

# The Noise Control Prioritizing Index in a Tire Manufacturing Company

Rostam Golmohammadi<sup>1</sup>, Forough Moazaz<sup>2,\*</sup>, Mohsen Aliabadi<sup>3</sup>

<sup>1</sup> Professor, Department of Occupational Health, Faculty of Health, Health Sciences Research Center, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran

<sup>2</sup> MSc Student, Department of Occupational Health, Faculty of Health, Health Sciences Research Center, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran

<sup>3</sup> Assistant Professor, Department of Occupational Health, Faculty of Health, Health Sciences Research Center, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran

\* **Corresponding Author:** Forough Moazaz, Department of Occupational Health, Faculty of Health, Health Sciences Research Center, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran. Email: moazazforugh@gmail.com

## Abstract

**Received:** 04/08/2017

**Accepted:** 29/11/2017

### How to Cite this Article:

Golmohammadi R, Moazaz F, Aliabadi M. The Noise Control Prioritizing Index in a Tire Manufacturing Company. *J Occup Hyg Eng.* 2017; 4(3): 41-48. DOI: -----

**Background and Objective:** Controlling noise pollution in indoor environments has always been faced with administrative and financial constraints, and scientific prioritizing is a useful approach in dealing with this issue. In the current study, we sought to determine the noise control prioritizing index (NCPI) in various units of a tire manufacturing company.

**Materials and Methods:** The evaluation of environmental noise for determining the sound pressure levels in various units was performed in accordance with ISO 9612 standard. An index was defined by using the three parameters of the number of people exposed, exposure time, and weighting factor corresponding to the sound pressure level. Further, a formula was devised to calculate this index. The distribution of noise level in each unit with noise control as the top priority was depicted using Surfer ver.10.

**Results:** According to the environmental measurements, 22.9% of the investigated stations had a noise level within the danger zone and the others were in the caution zone (77.1%). No station was in the safe zone. The sound pressure level ranged between 69.9 and 104.7 dB(A). Among the 11 investigated units, the curing unit with 20 employees had the highest noise control priority index (NCPI=1.369).

**Conclusion:** The use of a combination of various parameters affecting noise pollution provides a reliable method for prioritizing noise control in various units of an industrial company. The results of the present study are applicable to all similar industrial settings.

**Keywords:** Noise Control; Noise Exposure; Prioritizing Index; Tire Manufacturing

## شاخص اولویت‌بندی کنترل صدا (NCPI) در یک شرکت تاپرسازی

رستم گل محمدی<sup>۱</sup>، فروغ معزز<sup>۲\*</sup>، محسن علی‌آبادی<sup>۳</sup>

<sup>۱</sup> استاد، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران  
<sup>۲</sup> دانشجوی کارشناسی ارشد، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران  
<sup>۳</sup> استادیار، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران  
 \* نویسنده مسئول: فروغ معزز، گروه مهندسی بهداشت حرفه‌ای، دانشکده بهداشت، مرکز تحقیقات علوم بهداشتی، دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی - درمانی همدان، همدان، ایران. ایمیل: moazazforugh@gmail.com

### چکیده

**سابقه و هدف:** کنترل آلودگی صدا در محیط‌های بسته صنعتی اغلب با محدودیت‌های اجرایی و تامین منابع مالی مواجه می‌باشد. اولویت‌بندی علمی یکی از راه‌کارهای مهم برای مدیریت کنترل صدا در این اماکن است. در این راستا هدف از پژوهش حاضر تعیین شاخص اولویت‌بندی کنترل آلودگی صدای واحدهای خط تولید یک شرکت تاپرسازی می‌باشد.

**مواد و روش‌ها:** ارزیابی محیطی صدا به منظور تعیین توزیع تراز فشار صوت براساس استاندارد ISO 9612 در واحدهای تولیدی شرکت انجام شد. بدین‌منظور شاخصی با استفاده از ۳ پارامتر تعداد افراد در معرض، زمان مواجهه و فاکتور وزنی متناظر با تراز فشار صوت تعریف گشت و فرمول محاسباتی برای آن شاخص تدوین گردید. همچنین توزیع تراز فشار صوت در واحد با اولویت اول کنترل صدا با استفاده از نرم‌افزار Surfer V.10 ترسیم شد.

**یافته‌ها:** براساس نتایج اندازه‌گیری محیطی، ۲۲/۹ درصد از ایستگاه‌های اندازه‌گیری شده در ناحیه خطر و ۷۷/۱ درصد در ناحیه احتیاط قرار داشتند و هیچ محدوده ایمنی ثبت نگردید. محدوده تراز فشار صوت در واحدهای مورد بررسی نیز ۶۹/۹-۱۰۴/۷ dB (A) بود. همچنین از بین ۱۱ واحد مورد بررسی، واحد پخت با ۲۰ نفر شاغل بالاترین شاخص اولویت کنترل صدا (۱/۳۶۹) را به خود اختصاص داد.

**نتیجه‌گیری:** نتایج پژوهش حاضر با استفاده از شاخص NCPI (Noise Control Priority Index) نشان داد که با استفاده از روش تلفیقی پارامترهای تأثیرگذار بر آلودگی صدا می‌توان روش مطمئنی را برای اولویت‌بندی کنترل صدا در واحدهای مختلف یک مجموعه صنعتی ارائه داد. لازم به ذکر است که نتایج این شاخص می‌تواند برای سایر مجموعه‌های صنعتی مشابه نیز مورد استفاده قرار گیرد.

**واژگان کلیدی:** تاپرسازی؛ شاخص اولویت‌بندی؛ کنترل صدا؛ مواجهه با صدا

### مقدمه

بیماری عمده شغلی در کانادا و ایالات متحده قرار دارد [۴]. از جمله اثرات نامطلوب غیرشنوایی ناشی از صدا می‌توان به افزایش ریسک حوادث ناشی از کار [۹-۴،۶]، افزایش ریسک اختلالات قلبی- عروقی و فشارخون بالا [۱۳-۸،۱۰]، تشدید ترشح هورمون کورتیزول [۱۴،۱۱،۱۰،۴] و آدرنالین و اختلال خواب اشاره کرد. علاوه‌براین مواجهه با صدا شرایط را برای بیماران گوارشی، دیابتی و مبتلا به آسم تشدید می‌کند [۱۵،۸]. صدا شایع‌ترین عامل فیزیکی زیان‌آور محیط کار است که ده‌ها میلیون نفر از کارگران در معرض آن قرار دارند و این عامل اثرات

صدا فراگیرترین عامل فیزیکی زیان‌آور در محیط‌های کاری است [۳-۱]. همه اصواتی که ما می‌شنویم به‌عنوان صدا طبقه‌بندی نمی‌شوند. تراز فشار صوت بالاتر از حد مجاز، اثرات نامطلوب شنوایی و غیرشنوایی را به‌همراه دارد. اگر تراز فشار صوت بیش از حد مجاز باشد، علاوه بر اثرات غیرشنوایی منجر به آسیب دستگاه شنوایی کارگران می‌گردد [۱]. افت شنوایی ناشی از صدا (Noise Induced Hearing Loss) در مطالعات متعددی به اثبات رسیده است و دومین علت اصلی افت شنوایی پس از پیرگوشی می‌باشد [۵،۴]. این بیماری در میان ۱۰

متعدد و کانوایر در خط تولید اشاره کرد. با توجه به مطالب ذکر شده به دلیل تعدد واحدهای صنعت تایرسازی و وجود منابع آلوده کننده صدای متفاوت و نیز متنوع بودن وضعیت آلودگی صدا در آن واحدها، پژوهش حاضر با هدف ارائه شاخصی جهت رتبه بندی واحدها از نظر اهمیت آلودگی صدا در راستای مدیریت و ارائه بهینه کنترل آلودگی صدا انجام شد.

### مواد و روش ها

پژوهش مقطعی - توصیفی و تحلیلی حاضر در یک شرکت تایرسازی انجام گرفت. فرایند تولید در این صنعت به ۵ بخش تقسیم می گردد که شامل: مخلوط و ترکیب کردن مواد اولیه و تولید کامپاند، آماده سازی اجزای تایر، ساخت تایر، پخت تایر و تست تایر است [۱۶]. در این پژوهش خط تولید شرکت تایرسازی مورد نظر به منظور اندازه گیری تراز فشار صوت و انجام رتبه بندی با توجه به فعالیت هر واحد و دستگاه های مربوطه و همچنین تقسیم بندی خود شرکت به ۱۱ واحد تفکیک گردید. از بین واحدهای تولیدی، ۴ واحد از طریق دیوارکشی از واحدهای کناری جداسازی شد و سایر واحدها توسط خط کشی از یکدیگر تفکیک شده بودند. در مرحله اول پژوهش پس از جمع آوری اطلاعات در مورد شرایط عملیاتی واحدهای مختلف تولیدی و نقشه مربوط به چیدمان دستگاه ها، ارزیابی محیطی صدا با هدف تعیین توزیع تراز فشار صوت در واحدهای مختلف خط تولید انجام شد. در مرحله دوم نیز شاخصی متشکل از ۳ کمیت تعداد افراد در معرض، ساعت مواجهه و فاکتور وزنی تعریف شده مربوط به گستره های تراز فشار صوت تدوین گردید و با محاسبه شاخص مذکور برای تمامی واحدها، اولویت بندی بر مبنای این شاخص در واحدهای مختلف صورت گرفت. ذکر این نکته ضرورت دارد که عدد شاخص بزرگ تر نشان دهنده خطر بالاتر آلودگی صدا بوده و نیازمند ضرورت در اولویت اجرای راهکار کنترلی می باشد.

### ارزیابی محیطی صدا

ارزیابی محیطی به روش شبکه بندی منظم در واحدهای مختلف خط تولید با رعایت استاندارد ISO 9612-2009 در هر ایستگاه انجام گرفت. با توجه به اینکه میزان مواجهه افراد مدنظر بود، اندازه گیری در شبکه وزنی A و با استفاده از ترازسنج صوت SVANTEK 971 انجام شد. لازم به ذکر است که دستگاه ترازسنج صوت با کالیبراتور مدل SV 31 کالیبره گردید. با توجه به نوع صدای محیطی (صدای یکنواخت و غیریکنواخت) در تمامی واحدهای مختلف خط تولید به غیر از پخت و تایرسازی که دارای صدای یکنواخت بودند، تراز معادل فشار صوت ۱۵ ثانیه ای در هر ایستگاه سنجیده شد. علاوه بر این در ۳ واحد تایرسازی (تایرسازی رادیال کیس ۱ و بایاس؛

نامطلوبی را بر کارایی شغلی و بهره وری آن ها بر جای می گذارد [۴،۵]. طبق برآورد مؤسسه ملی ایمنی و بهداشت شغلی (National Institute for Occupational Safety and Health) ۱۴ درصد از کارگران در آمریکا در معرض صدای بیش از حد مجاز می باشند [۶،۱۶]. ۳۰ درصد از نیروی کار در اروپا نیز در معرض صدای آزاردهنده هستند [۱۴]. طبق آمارهای مرکز سلامت محیط و کار وزارت بهداشت برآورد شده است که بیش از ۲ میلیون کارگر در ایران با صدای زیان آور شغلی مواجه می باشند [۲]. روش های عمومی کنترل صدا شامل: کنترل در منبع، کنترل در محیط و مسیر انتشار و کنترل در موقعیت دریافت کننده است. کنترل در منابع تولید صدا و انجام اصلاحات آکوستیکی در محیط یکی از راه های متداول کنترل فنی صدا در محیط کار می باشند [۱،۱۷،۱۸]. مؤثرترین روش، کنترل صدا در منبع بوده و کم اثرترین اما رایج ترین و ارزان ترین روش کنترلی، استفاده کارگران از تجهیزات حفاظت فردی می باشد [۱،۱۷]. نتایج مطالعات انجام شده توسط گل محمدی و همکاران، عمادی و همکاران، بانسی و همکاران و Lee و همکاران در صنعت تایرسازی بیانگر آن است که کارگران این گروه صنعتی در معرض مواجهه با صداهای زیان آور و آسیب های ناشی از آن می باشند [۱۱،۱۶،۱۹-۲۳]. پژوهش Lee و همکاران در ارتباط با یک شرکت تایرسازی نشان می دهد که ۴۷ درصد از کارگران خط تولید شرکت مورد مطالعه در مواجهه با تراز فشار صوت بالاتر از ۸۵ dB قرار دارند [۲۱]. در مطالعه محمدی و همکاران نیز فراوانی افت شنوایی کارگران یک شرکت تایرسازی در فرکانس های پایین (۲۰۰-۵۰۰ Hz) با شیوع بسیار پایین (۳/۲ درصد)؛ اما افت شنوایی در فرکانس های بالا (۳۰۰-۸۰۰ Hz) با شیوع بسیار بالاتری (۳۲/۷ درصد) گزارش شده است [۲۳]. از سوی دیگر پژوهش عمادی در یک شرکت تایرسازی نشان داد که درصد قابل توجهی از کارگران (۶۳ درصد) دارای مشکلات شنوایی هستند [۱۹]. در پژوهش گل محمدی و همکاران شیوع افت شنوایی در افراد سیگاری در یک شرکت تایرسازی معادل ۷۳/۳ درصد گزارش شد [۲۲]. کارخانجات تایرسازی به طور معمول فرایند تولید تایر را به ۵ بخش که عملیات مخصوص به خود را انجام می دهند تقسیم می نمایند. این بخش ها معمولاً به صورت کارگاه های مستقل در یک کارخانه عمل می کنند. تولیدکنندگان بزرگ تایر ممکن است کارگاه های مستقل از هم را در سایتی منفرد و یا به صورت خوشه ای در یک سایت راه اندازی کنند که در شرکت تایرسازی مورد نظر این پژوهش تمامی واحدها در یک سوله بزرگ قرار داشتند. شرکت تایرسازی مورد نظر با ظرفیت تولیدی ۴۰۰۰۰ تن در سال با بیش از ۳۰ سبزی تولیدی به صورت ۳ شیفت با ۴ گروه کارگری به تولید تایر می پردازد. از جمله منابع آلوده کننده صدا در این صنعت می توان به الکتروموتورها، غلطک ها، پرس و پمپ های

ارائه‌شده، حاصل ضرب پارامترهای تعداد افراد مستقر در هر ناحیه از گستره‌های مورد نظر تراز فشار صوت، مدت زمان مواجهه آن‌ها و میانگین فاکتور وزنی مربوط به ایستگاه‌های محل تردد افراد در طول شیفت کاری در صورت کسر تعریف شد. برای نرمال کردن نتایج شاخص از حاصل ضرب مجموع تعداد افراد و مجموع مدت زمان مواجهه آن‌ها در کل واحدهای خط تولید در مخرج کسر استفاده گردید. همچنین اطلاعات مربوط به تعداد افراد در معرض مستقر در هر ناحیه از گستره‌های تراز فشار صوت و زمان مواجهه آن افراد در واحدهای مختلف جمع‌آوری شد. شایان ذکر است برای آن دسته از افرادی که در ایستگاه ثابتی مشغول به کار نبودند و طی شیفت کاری خود در چندین ایستگاه تحرک داشتند، میانگینی از فاکتورهای وزنی متناظر با تراز فشار صوت ایستگاه‌های کاری که در آن‌ها فعالیت می‌کردند لحاظ گردید؛ به‌عنوان مثال در واحد پخت که ۳ اپراتور مسئول رسیدگی به ۱۷ دستگاه در خط تولید بودند، ۷ ایستگاه اندازه‌گیری مربوط به ایستگاه‌های کاری که اپراتورها طی شیفت کاری خود توقف بیشتری داشتند مینا قرار گرفت و میانگینی از عوامل وزنی آن ایستگاه‌ها که متناظر با تراز فشار صوت مواجهه اپراتورها بود برای محاسبه شاخص استفاده شد. پس از محاسبه شاخص برای تمامی واحدها و تعیین اولویت اول، نقشه صوتی واحد مربوطه با استفاده از نرم‌افزار Surfer v.10 ترسیم گردید.

$$NCPI = \frac{\sum_{i=1}^n W_i p_i t_i}{\sum PT} \quad \text{رابطه ۱}$$

که در رابطه بالا:

NCPI = شاخص اولویت کنترل صدا (Noise Control Priority Index)

$W_i$  = فاکتور وزنی متناظر با تراز فشار صوت مطابق با جدول ۱  
 $p_i$  = تعداد افراد در معرض مستقر در هر ناحیه با گستره‌های مورد نظر تراز فشار صوت  
 $t_i$  = زمان مواجهه افراد (h)  
 $P_i$  = مجموع تعداد افراد در کل واحدهای خط تولید  
 $T$  = مجموع زمان مواجهه افراد (h)

جدول ۱: فاکتورهای وزنی بر مبنای اثر دز و قاعده ۳ dB

فاکتور وزنی $W_i$	گستره تراز فشار صوت (A) dB		فاکتور وزنی $W_i$	گستره تراز فشار صوت (A) dB	
	حد بالا	حد پایین		حد بالا	حد پایین
۲	۸۹/۵	۸۶/۵	۰/۰۰۷۸	۶۲/۵	۶۵/۵
۴	۹۲/۵	۸۹/۵	۰/۰۱۵۶	۶۵/۵	۶۸/۵
۸	۹۵/۵	۹۲/۵	۰/۰۳۱۲	۶۸/۵	۷۱/۵
۱۶	۹۸/۵	۹۵/۵	۰/۰۶۲۵	۷۱/۵	۷۴/۵
۳۲	۱۰۱/۵	۹۸/۵	۰/۱۲۵	۷۴/۵	۷۷/۵
۶۴	۱۰۴/۵	۱۰۱/۵	۰/۲۵	۷۷/۵	۸۰/۵
۱۲۸	۱۰۷/۵	۱۰۴/۵	۰/۵	۸۰/۵	۸۳/۵
۲۵۶	۱۱۰/۵	۱۰۷/۵	۱	۸۳/۵	۸۶/۵

کیس ۲؛ TB) تراز معادل ۳۰ ثانیه‌ای و در واحد پخت به دلیل تغییرات بیشتر تراز فشار صوت در طول زمان، تراز معادل ۶۰ ثانیه‌ای اندازه‌گیری گردید. پس از ثبت نتایج اندازه‌گیری صدای محیطی با توجه به ۳ محدوده از تراز فشار صوت (ایمن، احتیاط و خطر)، نقشه ناحیه‌بندی صوتی برای واحدها ترسیم شد. در نهایت تعداد و درصد ایستگاه‌های قرارگرفته در هر محدوده و تعداد و درصد افراد مشغول به کار در هر محدوده مشخص گشت. همچنین اطلاعاتی در مورد حداقل، حداکثر و میانگین تراز فشار صوت در هر واحد به دست آمد [۳، ۹، ۱۰، ۱۷]. باید توجه داشت که میانگین تراز فشار صوت محاسبه‌شده در پژوهش حاضر برای مقایسه وضعیت محیطی واحدها به کار برده شده است.

### تدوین شاخص اولویت کنترل صدا

برای اولویت‌بندی واحدها در راستای کنترل صدا علاوه بر پارامتر تراز فشار صوت، تعداد افراد در معرض و مدت زمان مواجهه آن افراد نیز از جمله عوامل تأثیرگذار در تعیین اهمیت آلودگی صدا در واحدها می‌باشد. ارائه شاخصی با در نظر گرفتن پارامترهای مذکور مدنظر این پژوهش بود. در تدوین رابطه شاخص اولویت کنترل صدا (NCPI) پس از تعیین پارامترهای مورد استفاده، فرمول محاسباتی و قالب ارائه‌شده توسط نصیری و همکاران [۲، ۲۴] به‌صورت رابطه ۱ تدوین گردید. در محاسبه شاخص، فاکتور وزنی متناظر با تراز فشار صوت جایگزین کمیت تراز فشار صوت بوده است. با توجه به حداقل و حداکثر تراز فشار صوت اندازه‌گیری‌شده در خط تولید شرکت موردنظر، فاکتور وزنی به‌گونه‌ای تعریف شد که محدوده حداقل و حداکثر را شامل شود (محدوده فاکتور وزنی تعریف‌شده ۰/۰۰۷۸-۲۵۶ مربوط به گستره تراز فشار صوتی (A) dB ۶۲/۵-۶۵/۵ تا (A) dB ۱۰۷/۵-۱۱۰/۵ بود). در این پژوهش فاکتور وزنی تعریف‌شده بر مبنای نسبت دز و رعایت قاعده ۳dB (مطابق با حدود مجاز OEL (Occupational Exposure Level) (کشوری) به‌صورت تصاعدی در کل گستره متناظر با تراز فشار صوت افزایش یافته است (جدول ۱). در رابطه با شاخص NCPI

## یافته‌ها

احتیاط مربوط به قسمت‌های کم‌تجمع از نظر دستگاه و افراد می‌باشد.

### نتایج اولویت‌بندی واحدهای خط تولید بر اساس شاخص NCPI

با توجه به نتایج اندازه‌گیری محیطی فاکتور وزنی متناظر با تراز فشار صوت در خط تولید در محدوده  $0/0156$  dB (A) تا  $68/5-68/5$  dB (A) می‌باشد. نتایج مربوط به محاسبه شاخص NCPI برای هر واحد در جدول ۴ نشان می‌دهد که واحد پخت با شاخص  $1/369$  بالاترین واحد از نظر آلودگی صدا با در نظر گرفتن ۳ پارمتر بوده و اولویت اول برای کنترل صدا است. مطابق با جدول ۴ برای محاسبه شاخص

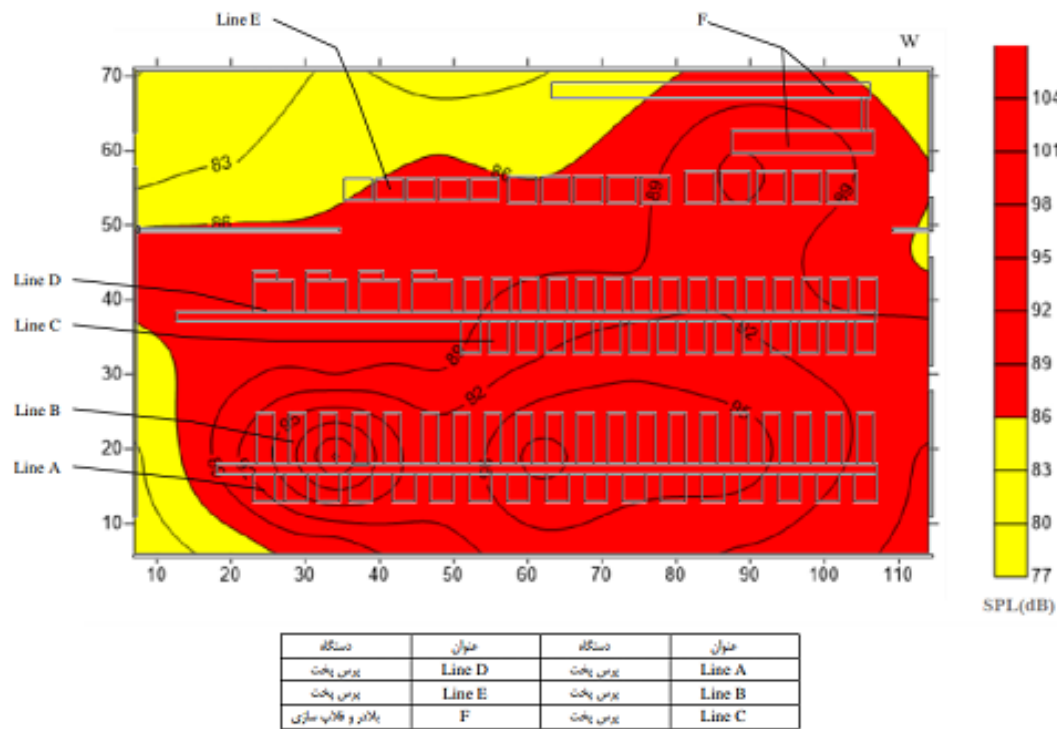
نتایج ارزیابی محیطی صدا در واحدهای مختلف خط تولید نتایج اندازه‌گیری محیطی در شبکه وزنی A با  $318$  ایستگاه اندازه‌گیری شده در ۱۱ واحد خط تولید در قالب تعداد و درصد ایستگاه‌ها در محدوده‌های خطر، احتیاط و ایمن در جدول ۲ نشان داده شده است. بر مبنای نتایج تمام ایستگاه‌های مورد اندازه‌گیری در محدوده احتیاط و خطر قرار داشتند و هیچ محدوده ایمنی ثبت نگردید. در جدول ۳ که در آن نتایج اندازه‌گیری محیطی نمایش داده شده است، بالاترین میانگین تراز فشار صوت با  $92/05$  dB (A) متعلق به واحد پخت می‌باشد. منابع آلوده‌کننده صدا در این واحد  $86$  دستگاه پرس پخت است. نقشه صوتی مربوط به واحد پخت در شکل ۱ بیانگر آن است که  $69/2$  درصد از ایستگاه‌های قرارگرفته در محدوده

جدول ۲: تعداد و درصد افراد و ایستگاه‌های اندازه‌گیری در محدوده ایمن، احتیاط و خطر

درصد کارکنان محدوده خطر درصد	تعداد کارکنان یک شیفت	ایستگاه‌های اندازه‌گیری				واحد		
		$SPL \geq 85dBA$		$65 \leq SPL < 85dBA$				
		درصد	تعداد	درصد	تعداد			
۱۰۰	۲۰	۷۴/۵۱	۳۸	۶۵۸۳	۲۵/۴۹	۱۳	۲۲۲۹/۲۵	پخت
۲۰	۱۰	۱۲/۵	۴	۴۱۶	۸۷/۵	۲۸	۲۰۰۲	تایرسازی TB (Tire Building)
۲۰	۵	۸/۶۹	۲	۱۵۴/۵	۹۱/۳	۲۱	۱۶۲۲/۵	کلندر ۴ رول
۵۰	۲	۶/۰۶	۲	۱۲۸	۹۳/۹۳	۳۱	۱۹۸۴	بنبوری همکف
۴/۷۶	۲۱	۲/۵	۱	۱۰۲	۹۷/۵	۳۹	۳۹۷۸	اکسترودر
-	۴	-	-	-	۱۰۰	۲۸	۲۱۷۶	برش و کلندر ۳ رول
۶/۶۶	۱۵	۳/۵۷	۱	۱۰۸	۹۶/۴۲	۲۷	۲۹۱۶	سمنت زنی
۶/۲۵	۱۶	۴/۱۶	۱	۱۵۶	۹۵/۸۳	۲۳	۳۵۸۸	تایرسازی رادیال کیس ۲
-	۷	-	-	-	۱۰۰	۱۴	۶۲۰	تایرسازی رادیال کیس ۱ و بایاس
-	۲۵	-	-	-	۱۰۰	۲۹	۲۹۵۸	بنبوری طبقه اول
-	۱۲	-	-	-	۱۰۰	۱۶	۱۶۳۲	بیدسازی

جدول ۳: نتایج اندازه‌گیری محیطی صدا در خط تولید شرکت تایرسازی

انحراف معیار	میانگین تراز فشار صوت dB (A)	تراز فشار صوت dB (A)		واحد
		حداکثر	حداقل	
۶/۱۳	۹۲/۰۵	۱۰۴/۷	۷۹/۹	پخت
۷/۲۶	۸۳/۹۴	۹۶	۷۱/۳	تایرسازی TB
۳/۷۷	۸۱/۷۹	۸۸/۸	۷۳/۹	کلندر ۴ رول
۳/۵۶	۸۰/۹۸	۸۷/۸	۷۳/۶	بنبوری همکف
۵/۰۸	۷۹/۸۰	۸۵	۶۶/۹	اکسترودر
3/4	۷۹/۷۵	۹۱/۸	۷۱/۴	برش و کلندر ۳ رول
۱/۳۲	۷۸/۹۳	۸۰/۸	۷۶/۱	سمنت زنی
۴/۹۱	۷۸/۷۲	۸۸/۳	۷۰/۷	تایرسازی رادیال کیس ۲
۳/۷۶	۷۸/۱۴	۸۴/۷	۷۰	تایرسازی رادیال کیس ۱ و بایاس
۳/۴۴	۷۸/۱۲	۸۴	۷۰/۶	بنبوری طبقه اول
۲/۰۵	۷۳/۳۳	۷۶/۶	۶۹/۹	بیدسازی



شکل ۱: نقشه صوتی مربوط به واحد پخت در شبکه وزنی A

جدول ۴: محاسبه شاخص NCPI در واحدهای مختلف خط تولید

شاخص NCPI	$\sum PT$	$\sum_{i=1}^n w_i p_i t_i$	فاکتور وزنی (میانگین)		تعداد افراد	زمان مواجهه (h)	واحد
			حداقل	حداکثر			
۱/۳۶۹	۷۹۸/۵	۱۰۹۳/۶۴	۲۸/۱۴	۲/۱۲۵	۲۰	۶/۵	پخت
۰/۱۵۲	۷۹۸/۵	۱۲۱/۳۴	۱۶	۰/۰۶۲۵	۱۰	۵/۵	تایرسازی TB
۰/۰۲۴	۷۹۸/۵	۱۹/۵۲	۰/۷۵	۰/۶۵	۵	۵/۵	کلندر ۴ رول
۰/۰۰۸	۷۹۸/۵	۷/۰۴	۰/۶۶	۰/۴۱۶	۲	۶/۵	بنبوری همکف
۰/۰۶۸	۷۹۸/۵	۵۴/۳۱	۴	۰/۰۶۲۵	۲۱	۵/۵	برش و کلندر ۳ رول
۰/۰۱۴	۷۹۸/۵	۱۱/۳۷۵	۰/۵	۰/۳۷۵	۴	۶/۵	بنبوری طبقه اول
۰/۰۴۰	۷۹۸/۵	۳۲/۶۵	۱	۰/۰۱۵۶	۱۵	۵/۵	اکسترودر
۰/۰۳۱	۷۹۸/۵	۲۵/۲۶	۱/۱۲۵	۰/۰۶۲۵	۱۶	۵/۵	تایرسازی رادیال کیس ۲
۰/۰۱۵	۷۹۸/۵	۱۲/۵۹	۰/۳۱۲	۰/۲۵	۷	۶/۵	سمت زنی
۰/۰۱۸	۷۹۸/۵	۱۴/۸۹	۰/۲۵	۰/۰۳۱۲	۲۵	۵/۵	تایرسازی رادیال کیس ۱ و بایاس
۰/۰۰۶	۷۹۸/۵	۵/۲۷۹	۰/۱۲۵	۰/۰۳۱۲	۱۲	۶/۵	بیدسازی

در سالن پخت فعالیت داشته‌اند. تعداد ایستگاه‌های اندازه‌گیری شده در این واحد نیز ۵۱ ایستگاه است (فاکتور وزنی برای ۳ اپراتور در خط تولید با توجه به ۷ ایستگاه کاری که طی شیفت کاری خود در آن ایستگاه‌ها تردد داشته‌اند برابر با ۳/۵ برآورد شد).

واحد پخت به ترتیب حداقل و حداکثر میانگین فاکتور وزنی ۲/۱۲۵ و ۲۸/۱۴ به دست آمد. محاسبه انجام شده جهت تعیین شاخص NCPI برای واحد پخت به صورت زیر می‌باشد. همان‌طور که در جدول ۴ مشاهده می‌شود، تعداد افراد شاغل در واحد پخت ۲۰ نفر بوده است که به مدت ۶/۵ ساعت

$$NCPI = \frac{\{(3 * 3.5 * 6.5) + (3 * 28.14 * 6.5) + (3 * 5 * 6.5) + (3 * 2.125 * 6.5) + (3 * 3.2 * 6.5) + (20 * 6.5) + (10 * 5.5) + (5 * 5.5) + (2 * 6.5) + (21 * 5.5) + (4 * 6.5) + (15 * 5.5) + (5 * 8.47 * 6.5)\}}{(15 * 5.5) + (16 * 5.5) + (7 * 6.5) + (25 * 5.5) + (12 * 6.5)} = \frac{1093.648}{798.5} = 1.369$$

محاسبه شده برای واحد تایرسازی TB در رتبه دوم به عنوان اولویت اول طرح کنترلی صدا در بین ۱۱ واحد دیگر تعیین گردید. منابع اصلی آلوده کننده صدا در این واحد دستگاه های پرس پخت در ۵ خط تولیدی می باشند. علت اصلی انتشار صدا در این دستگاه ها، نشتی های بخار و آب با فشار بالای ناشی از اتصالات و شیرآلات مربوط به پرس ها می باشد؛ هر چند که در خروجی های بخار این دستگاه ها، سایلنسر نیز نصب شده است. پرس های واحد پخت به صورت هیدرولیکی و پنوماتیکی کار می کنند. با توجه به نقشه صوتی واحد پخت (شکل ۱) می توان گفت که ۶۹/۲۳ درصد از ۱۰۰ درصد ناحیه احتیاط (۹ ایستگاه از ۱۳ ایستگاه) در غربی ترین قسمت واحد که تجمع دستگاه ها کم می باشد واقع شده است. همچنین این محدوده احتیاط، نزدیک به دستگاه های پرس پخت هیدرولیکی (آخرین خط تولیدی پرس) می باشد که نسبت به پرس های پخت پنوماتیکی (دستگاه های سایر خط های تولیدی پرس پخت پنوماتیکی هستند) صدای کمتری تولید می کنند؛ اگرچه علت اصلی آلودگی صدا در این واحد نوع پرس پخت نمی باشد. در پژوهش نصیری و همکاران که در یک مجتمع پتروشیمی به منظور تدوین مدلی برای انتخاب یک بخش به عنوان اولویت نخست کنترل صدا از میان سایر بخش های مجتمع صورت گرفت، برای محاسبه شاخص NCPI، فاکتور وزنی متناظر با تراز فشار صوت بر مبنای قاعده ۵ dB تعریف شده بود. در این پژوهش مقادیر فاکتور وزنی برای محدوده خطر تراز فشار صوت نسبت به دو ناحیه احتیاط و ایمن به طور قابل ملاحظه ای افزایش یافت و در گستره های جزئی از ناحیه خطر این مقادیر چندین برابر گردید. در نهایت بخش فشرده سازی واحد هوا با بالاترین مقدار شاخص اولویت کنترل صدا (۰/۳۲) به عنوان آلوده ترین بخش این مجتمع شناسایی شد [۳، ۲۴].

### نتیجه گیری

نتایج پژوهش حاضر نشان داد که با استفاده از روش تلفیقی پارامترهای تأثیرگذار در تعیین اهمیت آلودگی صدا و تبدیل آن ها به شاخص اولویت بندی NCPI می توان تکنیکی را برای رتبه بندی و اولویت کنترل صدا ارائه نمود. انتخاب مناسب پارامترهای مورد استفاده در تدوین شاخص بسیار بااهمیت می باشد. در این راستا در پژوهش حاضر از سه پارامتر مهم استفاده شده است. در نهایت باید عنوان نمود که با استفاده از نتایج شاخص تدوین شده می توان تفکیک مناسبی را برای واحدهای مختلف مجموعه های صنعتی از نظر آلودگی صدا ارائه کرد و طرح های کنترل فنی و مدیریتی را به ترتیب اولویت برای واحدهای تولید در راستای مدیریت هزینه ها اجرا نمود.

### تشکر و قدردانی

این پژوهش بخشی از پایان نامه کارشناسی ارشد نفر دوم و

براساس نتایج ارزیابی محیطی صدا در خط تولید شرکت تایرسازی، حداکثر تراز فشار صوت مربوط به واحد پخت با  $104.7 \text{ dB (A)}$  و حداقل آن متعلق به واحد اکسترودر با تراز فشار صوت  $66.9 \text{ dB (A)}$  می باشد. همچنین اختلاف بین حداقل و حداکثر تراز فشار صوت  $34.8 \text{ dB (A)}$  و میانگین تراز فشار صوت در خط تولید  $82.77 \text{ dB (A)}$  برآورد گردید. نتایج محاسبه میانگین تراز فشار صوت برای واحدهای مختلف خط تولید نشان می دهد که واحدهای پخت و تایرسازی TB به ترتیب با میانگین تراز فشار صوت  $92.05 \text{ dB (A)}$  و  $83.94 \text{ dB (A)}$  واحدهایی با مقادیر بیشتر از میانگین تراز فشار صوت در خط تولید می باشند. بر مبنای نتایج از مجموع ایستگاه های اندازه گیری شده در خط تولید،  $15/4$  درصد با مساحت  $7647/5$  متر مربع در ناحیه خطر و  $84/6$  درصد با مساحت  $25705/5$  متر مربع در ناحیه احتیاط قرار دارند که در این میان  $77/55$  درصد از  $15/4$  درصد مذکور مربوط به واحد پخت و  $8/16$  درصد مربوط به تایرسازی TB بوده است و سهم بقیه واحدها (۹ واحد)  $14/5$  درصد می باشد. علاوه بر این نسبت درصد ایستگاه های محدوده خطر در ۹ واحد مذکور تقریباً ۱ به ۷ کل محدوده خطر است. واحدهای بنبوری طبقه اول، بیدسازی، تایرسازی رادیال کیس ۱ و بایاس و سمنت زنی با ۱۰۰ درصد ایستگاه های اندازه گیری در محدوده احتیاط،  $32/34$  درصد از کل ناحیه احتیاط را شامل می شوند. بر اساس آمارهای ذکر شده که چگونگی توزیع تراز فشار صوت را بیان می کند می توان فهمید که واحد پخت سهم بسیار زیادی در محدوده خطر خط تولید دارد و به عنوان آلوده ترین واحد بر اساس نتایج اندازه گیری محیطی صدا تعیین می گردد. در پژوهش محمدی و همکاران محدوده تراز فشار صوت اندازه گیری شده در شرکت تایرسازی یزد  $100-72 \text{ dB (A)}$  محاسبه شد و همچنین واحد بنبوری به عنوان یکی از واحدهایی که تراز فشار صوت پایین تر از  $85 \text{ dB (A)}$  دارد و واحد پخت واحدی که تراز فشار صوت در آن بالاتر از  $85 \text{ dB (A)}$  است تقسیم بندی گردید [۱۶]. علاوه بر این براساس نتایج پژوهش بانسی و همکاران در ارتباط با یک شرکت تایرسازی، بالاترین و پایین ترین تراز فشار صوت در ایستگاه های مختلف مورد مطالعه که بالاتر از  $85 \text{ dB}$  بودند به ترتیب  $96/5 \text{ dB}$  و  $87/2$  برآورد شد [۲۰]. در پژوهش Lee و همکاران نیز طی ۹۰ دزیمتری انجام شده در طول کل شیفت کاری در بخش های مختلف ۲ سایت تولیدی در یک شرکت تایرسازی، محدوده تراز فشار صوت معادل  $90/1-75/5 \text{ dB (A)}$  اندازه گیری شد. طبق نتایج به دست آمده ۴۷ درصد از کارگران این شرکت در معرض تراز فشار صوت بالاتر از  $85 \text{ dB}$  قرار داشتند [۲۱] که با نتایج این پژوهش همخوان می باشد.

مطابق با جدول ۴، نتایج محاسبه شاخص NCPI در بین واحدها محدوده  $1/369-0/066$  را نشان می دهد. در این پژوهش واحد پخت با حداکثر مقدار شاخص و ۹ برابر شاخص

بدین‌وسیله از دو سازمان مذکور تشکر و قدردانی می‌شود.

نویسنده مسئول مقاله می‌باشد که با پشتیبانی دانشگاه علوم پزشکی همدان و همکاری شرکت تائیرسازی انجام شده است.

## REFERENCES

1. Awad I. The global economic crisis and migrant workers: impact and response. Geneva, Switzerland: International Labour Organization; 2009.
2. Hojati M, Golmohammadi R, Aliabadi M. Determining the noise exposure pattern in a steel company. *J Occup Hygiene Engin.* 2016;**2**(4):1-8. [Persian]
3. Nassiri P, Monazzam MR, Farhang Dehghan S. Evaluation of noise pollution and possibility of its control in a petrochemical plant. *J Health Saf Work.* 2012;**1**(1):1-8. [Persian]
4. Rahimi-Moghadam S, Khanjani N. Evaluation of hearing loss and changes in blood pressure of welders in a 4 year period. *Int J Occup Hygiene.* 2015;**5**(4):172-6.
5. Rabinowitz PM. Noise-induced hearing loss. *Am Fam Physician.* 2000;**61**(9):2749-56. PMID: 10821155
6. Tajic R, Ghadami A, Ghamari F. The effects of noise pollution and hearing of metal workers in Arak. *Zahedan J Res Med Sci.* 2008;**10**(4):291-9. [Persian]
7. Cantley LF, Galusha D, Cullen MR, Dixon-Ernst C, Rabinowitz PM, Neitzel RL. Association between ambient noise exposure, hearing acuity, and risk of acute occupational injury. *Scand J Work Environ Health.* 2015;**41**(1):75-83.
8. Koonsman GL. Reducing machinery noise in cement plants. *IEEE Transact Ind General Applicat.* 1970;**6**(5):476-9. PMID: 25137556 DOI: 10.5271/sjweh.3450
9. Golmohammadi R, Giahri O, Aliabadi M, Darvishi E. An intervention for noise control of blast furnace in steel industry. *J Res Health Sci.* 2014;**14**(4):287-90. PMID: 25503285
10. Nassiri P, Farhang Dehghan S. Presenting a model for assessing the environmental and personal noise in a petrochemical plant. *Iran Occup Health J.* 2013;**10**(1):23-32. [Persian]
11. Golmohammadi R, Monazzam MR, Nourollahi M, Nezafat A, Momen Bellah Fard S. Evaluation of noise propagation characteristics of compressors in tehran oil refinery center and presenting control methods. *J Res Health Sci.* 2010;**10**(1):22-30. PMID: 22911913
12. Mohammadi S, Labbafinejad Y, Amiri Rigi A, Attarchi MS. Effect of contemporary exposure to mixed organic solvents and occupational noise on hearing thresholds of workers. *Zahedan J Res Med Sci.* 2010;**11**(4):9-18. [Persian]
13. van Kempen EE, Kruize H, Boshuizen HC, Ameling CB, Staatsen BA, de Hollander AE. The association between noise exposure and blood pressure and ischemic heart disease: a meta-analysis. *Environ Health Perspect.* 2002;**110**(3):307-17. PMID: 11882483
14. Stokholm ZA, Hansen AM, Grynderup MB, Bonde JP, Christensen KL, Frederiksen TW, et al. Recent and long-term occupational noise exposure and salivary cortisol level. *Psychoneuroendocrinology.* 2014;**39**:21-32. PMID: 24275001 DOI: 10.1016/j.psyneuen.2013.09.028
15. Farhang Dehghan S, Monazzam MR, Nassiri P, Haghghi Kafash Z, Jahangiri M. The assessment of noise exposure and noise annoyance at a petrochemical company. *Health Saf Work.* 2013;**3**(3):11-24. [Persian]
16. Attarchi M, Dehghan F, Safakhah F, Nojomi M, Mohammadi S. Effect of exposure to occupational noise and shift working on blood pressure in rubber manufacturing company workers. *Ind Health.* 2012;**50**(3):205-13. PMID: 22453208
17. Golmohammadi R. Noise and vibration engineering. 4<sup>th</sup> ed. Hamadan: Daneshjoo; 2010. [Persian]
18. Kirk LH. Engineering controls for noise attenuation in the cement industry. Cement Industry Technical Conference, 40th Conference Record 1998 IEEE/PCA; Maryland: USA; 1998. P. 343-58. DOI: 10.1109/CITCON.1998.679255
19. Emadi M. Hearing status of rubber factory workers. *Zahedan J Res Med Sci.* 2014;**16**(6):98.
20. Baneshi MR, Pourakbari R, Abshahi M. Investigation of the impact of noise exposure on blood pressure in tire manufacturing workers. *ARYA Atheroscler.* 2012;**8**:S137-41.
21. Lee N, Lee BK, Jeong S, Yi GY, Shin J. Work environments and exposure to hazardous substances in Korean tire manufacturing. *Saf Health Work.* 2012;**3**(2):130-9. PMID: 22993718 DOI: 10.5491/SHAW.2012.3.2.130
22. Zamanian Z, Golmohammadi R, Abedini R, Hossinzadeh K, Soltanzadeh A, Ghiasvand R. The effect of smoking and noise-induced hearing loss. *J Health Syst Res.* 2012;**9**(6):640-7. [Persian]
23. Pourzarea G, Attarchi M, Valirad F, Mohammadi S. The effect of simultaneous exposure to organic solvents and noise on high frequency hearing loss in tire manufacturing company workers. *Occup Med.* 2016;**8**(2):72-80. [Persian]
24. Nassiri P, Dehghan SF, Monazzam MR. A prioritization approach for noise risk management in a petrochemical complex. *J Occup Health.* 2013;**55**(3):204-10. PMID: 23485573