکر است که اگر این امکان وجود نداشته باشد، باید آن‌ها را به یک سطح قابل قبول کاهش داد [۱۹]. در این پژوهش از رویکرد ترکیبی *FAHP-TOPSIS* فازی برای رتبه‌بندی خطرات با استفاده از اعداد فازی منطبق با موارد دنیای واقعی به‌جای اعداد قطعی استفاده نمودیم. ذکر این نکته ضرورت دارد که برای کاهش ریسک، سلسله‌مراتب کنترل خطر مورد نیاز می‌باشد. ترتیب سلسله‌مراتب کنترل به تعیین معیارهای آن به‌منظور مدیریت ریسک‌های مختلف در کارخانه کمک می‌کند. این ترتیب به‌عنوان مؤثرترین راه برای کنترل معیارهای خطر محسوب می‌شود. اگر بهترین معیار کنترل ممکن نباشد، آنگاه از معیارهای دیگر برای کاهش آن‌ها استفاده می‌شود. با توجه به سلسله‌مراتب کنترل خطر، اقدامات کنترلی برای خطراتی که در جایگاه نخست رتبه‌بندی‌های درون‌بخشی توسط کارشناسان ایمنی شغلی قرار گرفته‌اند، مشخص گردید. باید توجه داشت که مدیریت ریسک، یک بازنگری مداوم از فرایندها می‌باشد. معیارهایی که ممکن است بر امتیاز ریسک تأثیر بگذارند ممکن است در طول زمان تغییر کنند؛ بنابراین، لازم است کارشناسان ایمنی شغلی و مدیریت ارشد بر ریسک‌ها در دوره‌های منظم، نظارت و کنترل داشته باشند. به‌عنوان یک پیشنهاد برای آینده، توسعه روش‌های ترکیبی جدید ارزیابی ریسک چندمعیاره فازی که متشکل از روش‌های شناخته‌شده *MCDM* (از جمله *ANP* (*Atrial Natriuretic Peptide*)، *VIKOR* (*Vlse*)، *PROMETHEE* (*Kriterijumska Optimizacija Kompromisno Resenje Preference Ranking Organization*)، *Method for Enrichment of Evaluations*) و غیره) است، می‌تواند ذینفعان صنعت فولاد را نسبت به جلوگیری مؤثرتر از خطرات بیشتر، توانمند سازد. شایان ذکر است که رویکرد فازی پیشنهادشده می‌تواند به‌راحتی در ارتباط با سایر صنایع تولیدی غیر از صنعت فولاد مورد استفاده قرار گیرد.

تشکر و قدردانی

مقاله حاضر برگرفته از پایان‌نامه کارشناسی ارشد مهندسی صنایع، گرایش بهینه‌سازی سیستم‌ها می‌باشد. بدین‌وسیله از تمامی افرادی که نویسندگان را در راستای انجام این پژوهش یاری نمودند، تشکر و قدردانی می‌گردد.

REFERENCES

- Zarei E, Sarsangi V, Falah H, Gholami A, Miri SS, Mortazavi A, et al. Risk Assessment of different units in brake pads manufacture by using Frank Morgan method. *J Neyshabur Univ Med Sci*. 2014;2(2):32-6. [Persian]
- Abootorabi SM, Mehrno H, Omidvari M. Proposing a model

- for safety risk assessment in the construction industry using gray multi-criterion decision-making. *Health Saf Work*. 2014;4(3):67-74. [Persian]
- Shahraki AR, Moradi M. Risk evaluation in the workplace using fuzzy multi-criteria model. *Iran Occup Health*.

- 2013;**10**(4):43-54. [Persian]
4. Mohammadfam I, Zokaei HR, Simaei N. Assessment of the costs of fatal occupational accidents in Tehran. *Feyz J.* 2007;**11**(1):61-6. [Persian]
 5. Marhavidas PK, Koulouriotis DE. A risk-estimation methodological framework using quantitative assessment techniques and real accidents' data: application in an aluminum extrusion industry. *J Loss Prev Proc Indust.* 2008;**21**(6):596-603. DOI: [10.1016/j.jlp.2008.04.009](https://doi.org/10.1016/j.jlp.2008.04.009)
 6. Grassi A, Gamberini R, Mora C, Rimini B. A fuzzy multi-attribute model for risk evaluation in workplaces. *Saf Sci.* 2009;**47**(5):707-16. DOI: [10.1016/j.ssci.2008.10.002](https://doi.org/10.1016/j.ssci.2008.10.002)
 7. Yaqiong L, Man LK, Zhang W. Fuzzy theory applied in quality management of distributed manufacturing system: A literature review and classification. *Eng Appl Artif Intellig.* 2011;**24**(2):266-77. DOI: [10.1016/j.engappai.2010.10.008](https://doi.org/10.1016/j.engappai.2010.10.008)
 8. Omidvari M, Mansouri N, Nouri J. A pattern of fire risk assessment and emergency management in educational center laboratories. *Saf Sci.* 2015;**73**:34-42. DOI: [10.1016/j.ssci.2014.11.003](https://doi.org/10.1016/j.ssci.2014.11.003)
 9. Buckley JJ. Fuzzy hierarchical analysis. *Fuzzy Sets Syst.* 1985;**17**(3):233-47. DOI: [10.1016/0165-0114\(85\)90090-9](https://doi.org/10.1016/0165-0114(85)90090-9)
 10. Chan HK, Wang X. Fuzzy extent analysis for food risk assessment. *Fuzzy Hierarch Model Risk Assess.* 2013;**5**:89-114. DOI: [10.1007/978-1-4471-5043-5_6](https://doi.org/10.1007/978-1-4471-5043-5_6)
 11. Tzeng GH, Huang JJ. Multiple attribute decision making: methods and applications. Florida: Chapman and Hall/CRC; 2011.
 12. Chen CT. Extensions of the TOPSIS for group decision-making under fuzzy environment. *Fuzzy Sets Syst.* 2000;**114**(1):1-9. DOI: [10.1016/S0165-0114\(97\)00377-1](https://doi.org/10.1016/S0165-0114(97)00377-1)
 13. Main BW. Risk assessment. Ann Arbor: Design Safety Engineering, Inc; 2012.
 14. Marhavidas PK, Koulouriotis D, Gemeni V. Risk analysis and assessment methodologies in the work sites: On a review, classification and comparative study of the scientific literature of the period 2000-2009. *J Loss Prev Proc Indust.* 2011;**24**(5):477-523. DOI: [10.1016/j.jlp.2011.03.004](https://doi.org/10.1016/j.jlp.2011.03.004)
 15. Ceylan H, Başhelvacı V. Risk analysis with risk assessment matrix method: an application. *Int J Eng Res Dev.* 2011;**3**(2):25-33.
 16. Kutlu AC, Ekmekçioğlu M. Fuzzy failure modes and effects analysis by using fuzzy TOPSIS-based fuzzy AHP. *Exp Syst Appl.* 2012;**39**(1):61-7. DOI: [10.1016/j.eswa.2011.06.044](https://doi.org/10.1016/j.eswa.2011.06.044)
 17. Allahyari T. Risk analysis and risk assessment in chemical processes. Tehran: Fanavaran; 2006. [Persian]
 18. Kang J, Liang W, Zhang L, Lu Z, Liu D, Yin W, et al. A new risk evaluation method for oil storage tank zones based on the theory of two types of hazards. *J Loss Prev Proc Indust.* 2014;**29**:267-76. DOI: [10.1016/j.jlp.2014.03.007](https://doi.org/10.1016/j.jlp.2014.03.007)
 19. Mahdevari S, Shahriar K, Esfahanipour A. Human health and safety risks management in underground coal mines using fuzzy TOPSIS. *Sci Total Environ.* 2014;**488**:85-99. DOI: [10.1016/j.scitotenv.2014.04.076](https://doi.org/10.1016/j.scitotenv.2014.04.076)
 20. John A, Paraskevadakis D, Bury A, Yang Z, Riahi R, Wang J. An integrated fuzzy risk assessment for seaport operations. *Saf Sci.* 2014;**68**:180-94. DOI: [10.1016/j.ssci.2014.04.001](https://doi.org/10.1016/j.ssci.2014.04.001)