

# Probabilistic Risk Assessment Using the Fuzzy Fault Tree Analysis Based on Two Types of Failure Possibility Distributions in Process Industries

Abbas Bekbaki<sup>1</sup>, Nader Nebhani<sup>2</sup>, Bagher Anvaripour<sup>2,\*</sup>, Gholam Abbas Shirali<sup>3</sup>

<sup>1</sup> MS Student of Chemical Engineering (Health, Safety, and Environment), Department of Safety and Technical Protection Engineering, Abadan Faculty of Petroleum, Petroleum University of Technology, Abadan, Iran

<sup>2</sup> Associate Professor, Department of Safety and Technical Protection Engineering, Abadan Faculty of Petroleum, Petroleum University of Technology, Abadan, Iran

<sup>3</sup> Associate Professor, Department of Occupational Health Engineering, Faculty of Health, Ahwaz Jundishapur University of Medical Sciences, Ahwaz, Iran

\* **Corresponding Author:** Bagher Anvaripour, Department of Safety and Technical Protection Engineering, Abadan Faculty of Petroleum, Petroleum University of Technology, Abadan, Iran. Email: anvaripour@put.ac.ir

## Abstract

**Received:** 25/04/2017

**Accepted:** 20/09/2017

### How to Cite this Article:

Bekbaki A, Nebhani N, Anvaripour B, Shirali GA. Probabilistic Risk Assessment Using the Fuzzy Fault Tree Analysis Based on Two Types of Failure Possibility Distributions in Process Industries. *J Occup Hyg Eng.* 2017; 4(2): 41-52. DOI: 10.18869/acadpub.johe.4.2.41

**Background and Objective:** Probabilistic risk assessment through fault tree analysis is an effective tool to estimate the probability of hazardous event occurrence in chemical process industries. The probability of failure occurrence for basic events is not often available in process industries. The aim of this study was to calculate the basic event failure occurrence probability when these events have no precise failure data.

**Materials and Methods:** In this study, the proposed risk assessment framework was based on two fuzzy-based approaches, including five and six scales. Firstly, the fault tree diagram was constructed using the risk identification methods. Subsequently, the failure occurrence probability of the basic events were calculated by applying the two types of failure possibility distributions. Finally, the critical minimal cut sets were ranked using the importance measure analysis.

**Results:** According to the results, the failure occurrence probabilities calculated by the five-scale and six-scale approaches for the 32 basic events were closed to each other. The occurrence probability of the top event calculated by the five-scale and six-scale approaches were 3.64E-04 and 4.76E-04 per year, respectively. After ranking the minimal cut sets based on their calculated importance measures, the process failures were determined as the critical causes of top event.

**Conclusion:** As the findings indicated, the fuzzy-based approach seems to be a good alternative for the conventional Fault tree analysis approach for dealing with the basic events, which have no failure rate data for obtaining the failure occurrence probabilities. This study confirmed the consistency of fuzzy-based approach for the assessment of the basic event failure occurrence probabilities.

**Keywords:** Expert Judgment; Fuzzy Logic; Failure Occurrence Probability; Failure Possibility; Fuzzy Fault Tree Analysis

# ارزیابی ریسک احتمالی به روش آنالیز درخت خطای فازی بر پایه دو نوع توزیع امکان وقوع نقص در صنایع فرآیندی

عباس بک بکی<sup>۱</sup>، نادر نبهانی<sup>۲</sup>، باقر انوری پور<sup>۳\*</sup>، غلامعباس شیرالی<sup>۴</sup>

<sup>۱</sup> دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی شیمی (مهندسی ایمنی، بهداشت و محیط زیست)، گروه مهندسی ایمنی و حفاظت فنی، دانشکده نفت آبادان، دانشگاه صنعت نفت، آبادان، ایران

<sup>۲</sup> دانشیار، گروه مهندسی ایمنی و حفاظت فنی، دانشکده نفت آبادان، دانشگاه صنعت نفت، آبادان، ایران

<sup>۳</sup> دانشیار، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی جندی شاپور اهواز، اهواز، ایران

\* نویسنده مسئول: باقر انوری پور، گروه مهندسی ایمنی و حفاظت فنی، دانشکده نفت آبادان، دانشگاه صنعت نفت، آبادان، ایران.

ایمیل: anvaripour@put.ac.ir

## چکیده

**سابقه و هدف:** ارزیابی ریسک احتمالی با استفاده از آنالیز درخت خطا (FTA: Fault Tree Analysis) ابزاری مؤثر برای بررسی احتمال وقوع رویدادهای خطرناک در صنایع فرآیندی شیمیایی می‌باشد. متأسفانه بیشتر اوقات احتمال وقوع نقص رویدادهای پایه‌ای در صنایع فرآیندی در دسترس نمی‌باشد؛ بنابراین هدف از مطالعه حاضر، بررسی چگونگی محاسبه احتمال وقوع نقص رویدادهای پایه‌ای در زمانی است که این رویدادها داده‌های نقص دقیق ندارند.

**مواد و روش‌ها:** در مطالعه حاضر، ارزیابی ریسک پیشنهاد شده براساس دو رویکرد فازی پایه پنج و شش مقیاسه بود. در ابتدا دیاگرام درخت خطا با استفاده از روش‌های شناسایی ریسک ترسیم گردید. سپس با استفاده از دو نوع توزیع امکان نقص، احتمال وقوع نقص رویدادهای پایه‌ای محاسبه شد. در پایان نیز با استفاده از آنالیز میزان اهمیت، مجموعه‌های برشی حداقل بحرانی رتبه‌بندی شدند.

**یافته‌ها:** براساس نتایج به‌دست آمده مشاهده شد که احتمال‌های وقوع نقص محاسبه‌شده با استفاده از رویکردهای پنج و شش مقیاسه برای ۳۲ رویداد پایه‌ای نزدیک به هم بوده‌اند. گفتنی است احتمال وقوع رویداد اصلی محاسبه‌شده با استفاده از رویکردهای پنج و شش مقیاسه به‌ترتیب  $3/64E-04$  و  $4/76E-04$  در سال بود. بعد از رتبه‌بندی MCSها بر پایه میزان اهمیت محاسبه‌شده آن‌ها، نقایص فرآیندی به‌عنوان علل بحرانی TE تعیین شد.

**نتیجه‌گیری:** براساس نتایج این مطالعه به‌نظر می‌رسد رویکرد فازی پایه، جایگزین خوبی برای رویکرد متعارف FTA به‌منظور مقابله با رویدادهای پایه‌ای باشد که داده‌های نرخ نقص برای به‌دست آوردن احتمال وقوع نقص خود ندارد. گفتنی است مطالعه حاضر سازگاری رویکرد فازی پایه برای ارزیابی احتمال‌های وقوع نقص رویدادهای پایه‌ای را تأیید کرده است.

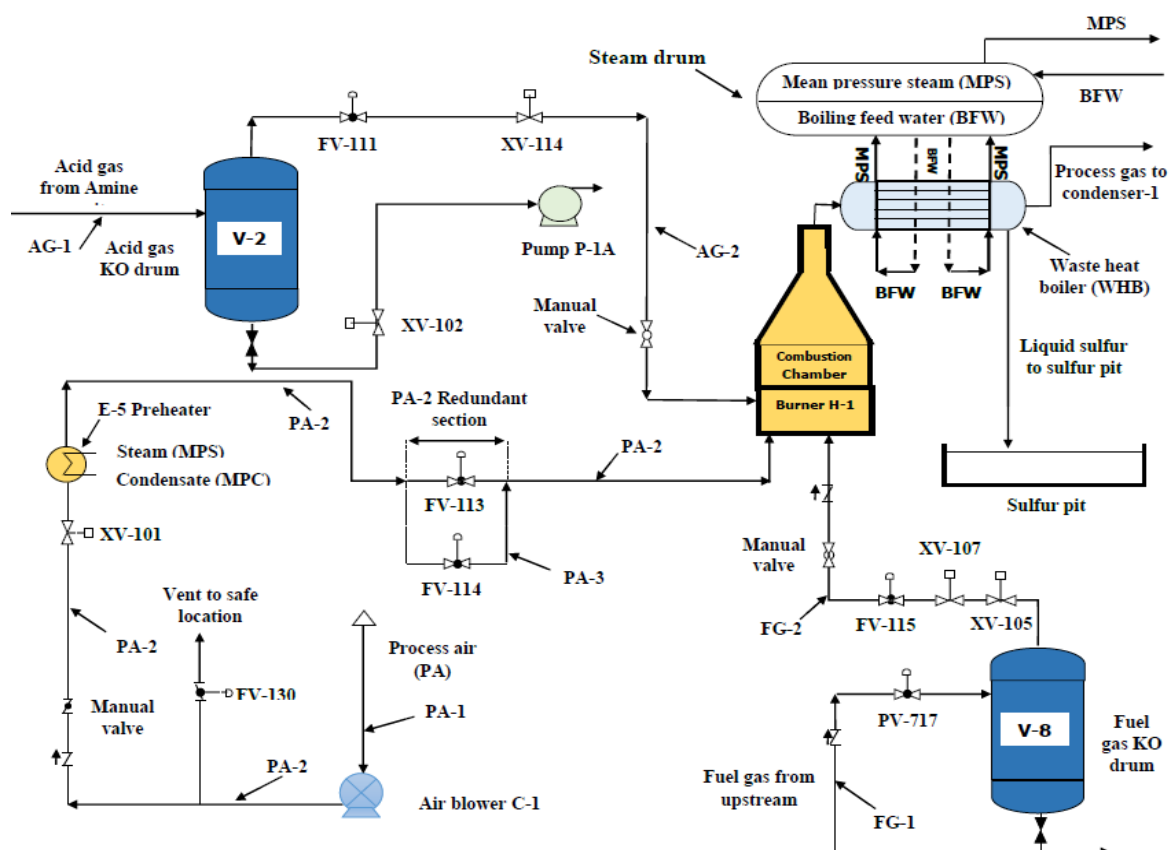
**واژگان کلیدی:** آنالیز درخت خطای فازی؛ احتمال وقوع نقص؛ امکان نقص؛ قضاوت خبرگان؛ منطق فازی

## مقدمه

واحدهای مختلف در صنایع فرآیندی به‌خصوص واحد بازیافت گوگرد (SRU: Sulfur Recovery Unit) از خطرناک‌ترین فرآیندها به‌شمار می‌روند. هدف SRU تصفیه و پالایش گازهای تولیدشده از مراحل مختلف پالایش گاز و نفت خام می‌باشد [۱]. با توجه به وجود  $H_2S$  و دیگر ترکیبات خطرناک در خوراک واحد SRU، تصفیه‌نشدن این گازها یا بروز حوادث مختلف مانند حریق، انفجار یا انتشار این گازها، می‌تواند تبعات خطرناکی برای محیط

زیست و مراکز جمعیتی به‌دنبال داشته باشد [۲]. بخش کلاوس مهم‌ترین بخش SRU از نظر بازدهی تصفیه  $H_2S$  می‌باشد. شکل ۱، دیاگرام فرآیندی ساده‌شده بخش کوره H-1 کلاوس و جریان‌های ورودی به آن را در این مطالعه نشان می‌دهد.

براساس مطالعه حاضر، ارزیابی ریسک احتمالی (PRA: Probabilistic Risk Assessment) به روش آنالیز درخت خطا (FTA: Fault Tree Analysis) فرآیند سیستماتیک ارزیابی



شکل ۱: دیاگرام فرآیندی بخش کوره واکنش حرارتی کلاوس واحد SRU در مطالعه حاضر

در مطالعه Jozi و همکاران (۲۰۱۴) به دلیل کمبود داده‌های نرخ نقص از داده‌های تقریبی استفاده گردید. این داده‌ها از پایش یک ساله واحد مورد نظر به دست آمد و اطمینان‌پذیری بالایی نداشت [۱۰]. خسروی راد و همکاران (۲۰۱۶) با استفاده از روش‌های FMEA و FTA (Failure Mode Effects Analysis) در یک ایستگاه تقلیل فشار گاز، یکی از محدودیت‌های مطالعه خود را کمبود داده‌های نرخ نقص برای برخی BEها و همچنین نبود قطعیت در این داده‌ها بیان نمودند [۱۱]. در مطالعه دیگری که توسط میرزایی علی‌آبادی و همکاران (۲۰۱۶) با استفاده از تلفیق روش‌های FTA و آنالیز درخت رویداد (ETA: Event Tree Analysis) در مدل پایبونی (Bowtie) انجام شد، برای رفع مشکل قطعی نبودن احتمال وقوع برخی رویدادهای درخت خطا و درخت رویداد در مطالعات آینده، استفاده از منطق فازی پیشنهاد گردید [۱۲]. در مطالعه حاضر علاوه بر وجود مشکلات ذکر شده در این مطالعات، واحد SRU در مراحل اولیه عملیات فرآیندی قرار دارد؛ بنابراین اطلاعات کمی در مورد آن در دسترس می‌باشد. درخور ذکر است به منظور بهبود و رفع مشکلات ذکر شده، استفاده از نظرات خبرگان بر پایه نظریه‌های امکان و منطق فازی برای کسب اطلاعات کافی در مورد احتمال وقوع BEها پیشنهاد شده است [۱۳، ۱۴].

با توجه به محدودیت‌های ذکر شده برای رویکرد متعارف درخت خطا در مطالعات بالا و همچنین توانمندی‌های منطق

ریسک حوادث و رویدادهای خطرناک از نظر احتمال وقوع می‌باشد که با ارائه راهکارهایی به منظور کنترل و کاهش سطح ریسک، نقش مهمی در پیشگیری از وقوع رویدادهای خطرناک ایفا می‌نماید [۲]. گفتنی است FTA روشی دیاگرامی برای ارزیابی یک سناریو یا رویداد خطرناک یعنی همان رویداد اصلی (TE: Top Event) و علل وقوع آن به صورت کمی و کیفی می‌باشد. اساسی‌ترین مرحله کمی FTA، محاسبه نرخ و احتمال وقوع رویدادهای پایه‌ای (BE: Basic Event) است [۴، ۵].

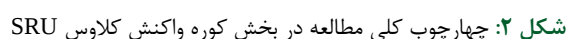
در مطالعات متعارف FTA در صنایع فرآیندی برای تعیین نرخ نقص BEها می‌توان از داده‌های نرخ نقص مراجع قابلیت اطمینان مانند OREDA (Odisha Renewable Energy Development Agency Center for Chemical Process Safety) و Lee استفاده کرد [۶-۸]. متأسفانه در این منابع نیز برای برخی از BEها، نرخ نقایص وجود ندارد یا اینکه در صورت وجود داشتن از اطمینان‌پذیری بالایی برخوردار نمی‌باشد. گفتنی است گزارش فنی NOG-070 اطمینان-پذیری داده‌های نرخ نقص یک جزء را برای استفاده در مطالعات ارزیابی ریسک بر حسب تعداد اجزای در معرض نقص که داده‌های نرخ نقص از آن‌ها جمع‌آوری شده‌اند، تعریف می‌نماید. براساس این گزارش اگر تعداد اجزای در معرض نقص کمتر از ۳۰ جزء باشد، نرخ نقص به دست آمده در این حالت، اطمینان‌پذیری کافی برای استفاده در مطالعات ارزیابی ریسک نخواهد داشت [۹].

در این مطالعه براساس مدل ارائه شده توسط Guo و Kang (۲۰۱۵) برای ترسیم درخت خطا، تمامی TEهای ممکن برای کوره با استفاده از روش‌های HAZOP و FMEA شناسایی شد. همچنین در این مدل از پیامدهای (Consequences) مطالعات HAZOP، اثرات (Effects) نقایص در مطالعات FMEA و نظرات خبرگان برای شناسایی TE ممکن استفاده شد. علل این پیامدها یا اثرات می‌توانند از نوع رویدادهای IE یا BE باشند. البته ممکن است این علل همان BEها نباشند. در نتیجه، این فرآیند باید تا پیدا کردن و رسیدن به سطح BEها ادامه یابد [۵].

بعد از ترسیم درخت خطا با استفاده از این مطالعات و نظرات خبرگان، درخت ترسیم شده دوباره توسط خبرگان بررسی شد تا صحت آن ارزیابی گردد.

## مواد و روش‌ها

1. ترسیم ساختار درخت خطا بر پایه شناسایی رویدادها: برای ترسیم درخت خطا ابتدا باید رویداد نامطلوب TE: Intermediate و علل آن یعنی رویدادهای میانی ( IE: Intermediate Event) و BEها تعیین گردد. درواقع، رویدادهای IE علت TE و رویدادهای BE علت BEها می باشند. ارتباط میان این رویدادها



براساس معیارهای جدول ۱، فاکتور وزنی نسبی برای هریک از خبرگان شامل مجموع امتیازات لیکرت کسب‌شده توسط هر خبره تقسیم بر مجموع امتیازات کسب‌شده توسط همه خبرگان است [۱۵، ۱۶].

**گام ۲: تعیین توزیع امکان‌های وقوع نقص فازی**  
(فازی‌سازی) و ارزیابی ذهنی خبرگان: در این مرحله برای محاسبه احتمال وقوع BEها، متغیرهای زبانی بیانگر نظرات خبرگان در قالب توزیع امکان وقوع نقص (FPD: Failure Possibility Distribution) تعریف می‌گردند. از این FPDها به‌عنوان پاسخ پرسشنامه امکان وقوع BEها توسط خبرگان استفاده می‌شود. گفتنی است توابع عضویت مثلثی به‌دلیل کاربرد فراوان در مطالعات ریسک و سادگی کاربرد، برای کمی‌سازی FPDها مدنظر قرار گرفت. یک عدد فازی مثلثی با سه مؤلفه  $a, b, c$  و به‌صورت  $\mu_{\tilde{A}}(a, b, c)$  نشان داده می‌شود [۱۳، ۱۸]. بنا بر توصیه Miller (۱۹۵۶) و براساس ظرفیت ذهنی انسان، تعداد متغیرهای زبانی این FPDها باید بین ۵ تا ۹ باشد [۱۹]؛ بنابراین دو نوع FPD پنج و شش متغیره در جدول ۲ که توسط توابع عضویت مثلثی فازی کمی‌سازی شده‌اند برای فرآیند ارزیابی ذهنی (پاسخ‌دهی) خبرگان به‌عنوان پاسخ‌های پرسشنامه‌های امکان وقوع نقص BEها انتخاب شدند [۲۰، ۲۱].

**گام ۳: اجماع نظر بین امکان‌های وقوع نقص فازی متناظر با نظرات جمع‌آوری‌شده خبرگان:** برای اجماع نظر بین نظرات مختلف خبرگان در مورد امکان وقوع نقص BEها با توجه به در دسترس بودن وزن نسبی خبرگان، امکان وقوع

جدول ۲: امکان‌های وقوع نقص و توابع عضویت فازی

| متغیرهای زبانی پنج مقیاسه |                               |
|---------------------------|-------------------------------|
| امکان وقوع نقص            | تابع عضویت فازی               |
| خیلی کم (VL)              | $\mu_{VL} (0/00, 0/00, 0/25)$ |
| کم (L)                    | $\mu_L (0/00, 0/25, 0/50)$    |
| متوسط (M)                 | $\mu_M (0/25, 0/50, 0/75)$    |
| زیاد (H)                  | $\mu_H (0/50, 0/75, 1/00)$    |
| خیلی زیاد (VH)            | $\mu_{VH} (0/75, 1/00, 1/00)$ |
| متغیرهای زبانی شش مقیاسه  |                               |
| امکان وقوع نقص            | تابع عضویت فازی               |
| خیلی کم (VL)              | $\mu_{VL} (0/00, 0/00, 0/20)$ |
| کم (L)                    | $\mu_L (0/00, 0/20, 0/40)$    |
| نسبتاً کم (FL)            | $\mu_{FL} (0/20, 0/40, 0/60)$ |
| نسبتاً زیاد (FH)          | $\mu_{FH} (0/40, 0/60, 0/80)$ |
| زیاد (H)                  | $\mu_H (0/60, 0/80, 1/00)$    |
| خیلی زیاد (VH)            | $\mu_{VH} (0/80, 1/00, 1/00)$ |

**۲. تعیین مجموعه‌های برشی حداقل:** یک مجموعه برشی (CS: Cut Set) مجموعه‌ای از یک یا چند BE می‌باشد که اگر با همدیگر رخ دهند، رویداد TE اتفاق خواهد افتاد. مجموعه برشی حداقل (MCS: Minimal Cut Set) نوعی CS می‌باشد که توسط قوانین جبر بولین قابلیت ساده‌سازی بیشتر ندارد. شناسایی MCSها و محاسبه احتمال آن‌ها از نظر تعیین مسیرهای مختلف وقوع TE و همچنین محاسبه احتمال وقوع آن اهمیت دارد. در این مطالعه به‌منظور تعیین MCSها از روش بالا به پایین (Top-Down) استفاده شد [۴، ۱۶].

**۳. تعیین احتمال وقوع BEها بر پایه رویکرد فازی:** مراحل پنج‌گانه محاسبه احتمال وقوع نقص برای هریک از BEها براساس دو رویکرد فازی پایه پنج و شش مقیاسه در گام‌های زیر آورده شده است:

**گام ۱: تعیین خبرگان و ارزیابی وزنی خبرگان:** براساس توصیه Cooke و همکاران (۲۰۰۸) برای انتخاب خبرگان سه شاخص کلی یعنی میزان مقالات علمی منتشرشده، تجربه انجام مطالعات مشابه در گذشته و تأیید صلاحیت فرد خبره توسط افراد مختلف دیگر مدنظر قرار گرفت [۱۷]. همچنین با توجه به اینکه خبرگان دارای معیارهای مختلفی همچون: تجربه، تحصیلات، سن، سمت سازمانی و غیره می‌باشند، یک فاکتور وزنی نسبی براساس این معیارها و مقیاس امتیازدهی لیکرت به‌منظور اعمال در امکان وقوع BEها تعریف گردید که در جدول ۱ آمده است.

جدول ۱: معیارهای چهارگانه وزنی خبرگان

| ردیف | معیار وزن خبرگان             | رتبه‌بندی معیار  | امتیاز |
|------|------------------------------|------------------|--------|
| ۱    | عنوان سازمانی                | مدیر، مهندس ارشد | ۵      |
|      |                              | سرپرست واحد      | ۴      |
|      |                              | مهندس            | ۳      |
|      |                              | تکنسین           | ۲      |
|      |                              | اپراتور          | ۱      |
| ۲    | میزان تجربه کاری (برحسب سال) | بیش از ۳۰        | ۵      |
|      |                              | ۲۰-۳۰            | ۴      |
|      |                              | ۱۰-۱۹            | ۳      |
|      |                              | ۶-۹              | ۲      |
|      |                              | کمتر از ۶        | ۱      |
| ۳    | میزان تحصیلات                | دکتر             | ۵      |
|      |                              | کارشناسی ارشد    | ۴      |
|      |                              | کارشناسی         | ۳      |
|      |                              | کاردانی          | ۲      |
|      |                              | کمتر از دیپلم    | ۱      |
| ۴    | سن (برحسب سال)               | بیش از ۵۰        | ۴      |
|      |                              | ۴۰-۵۰            | ۳      |
|      |                              | ۳۰-۳۹            | ۲      |
|      |                              | کمتر از ۳۰       | ۱      |

BEها در ساختار درخت خطا می‌توان از رابطه ۶ استفاده نمود [۴].

$$IM(MCS_j) = \frac{P(MCS_j)}{P(TE)} \quad \text{رابطه ۶}$$

در رابطه بالا،  $IM(MCS_j)$  بیانگر میزان اهمیت مجموعه برشی حداقل  $j$  می‌باشد.

## یافته‌ها

با انجام مطالعات HAZOP و FMEA و همچنین مصاحبه با خبرگان فرآیندی واحد SRU، ریسک‌های بخش کوره H-1 شناسایی گردید. در این بخش مشکلات مختلفی همچون: نشت و رهاسازی، حریق و انفجار و نقایص کارکردی مانند از سرویس خارج شدن (Shutdown) بیشترین فراوانی وقوع را در بین پیامدها و اثرات موجود در مطالعات HAZOP و FMEA داشتند. با توجه به نظرات خبرگان و نتایج مطالعات HAZOP و FMEA، نقص Shutdown به‌تنهایی می‌تواند پیامدهایی مانند رهاسازی، حریق و انفجار به‌دنبال داشته باشد؛ بنابراین نقص Shutdown کوره H-1 به‌علت قطع جریان‌های هوای فرآیندی (PA: Process Air)، گاز اسیدی (AG: Acid Gas) و گاز سوختی (FG: Fuel Gas) به کوره به‌عنوان TE درخت خطا در نظر گرفته شد.

گفتنی است در هنگام ترسیم درخت خطا به‌دلیل آنکه قطع جریان گاز اسیدی یا گاز سوختی به‌تنهایی نمی‌تواند باعث Shutdown کوره شود، این دو رویداد برای Shutdown کوره باید وارد یک دروازه "AND" شوند. گفتنی است قطع PA به‌تنهایی برای Shutdown کوره کافی می‌باشد. سه رویداد میانی یعنی قطع PA، AG و FG به‌عنوان علل بدون واسطه وقوع Shutdown کوره در یک سطح پایین‌تر از TE در ساختار درخت قرار می‌گیرند. فرآیند ترسیم درخت خطا با پیدا کردن علل این IEها تا رسیدن به سطح BEها ادامه می‌یابد. با رسیدن به سطح BEها، برای درخت خطای حاصل از این سناریو تعداد ۳۲ BE و ۷ IE به‌دست آمد (شکل ۳). همچنین با استفاده از روش Top-Down، ۱۰۸ MCS برای سناریوی انتخابی حاصل شد.

در این مطالعه برای تعیین احتمال وقوع BEها از دو رویکرد پنج و شش مقیاسه فازی استفاده شد. همچنین در این رویکردها از پنج گام ذکرشده برای تعیین احتمال وقوع BEها استفاده شد. در ابتدا براساس شاخص‌های مطالعه Cooke، چهار خبره واجد شرایط شامل: مهندس ارشد واحد، سرپرست، مهندس فرآیند و تکنسین عملیاتی به‌منظور ارزیابی احتمال وقوع BEها انتخاب شدند. همچنین وزن نسبی محاسبه‌شده براساس جدول ۱ برای چهار خبره در جدول ۳ آمده است. در مرحله بعد یعنی فرآیند ارزیابی ذهنی خبرگان، با استفاده از دو نوع FPD پنج و شش مقیاسه تعریف‌شده در جدول ۲، امکان وقوع نقص ۳۲ رویداد پایه‌ای در قالب مصاحبه حضوری با چهار خبره مورد نظر مشخص گردید. درخور ذکر است در این مطالعه برای

نقص فازی اجماع‌یافته (AFFP: Aggregated Fuzzy Failure Possibility) با استفاده از رابطه ۱ به‌دست آمد [۱۳، ۱۵].

$$AFFP = \mu_{Agg}(x) = \sum_{j=1}^n w_j \mu_{ij} \quad \text{رابطه ۱}$$

در رابطه ۱،  $\mu_{Agg}(x)$  نشان‌دهنده AFFP،  $w_j$  وزن نسبی خبره  $j$  و  $\mu_{ij}$  امکان وقوع نقص فازی  $BE_i$  بیان‌شده توسط خبره  $j$  می‌باشد. همچنین  $n$  تعداد کل خبرگان می‌باشد.

## گام ۴: قطعی‌سازی امکان وقوع نقص فازی اجماع‌یافته:

مقادیر AFFP حاصل از مرحله اجماع نظر باید تبدیل به یک عدد قطعی گردد. برای یک عدد فازی مثلثی  $\tilde{A}$  با تابع عضویت فازی  $\mu_{\tilde{A}}(a, b, c)$ ، رابطه قطعی‌ساز در امکان وقوع نقص قطعی (CFP: Crisp Failure Possibility) به‌صورت زیر است [۱۳].

$$CFP = \frac{1}{18}(4a + b + c) \quad \text{رابطه ۲}$$

## گام ۵: تبدیل CFP به احتمال وقوع نقص BEها: مقادیر

به‌دست آمده برای هر BE در مرحله قطعی‌سازی، CFP می‌باشد. به‌منظور محاسبه احتمال وقوع نقص (FP: Failure Probability) BEها از مقادیر CFP، تابع زیر پیشنهاد شده است [۲۲].

$$FP = \begin{cases} \frac{1}{10^K} & CFP \neq 0 \\ 0 & CFP = 0 \end{cases}; K = \left[ \frac{1-CFP}{CFP} \right]^{\frac{1}{3}} \times 2.301 \quad \text{رابطه ۳}$$

در رابطه بالا،  $K$  یک متغیر حد واسطه است که فقط تابع CFP می‌باشد.

## ۴. تعیین احتمال وقوع MCSها و TE: بعد از تعیین

احتمال وقوع تمامی BEها می‌توان احتمال وقوع هریک از MCSهای منجر به TE را با استفاده از رابطه ۴ محاسبه نمود. احتمال وقوع TE نیز از رابطه ۵ محاسبه می‌گردد [۱۶].

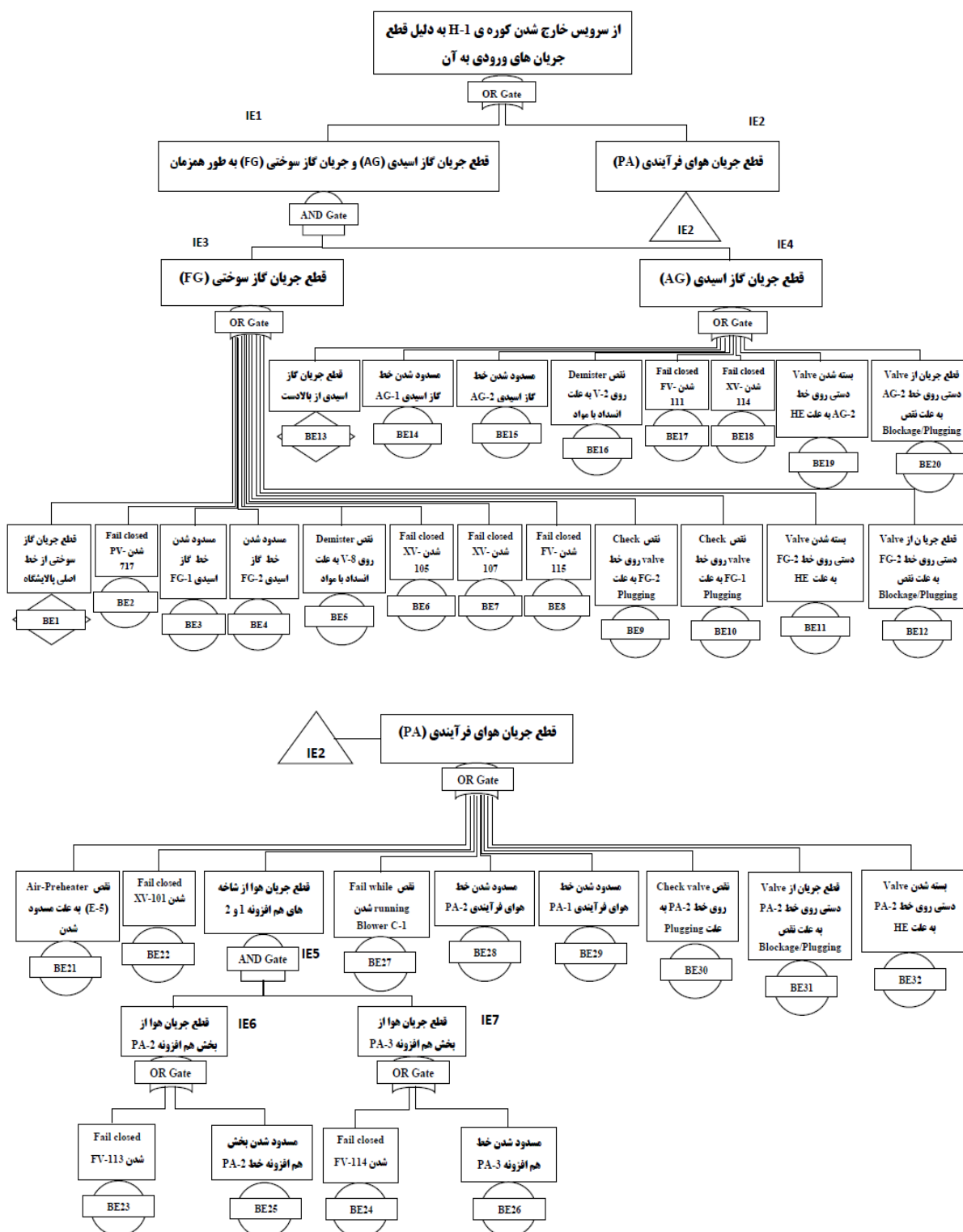
$$P(MCS_j) = \prod_{i=1}^n FP(BE_i) \quad \text{رابطه ۴}$$

$$P(TE) = 1 - \prod_{j=1}^k (1 - P(MCS_j)) \quad \text{رابطه ۵}$$

در رابطه ۴،  $FP(BE_i)$  نشان‌دهنده احتمال وقوع رویداد پایه‌ای  $i$ ،  $P(MCS_j)$  بیانگر احتمال وقوع مجموعه برشی حداقل  $j$  و  $P(TE)$  احتمال وقوع TE می‌باشد.

## ۵. تعیین میزان اهمیت MCSها: به‌منظور تعیین میزان

اهمیت (IM: Importance Measure) هر کدام از MCSها شامل



شکل ۳: ساختار درخت خطا برای سناریوی از سرویس خارج شدن کوره ۱ واکنش کلاوس

جدول ۳: فاکتور وزنی نسبی محاسبه شده برای خبرگان براساس معیارهای چهارگانه

| خبرگان | عنوان | تحصیلات | تجربه | سن | امتیاز وزنی | فاکتور وزنی |
|--------|-------|---------|-------|----|-------------|-------------|
| خبره ۱ | ۴     | ۳       | ۴     | ۳  | ۱۴          | ۰/۲۹۱۶۶۷    |
| خبره ۲ | ۵     | ۴       | ۳     | ۲  | ۱۴          | ۰/۲۹۱۶۶۷    |
| خبره ۳ | ۲     | ۴       | ۲     | ۲  | ۱۰          | ۰/۲۰۸۳۳۳    |
| خبره ۴ | ۳     | ۴       | ۱     | ۲  | ۱۰          | ۰/۲۰۸۳۳۳    |
|        |       |         |       |    | ۴۸          | ۱           |

BEها تبدیل شدند و نتایج آن برای رویکرد پنج مقیاسه فازی در ستون پنجم جدول ۴ آمده است. احتمال وقوع برای هر ۱۰۸ MCS با استفاده از رابطه ۴، تعیین گردید. سپس با استفاده از رابطه ۵ احتمال وقوع TE اثبات شد. گفتنی است احتمال وقوع TE برای رویکرد پنج مقیاسه فازی، ۴-۳/۶۴E-۰۴ در سال و برای رویکرد شش مقیاسه فازی، ۴-۴/۷۶E-۰۴ در سال تعیین شد. همچنین میزان اهمیت هریک از MCSها با استفاده از رابطه ۶ مشخص گردید. برای هر دو رویکرد پنج و شش مقیاسه، نتایج حاصل از این مرحله فقط برای مهم‌ترین MCSها در جدول ۵ آمده است. درنهایت، جدول ۶

دوری از افزایش حجم فقط نتایج مراحل مختلف محاسبه احتمال وقوع برخی از BEها در رویکرد پنج مقیاسه گزارش شده است. نتایج حاصل از توزیع پرسشنامه رویکرد پنج مقیاسه در ستون دوم جدول ۴ آمده است. بر پایه وزن خبرگان در جدول ۳ و با استفاده از رابطه ۱ بین امکان‌های وقوع نقص به‌دست آمده از خبرگان یک اجماع نظر فازی صورت گرفت که نتایج آن در ستون سوم جدول ۴ مشاهده می‌شود. نظرات اجماع‌یافته خبرگان که AFFP نامیده می‌شوند، با استفاده از رابطه ۲ به عدد قطعی CFP تبدیل شدند. نتایج این مرحله در ستون چهارم جدول ۴ آمده است. در پایان، با استفاده از رابطه ۳ اعداد CFP به FP برای

جدول ۴: فرآیند ارزیابی ذهنی خبرگان، اجماع نظر و احتمال وقوع برخی از BEها برای رویکرد پنج مقیاسه فازی

| BE | فرآیند ارزیابی ذهنی خبرگان |        |        |        | مقادیر FFP            | مقادیر CFP | تبدیل CFP به FP |
|----|----------------------------|--------|--------|--------|-----------------------|------------|-----------------|
|    | خبره ۱                     | خبره ۲ | خبره ۳ | خبره ۴ |                       |            |                 |
| ۱  | VL                         | L      | L      | VL     | (۰, ۰/۱۲۵, ۰/۳۷۵)     | ۰/۰۲۸      | ۲/۹۸E-۰۸        |
| ۲  | M                          | M      | H      | L      | (۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰, ۰/۷۵۰) | ۰/۱۲۵      | ۳/۹۷E-۰۵        |
| ۳  | L                          | L      | L      | L      | (۰, ۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰)     | ۰/۰۴۲      | ۲/۸۶E-۰۷        |
| ۴  | L                          | M      | M      | L      | (۰/۱۲۵, ۰/۳۷۵, ۰/۶۲۵) | ۰/۰۸۳      | ۷/۶۴E-۰۶        |
| ۶  | M                          | M      | H      | L      | (۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰, ۰/۷۵۰) | ۰/۱۲۵      | ۳/۹۷E-۰۵        |
| ۹  | L                          | L      | L      | L      | (۰, ۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰)     | ۰/۰۴۲      | ۲/۸۶E-۰۷        |
| ۱۱ | VL                         | L      | M      | M      | (۰/۱۰۴, ۰/۲۸۱, ۰/۵۳۱) | ۰/۰۶۸      | ۳/۱۸E-۰۶        |
| ۱۳ | M                          | H      | VH     | M      | (۰/۴۲۷, ۰/۶۷۷, ۰/۸۷۵) | ۰/۱۸۱      | ۱/۵۷E-۰۴        |
| ۱۴ | L                          | L      | M      | VL     | (۰/۰۵۲, ۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰) | ۰/۰۵۳      | ۹/۸۸E-۰۷        |
| ۱۶ | M                          | M      | M      | M      | (۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰, ۰/۷۵۰) | ۰/۱۲۵      | ۳/۹۷E-۰۵        |
| ۱۷ | M                          | M      | H      | L      | (۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰, ۰/۷۵۰) | ۰/۱۲۵      | ۳/۹۷E-۰۵        |
| ۱۹ | VL                         | L      | L      | L      | (۰, ۰/۱۷۷, ۰/۴۲۷)     | ۰/۰۳۴      | ۸/۸۸E-۰۸        |
| ۲۰ | L                          | L      | L      | VL     | (۰, ۰/۱۹۸, ۰/۴۴۸)     | ۰/۰۳۶      | ۱/۲۸E-۰۷        |
| ۲۱ | VL                         | L      | M      | VL     | (۰/۰۵۲, ۰/۱۷۷, ۰/۴۲۷) | ۰/۰۴۵      | ۴/۳۳E-۰۷        |
| ۲۲ | M                          | M      | H      | L      | (۰/۲۵۰, ۰/۵۰۰, ۰/۷۵۰) | ۰/۱۲۵      | ۳/۹۷E-۰۵        |
| ۲۵ | VL                         | L      | VL     | VL     | (۰, ۰/۰۷۳, ۰/۳۲۳)     | ۰/۰۲۲      | ۷/۰۶E-۰۹        |
| ۲۶ | L                          | M      | L      | L      | (۰/۰۷۳, ۰/۳۲۳, ۰/۵۷۳) | ۰/۰۶۶      | ۲/۷۲E-۰۶        |
| ۲۷ | H                          | H      | VH     | H      | (۰/۵۵۲, ۰/۸۰۲, ۱)     | ۰/۲۲۳      | ۳/۲۴E-۰۴        |
| ۳۱ | VL                         | VL     | VL     | VL     | (۰, ۰, ۰/۲۵۰)         | ۰/۰۱۴      | ۲/۹۷E-۱۰        |
| ۳۲ | VL                         | L      | VL     | VL     | (۰, ۰/۰۷۳, ۰/۳۲۳)     | ۰/۰۲۲      | ۷/۰۶E-۰۹        |

جدول ۵: آنالیز اهمیت MCSها برای دو رویکرد پنج و شش مقیاسه فازی

| رویکرد متغیرهای زبانی پنج مقیاسه فازی پایه |                        |             |             |      |
|--------------------------------------------|------------------------|-------------|-------------|------|
| شماره MCS                                  | رویدادهای موجود در MCS | احتمال وقوع | میزان اهمیت | رتبه |
| MCS103                                     | BE27                   | ۳/۲۴E-۰۴    | ۸/۹۰E-۰۱    | ۱    |
| MCS98                                      | BE22                   | ۳/۹۷E-۰۵    | ۱/۰۹E-۰۱    | ۲    |
| MCS97                                      | BE21                   | ۴/۳۳E-۰۷    | ۱/۱۹E-۰۳    | ۳    |
| MCS104                                     | BE28                   | ۷/۰۶E-۰۹    | ۱/۹۴E-۰۵    | ۴    |
| MCS105                                     | BE29                   | ۷/۰۶E-۰۹    | ۱/۹۴E-۰۵    | ۴    |
| MCS106                                     | BE30                   | ۷/۰۶E-۰۹    | ۱/۹۴E-۰۵    | ۴    |
| MCS108                                     | BE32                   | ۷/۰۶E-۰۹    | ۱/۹۴E-۰۵    | ۴    |
| MCS9                                       | BE13 و BE2             | ۶/۲۲E-۰۹    | ۱/۷۱E-۰۵    | ۵    |
| MCS41                                      | BE13 و BE6             | ۶/۲۲E-۰۹    | ۱/۷۱E-۰۵    | ۵    |



فازی با دو گروه ناهمگون مختلف از خبرگان استفاده شد [۱۵، ۱۶].

در این مطالعه دلیل اصلی استفاده از دو رویکرد فازی، بررسی تأثیر تغییر FPD ها روی پایداری نتایج رویکرد فازی در مطالعات PRA به روش FTA در مقصور نبودن استفاده از داده‌های نرخ نقص حقیقی بود. براساس نتایج مطالعه Renjith و همکاران برای دو رویکرد فازی مشاهده شد که بیشترین اختلاف مقادیر احتمال وقوع بین تمامی BE ها در دو رویکرد فازی معمول و فازی دو بعدی برای رویداد BE11 اتفاق افتاده است. در این رویداد مقادیر به دست آمده برای رویکرد فازی دو بعدی،  $1/48$  برابر رویکرد فازی معمول است. نتایج مطالعه Rajakarunakaran و همکاران نیز نشان داد که در بین تمامی BE ها بیشترین اختلاف مقادیر بین یک رویکرد فازی و رویکرد فازی دیگر حدود  $500$  برابر بوده که برای رویداد BE7 رخ داده است [۱۵، ۱۶]؛ اما در مطالعه حاضر براساس جدول ۶ از بین ۳۲ رویداد پایه‌ای، بیشترین اختلاف بین مقادیر احتمال وقوع تمامی BE ها با استفاده از رویکردهای فازی پنج و شش مقیاسه برای رویدادهای BE25، BE28، BE29، BE30 و BE32 رخ داده است. برای این رویدادها احتمال وقوع به دست آمده با استفاده از رویکرد پنج مقیاسه،  $4/38$  برابر مقادیر به دست آمده از طریق رویکرد شش مقیاسه می‌باشد. از مقایسه این نسبت‌ها در این سه مطالعه می‌توان فهمید که اختلاف مقادیر به دست آمده بین رویکردهای فازی پنج و شش مقیاسه این مطالعه در بدترین و بیشترین مقدار خود (یعنی برای رویدادهای BE25، BE28، BE29، BE30 و BE32) از مقادیر به دست آمده برای دو رویکرد فازی مطالعه Renjith و همکاران بیشتر ولی از مقادیر دو رویکرد فازی مطالعه Rajakarunakaran و همکاران بسیار کمتر می‌باشد. همچنین این تفسیر نشان می‌دهد اطمینان‌پذیری و پایداری رویکرد فازی پیشنهادی در مقایسه با مطالعات ذکر شده مناسب می‌باشد.

در مطالعه حاضر، نتایج احتمال وقوع به دست آمده از رویکرد پنج مقیاسه برای ۲۶ مورد از BE ها بیشتر از نتایج رویکرد شش مقیاسه بود؛ در حالی که فقط ۶ مورد از BE های رویکرد شش مقیاسه احتمال وقوعی بیشتر از مقادیر رویکرد پنج مقیاسه داشتند؛ بنابراین می‌توان این طور تفسیر کرد که به طور کلی در شرایط عملیاتی واحد SRU مقادیر به دست آمده از رویکرد پنج مقیاسه از رویکرد شش مقیاسه بیشتر می‌باشند.

در مطالعات Omidvari و همکاران (۲۰۱۴) و همچنین Guo و Kang (۲۰۱۵) از روش HAZOP برای شناسایی رویدادهای درخت خطا استفاده شد. این مطالعات نشان دادند روش HAZOP فرآیندی که برای ترسیم درخت خطا استفاده شده است، فقط توانایی شناسایی رویدادهای با ماهیت

فرآیندی و به میزان کمتر نقایص مکانیکی را دارد [۵، ۲۳]. در مطالعه حاضر از میان ۳۲ BE درخت خطا، ۲۳ رویداد با استفاده از روش HAZOP فرآیندی، ۶ رویداد با استفاده از روش FMEA و ۳ رویداد دیگر که از نوع خطای انسانی بودند از طریق مصاحبه با خبرگان شناسایی گردید. نتایج این مطالعات نشان داد که با استفاده از روش‌های شناسایی خطرات و ریسک‌ها به همراه نظرات خبرگان، می‌توان از صحت درخت خطای ترسیمی براساس این روش‌ها اطمینان بیشتری حاصل کرد.

در این مطالعه با کم کردن احتمال وقوع TE از عدد یک، میزان قابلیت اطمینان با استفاده از رویکرد پنج و شش مقیاسه فازی به ترتیب برابر  $0/999636$  و  $0/999524$  به دست آمد. همچنین میزان قابلیت اطمینان به دست آمده برای کوره H-1 با استفاده از رویکرد شش مقیاسه کمتر از مقدار به دست آمده برای رویکرد پنج مقیاسه بود.

نتایج حاصل از آنالیز اهمیت MCS ها (جدول ۵) نشان داد MCS103 که فقط شامل BE27 (از کار افتادن Blower C-1) بود، در هر دو رویکرد پنج و شش مقیاسه فازی به عنوان بحرانی‌ترین MCS تعیین شده است؛ بنابراین باید بیشتر تمرکز تصمیم‌گیرندگان روی حذف یا کاهش احتمال وقوع آن باشد. با حذف این MCS میزان قابلیت اطمینان در رویکردهای پنج و شش مقیاسه فازی به ترتیب به مقادیر  $0/9999598$  و  $0/9999722$  افزایش یافت.

در مطالعه Omidvari و همکاران (۲۰۱۴) با استفاده از FTA فازی، نقایص فرآیندی مانند: گرفتگی کاتالیست، نقص کنترل‌کننده دما و جریان نامناسب سیال به عنوان بحرانی‌ترین BE ها (یا MCS ها) درخت شناخته شدند [۲۳]. همچنین در مطالعه خسروی راد و همکاران (۲۰۱۶) به ترتیب علل وقوع TE از مهم‌ترین به کم اهمیت‌ترین شامل علل فرآیندی، علل انسانی و اعمال نایمن و علل مکانیکی می‌باشند [۱۱]. همانند مطالعات بالا در مطالعه حاضر نیز سه نقص فرآیندی مانند از کار افتادن دمنده (Blower) هوا (BE27)، بسته شدن شیر قطع‌کن اضطراری XV-101 (BE22) و بسته شدن مسیر پیش گرمکن (BE21) به عنوان بحرانی‌ترین علل وقوع TE شناخته شدند.

### نتیجه‌گیری

در این مطالعه با توجه به اینکه نرخ نقص کافی برای برخی از BE ها وجود نداشت، استفاده از رویکرد جدید منطق فازی پیشنهاد گردید. در مطالعه حاضر برخلاف بسیاری از مطالعات پیشین، نه تنها احتمال وقوع BE های فاقد نرخ نقص؛ بلکه تمامی BE های درخت خطا با استفاده از منطق فازی محاسبه شد. همچنین نتایج رویکرد پیشنهادی جدید مبتنی بر دو نوع FPD فازی از سازگاری بسیار خوبی برخوردار بود. گفتنی است مزیت

مستقیم توسط خبره با استفاده از امکان‌های وقوع نقص محاسبه می‌گردد؛ بنابراین اعمال این متغیرها در رویکرد فازی می‌تواند دقت مطالعه را افزایش دهد.

یکی از مشکلات مطالعه حاضر، محدود شدن به استفاده از یک گروه خبره همگون فرآیندی می‌باشد که می‌تواند منجر به نتایج خوش‌بینانه گردد. براساس نتایج این مطالعه و مطالعات پیشین می‌توان گفت که نتایج استفاده از یک گروه ناهمگون از خبرگان ارزشمندتر از یک گروه خبره همگون است. امکان پذیر نبودن مقایسه نتایج دو رویکرد فازی پنج و شش مقیاسه با داده‌های حقیقی احتمال وقوع رویدادها از محدودیت‌های دیگر مطالعه بود. روش FTA به‌طور ذاتی برای مدل‌سازی برخی از نقایص قابل تعمیر با زمان تعمیر وابسته، دچار ضعف می‌باشد؛ بنابراین پیشنهاد می‌گردد که برای این نقایص از آنالیز زنجیره‌ای Markov (Markov MCMC: Chain Monte Carlo) استفاده شود.

### تشکر و قدردانی

نویسندگان این مطالعه از همکاری مسئولان محترم دانشکده نفت آبادان دانشگاه صنعت نفت و دانشکده بهداشت حرفه‌ای دانشگاه علوم پزشکی جندی شاپور اهواز تشکر و قدردانی ویژه می‌نمایند.

اصلی استفاده از رویکرد فازی این است که نظرات کیفی خبرگان در قالب امکان‌های وقوع نقص می‌تواند به‌طور مستقیم در محاسبه احتمال وقوع رویدادها مورد استفاده قرار گیرد.

بعد از مصاحبه با خبرگان و از نظر عملی، به‌منظور کاهش احتمال وقوع MCS بحرانی (Blower C-1)، هم‌افزونی (Redundancy) نوع آماده به کار (Standby) پیشنهاد گردید. نکته اساسی در مورد استفاده از اصل هم‌افزونی توجه به مسائلی همچون وقوع نقایص علل مشترک (CCFs)، آنالیز هزینه- سود و نحوه تغییر وضعیت بین جزء فعال و آماده به کار می‌باشد. همچنین براساس نتایج مطالعه حاضر، یک برنامه بازرسی- تعمیر دقیق برای اجزای بحرانی شناخته شده همچون دمنده هوا، کمپرسور، ابزار دقیق و پمپ‌ها به‌منظور دوری از وقوع نقایص آشکار نشده پیشنهاد گردید.

یکی از مهم‌ترین نکات به‌دست آمده از این مطالعه و بسیاری از مطالعات گذشته FTA بر پایه فازی این است که احتمال وقوع رویدادها با اعطای امکان‌های وقوع نقص توسط خبرگان به رویدادها به‌دست می‌آید؛ درحالی که می‌دانیم احتمال وقوع یک جزء می‌تواند تابعی از متغیرهایی همچون نرخ نقص، میانگین زمان تعمیر، زمان ماموریت و فواصل بازرسی باشد. متأسفانه این عوامل در مطالعات گذشته و نیز مطالعه حاضر در نظر گرفته نشده‌اند و احتمال وقوع جز به‌طور

### REFERENCES

- Alaei R, Mansoori SA, Moghaddam AH, Mansoori SM, Mansoori N. Safety assessment approach of hazard and operability (HAZOP) for sulfur recovery unit Claus reaction furnace package; blower; heat exchanger equipment in South Pars gas processing plant. *J Natl Gas Sci Eng*. 2014;20:271-84. DOI: 10.1016/j.jngse.2014.07.007
- Mokhtab S, Poe WA. Handbook of natural gas transmission and processing. Burlington: Gulf Professional Publishing; 2006.
- Bedford T, Cooke R. Probabilistic risk analysis: foundations and methods. Cambridge: Cambridge University Press; 2001.
- Ericson CA. Hazard analysis techniques for system safety. Hoboken, NJ: John Wiley & Sons; 2005.
- Guo L, Kang J. An extended HAZOP analysis approach with dynamic fault tree. *J Loss Prev Proc Indust*. 2015;38:224-32. DOI: 10.1016/j.jlp.2015.10.003
- SINTEF. OREDA: Offshore reliability data handbook. 4<sup>th</sup> ed. Trondheim: OREDA Participants; 2002.
- Less FP. Loss prevention in the process industries: hazard identification, assessment and control. 3<sup>rd</sup> ed. Burlington: Elsevier Butterworth-Heinemann; 2005.
- Center for Chemical Process Safety (CCPS). Guidelines for process equipment reliability data with data tables. New York: American Institute of Chemical Engineers (AIChE); 1989.
- Norwegian Oil Industry Association. Application of IEC 61508 and IEC 61511 in the Norwegian Petroleum Industry. Norway: The Norwegian Oil Industry Association; 2004.
- Jozi SA, Esmat Saatloo SJ, Javan Z. Environmental risk assessment of the olefin plant in Arya Sasol petrochemical complex using fault tree analysis method. *Iran J Health Environ*. 2014;7(3):385-98. [Persian]
- Khosravirad F, Zarei E, Mohammadfam I, Shoja E, Majidi Daryani M. Explosion risk analysis on Town Border Stations (TBS) of natural gas using Failure Mode & Effect Analysis (FMEA) and Fault Tree Analyses (FTA) methods. *Iran Occup Health*. 2016;12(6):16-27. [Persian]
- Mohammad Fam I, Kalatpour O. Risk assessment of liquefied petroleum gas (LPG) storage tanks in the process industries using the Bowtie technique. *J Occup Hygiene Eng*. 2016;3(2):1-11. [Persian]
- Purba JH, Tjahjani DS, Ekariansyah AS, Tjahjono H. Fuzzy probability based fault tree analysis to propagate and quantify epistemic uncertainty. *Ann Nucl Energy*. 2015; 85:1189-99. DOI: 10.1016/j.anucene.2015.08.002
- Zadeh LA. Fuzzy sets. *Inform control*. 1965;8(3):338-53. DOI:10.1016/S0019-9958(65)90241-X
- Renjith VR, Madhu G, Nayagam VL, Bhasi AB. Two-dimensional fuzzy fault tree analysis for chlorine release from a chlor-alkali industry using expert elicitation. *J Hazard Mater*. 2010;183(1):103-10. DOI:10.1016/j.jhazmat.2010.06.116
- Rajakarunakaran S, Kumar AM, Prabhu VA. Applications of fuzzy faulty tree analysis and expert elicitation for evaluation of risks in LPG refuelling station. *J Loss Prev Proc Indust*. 2015;33:109-23. DOI: 10.1016/j.jlp.2014.11.016
- Cooke RM, ElSaadany S, Huang X. On the performance of social network and likelihood-based expert weighting schemes. *Reliabil Eng Sys Saf*. 2008;93(5):745-56. DOI: 10.1016/j.res.2007.03.017
- Sa'idi E, Anvaripour B, Jaderi F, Nabhani N. Fuzzy risk modeling of process operations in the oil and gas refineries. *J Loss Prev Proc Indust*. 2014;30:63-73. DOI: 10.1016/j.jlp.2014.04.002
- Miller GA. The magical number seven, plus or minus two: some limits on our capacity for processing information. *Psychol Rev*. 1956;63(2):81-97.
- Mokhtari K, Ren J, Roberts C, Wang J. Application of a generic bow-tie based risk analysis framework on risk management of sea ports and offshore terminals. *J Hazard Materials*. 2011;192(2):465-75. DOI: 10.1016/j.jhazmat.2011.05.035
- Chen SJ, Hwang CL. Fuzzy multiple attribute decision making: methods and applications. Berlin: Springer-Verlag; 1992.
- Onisawa T. An approach to human reliability in man-machine

- systems using error possibility. *Fuzzy Sets Sys.* 1988;27(2):87-103. DOI:10.1016/0165-0114(88)90140-6
23. Omidvari M, Lavasani SM, Mirza S. Presenting of failure probability assessment pattern by FTA in Fuzzy logic (case study: distillation tower unit of oil refinery process). *J Chem Health Saf.* 2014;21(6):14-22. DOI: 10.1016/j.jchas.2014.06.003