



## ارزیابی حمل دستی بار در کارگاه‌های ریخته‌گری شهر همدان با استفاده از جداول اسنوک

محمد امین فقیه<sup>۱</sup>، مجید معتمدزاده<sup>۲</sup>، حیدر محمدی<sup>۳</sup>، مجید حبیبی محرز<sup>۴</sup>، هادی بیات<sup>۵</sup>، مازیار ارسنی<sup>۶</sup>، سعید موسوی<sup>۷</sup>، ایرج نوری جوادی<sup>۸</sup>

تاریخ پذیرش: ۹۲/۰۲/۲۱

تاریخ ویرایش: ۹۱/۱۲/۱۳

تاریخ دریافت: ۹۱/۰۸/۱۸

### چکیده

**زمینه و هدف:** قرارگیری کارگران ریخته‌گری در معرض خطرات ارگونومیکی از جمله وزن بیش از حد در وظایف حمل دستی بار (MMH) می‌تواند آنها را در معرض ریسک ابتلا به ناراحتی‌های اسکلتی-عضلانی قرار دهد. برای تعیین وزن مجاز بار روش‌های مختلفی وجود دارد که جداول اسنوک یکی از قدیمی‌ترین آنهاست. لذا این مطالعه باهدف ارزیابی شیوع این ناراحتی‌ها و بررسی وضعیت حمل دستی بار کارگران ریخته‌گری با استفاده از جداول اسنوک صورت پذیرفت. روش بررسی: این مطالعه مقطعی بر روی ۵۰ کارگر ریخته‌گری شاغل در تمامی ۵ وظیفه حمل دستی بار شامل بلند کردن/پایین آوردن، حمل کردن، هل دادن/کشیدن انجام گرفت. پرسشنامه نوردیک و جداول فشرده اسنوک برای جمع‌آوری داده‌ها مورد استفاده قرار گرفتند. تجزیه و تحلیل داده‌ها با استفاده از نرم افزار SPSS (نسخه ۱۶) صورت پذیرفت.

**یافته‌ها:** ناراحتی‌های مچ دست (۸۴٪)، کمر (۷۴٪) و گردن (۷۲٪) متداول‌ترین ناراحتی‌های اسکلتی - عضلانی در یک سال گذشته بودند. یافته‌های حاصل از جداول اسنوک حاکی از وجود اختلاف معنی‌دار بین وزن مجاز و وزن اعمال شده در وظایف بلند کردن و پایین آوردن بار ( $P < 0.05$ ) و همچنین بین نیروی مجاز و نیروی اعمال شده در وظایف کشیدن و هل دادن بار بود ( $P < 0.05$ ). در مجموع در اغلب موارد وزن اعمال شده از وزن توصیه شده بیشتر بود. نتیجه‌گیری: باتوجه به نتایج این مطالعه، مداخلات ارگونومیکی می‌بایست بر روی طراحی مجدد وظایف حمل دستی بار، بهبود شرایط فیزیکی محیط کار و فراهم نمودن ابزارهای ارگونومیکی معطوف شود.

**کلیدواژه‌ها:** حمل دستی بار، جداول اسنوک، ناراحتی‌های اسکلتی - عضلانی، کارگران ریخته‌گری

### مقدمه

این عامل خطرزای ارگونومیکی می‌تواند با تحت تأثیر قرار دادن عضلات، تاندون‌ها، اعصاب و ساختارهای حمایتی سیستم اسکلتی عضلانی، کارگران را در معرض ریسک ابتلا به اختلالات اسکلتی - عضلانی مرتبط با کار قرار دهد [۲]. سازمان بهداشت جهانی این اختلالات را در زمره اختلالات مرتبط با کار نامیده است زیرا این اختلالات می‌توانند هم در اثر مواجهه‌های شغلی و هم به عنوان پیامدی از مواجهه با فاکتورهای غیر شغلی به وجود آیند [۱، ۳]. مطالعه هزینه

پیشرفت روزافزون تکنولوژی در محیط کار هرگز نتوانسته آن‌چنان که بایسته است محیط کار را از انجام وظایف حمل دستی بار بی‌نیاز سازد. با توجه به نیاز روز افزون صنایع در زمینه جابجایی مواد اولیه و محصولات قابل حمل، حمل دستی بار را می‌توان از متداول‌ترین وظایف صنعتی نامید که به بلند کردن، پایین آوردن، هل دادن، حمل یا حرکت بار با استفاده از دست یا نیروی بدن اطلاق می‌شود [۱]. علی‌رغم مزایای آن،

۱- عضو هیئت علمی گروه بهداشت حرفه ای، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی و خدماتی بهداشتی درمانی هرمزگان، بندرعباس، ایران.

۲- دانشیار، عضو هیئت علمی گروه ارگونومی دانشکده بهداشت و مرکز تحقیقات علوم بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران.

۳- (نویسنده مسئول) دانشجوی دکتری تخصصی مهندسی بهداشت حرفه ای، گروه بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی، تهران، ایران. heidar.m1388@gmail.com

۴- دانشجوی دکتری تخصصی مهندسی بهداشت حرفه ای، گروه بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی تهران، تهران، ایران.

۵- دانشجوی کارشناسی ارشد، گروه بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران.

۶- دانشجوی کارشناسی ارشد، گروه بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران.

۷- دانشجوی دکتری تخصصی آمار زیستی، گروه آمار زیستی، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران.

۸- دانشجوی مهندسی بهداشت حرفه ای، گروه بهداشت حرفه ای، دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی، تهران، ایران.

غیره اشاره کرد. بزرگ‌ترین، جامع‌ترین و تنهاترین بانک اطلاعاتی طراحی وظایف حمل دستی بار، توسط اسنوک و سیریلیو در سال ۱۹۷۸ با یک رویکرد سایکوفیزیکی بنیان نهاده شد. این بانک شامل حداکثر وزن‌های قابل قبول برای وظایف بلند کردن و پایین آوردن، حداکثر نیروی شروع به کار و نیروی نگهدارنده برای وظایف هل دادن و کشیدن و حداکثر وزن‌های مجاز برای وظایف حمل کردن است. نتایج حاصل از مطالعات این پژوهشگران به صورت جداولی به نام جداول اسنوک منتشر گردیده است. این جداول وزن‌های قابل قبول بار برای زنان و مردان را به تفکیک و برای صدک‌های مختلف بیان نموده است. وزن قابل قبول در این روش برای ۹۰ درصد جامعه کاری قابل قبول است. پوشش دادن وظایف مختلف حمل دستی بار و سهولت اجرا از جمله مزایایی است که این روش را به عنوان روشی مناسب جهت ارزیابی حمل دستی بار معرفی نموده است [۵، ۱۳، ۱۴].

علی‌رغم قدمت این روش در مقایسه با روشی همچون معادله NIOSH، این روش در کشور ما چندان مورد استفاده قرار نگرفته است در صورتی که وظایف حمل دستی بار در کشور ما به وفور و به صورت ترکیبی در اکثر صنایع قابل مشاهده است. یکی از این صنایع، صنعت ریخته‌گری است که کارگران آن با عوامل خطرزای گوناگونی از قبیل فعالیت فیزیکی، پوسچر نامطلوب، کار تکراری و وظایف حمل دستی بار مواجهه دارند. ترکیب این عوامل و سایر فاکتورهای شغلی می‌تواند سبب ایجاد محیطی ناخوشایند برای کارگران گردد. در بازندهای اولیه از محیط کار حمل دستی بار به عنوان مهم‌ترین عامل خطرزای ارگونومیکی شناسایی گردید. همزمان کارگرانی که وظایف مختلف حمل دستی بار را انجام می‌دادند از ناراحتی‌های اسکلتیعضلانی شکایت داشتند. لذا، مطالعه حاضر با هدف بررسی این ناراحتی‌ها و بررسی وضعیت حمل دستی بار با استفاده از جداول اسنوک در این صنعت صورت پذیرفت.

بیماری‌های ناشی از کار نشان می‌دهد که ناراحتی‌های اسکلتیعضلانی حدود ۴۰٪ این هزینه‌ها را به جوامع تحمیل نموده‌اند و پس از آن بیماری‌های قلبی عروقی با ۱۶٪ در رتبه دوم قرار دارند که این تفاوت فاحش خود به خوبی نمایانگر اهمیت این مسئله می‌باشد [۴].

لذا پژوهش‌ها همواره بر علت‌یابی و پیشگیری از این اختلالات با توجه به عوامل خطرزای آن تاکید داشته‌اند. نتایج مطالعات شیوع این ناراحتی‌ها و حوادث شغلی را با حمل دستی بار دارای ارتباط معنی‌داری دانسته‌اند. از حمل دستی بار با تکرار و وزن بالا به عنوان یک عامل خطرزا در ایجاد کمردردهای شغلی نام برده شده است [۵]. در مقابل نشان داده شده است که حمل دستی مناسب می‌تواند بهبود عملکرد را در پی داشته و هزینه‌ها، رویدادها و حوادث را کاهش دهد و حمل نامناسب می‌تواند آسیب‌های بسیاری را به اقتصاد و نیروی انسانی وارد سازد [۵]. آمارهای منتشره توسط مراجع رسمی نیز به گونه‌های مختلف اهمیت این مسئله را نمایان می‌سازد. براساس آمارهای منتشره از سوی HSE انگلستان، حمل دستی بار عامل بیش از یک سوم آسیب‌های گزارش شده با شدت ۳ روز دوری از کار در سال ۲۰۰۴ بوده است. در بریتانیای کبیر، در بازه زمانی ۲۰۰۲-۲۰۰۱ این عامل در بروز بیش از ۲۷ درصد حوادث شغلی دخیل بوده و براساس تخمین‌های صورت گرفته سبب از دست رفتن ۱۲/۳ میلیون ساعت کاری شده است که در بازه‌های زمانی ۲۰۰۹/۲۰۱۰ و ۲۰۱۰/۲۰۱۱ به ترتیب به عنوان ۳۶٪ و ۳۲٪ از علل حوادث معرفی شده است [۶-۸].

لذا با توجه به اهمیت این عامل خطرزای ارگونومیکی، هدف اصلی برنامه‌های ارگونومی بر پیشگیری از ناراحتی‌های اسکلتی - عضلانی مرتبط با وظایف بلند کردن و وظایف تکراری معطوف شده است [۱]. از جمله اقدامات پیشگیرانه که توسط سازمان‌ها و پژوهشگران مختلف صورت گرفته، تعیین حدود مجاز و روش‌های تعیین وزن مجاز در وظایف حمل دستی بار بوده است. از جمله این روش‌ها می‌توان به معادله NIOSH [۹]، [۱۰]، جداول اسنوک، TLV ACGIH [۱۱]، [۱۲] و

### روش بررسی

این مطالعه مقطعی جهت ارزیابی حمل دستی بار با استفاده از جداول اسنوک در کارگاه‌های ریخته‌گری شهر همدان انجام پذیرفت. جهت انجام مطالعه ابتدا تمامی وظایف مربوط به حمل دستی بار به دقت مورد بررسی و تجزیه و تحلیل قرار گرفتند. با توجه به اثر ترکیبی زیان بار وظایف حمل دستی بار در بروز ناراحتی‌ها و همچنین اینکه جداول اسنوک برای تعیین حدود مجاز در ۵ وظیفه بالابردن/ پایین آوردن بار، حمل بار، هل دادن/ کشیدن بار طراحی شده است، تنها افرادی وارد مطالعه شدند که در طی شیفت خود هر ۵ وظیفه را انجام می‌دادند. با توجه به این معیار و با توجه به تعداد محدود کارگاه‌ها، ۵۰ نفر از ریخته‌گران در کارگاه‌های مختلف وارد مطالعه شدند که با توجه به انجام ارزیابی هر ۵ وظیفه برای آنان، در مجموع ۲۵۰ ارزیابی صورت گرفت.

ابزار گردآوری داده‌ها پرسشنامه عمومی نوردیک و جداول فشرده اسنوک ویژه مردان بود. برای بررسی شیوع ناراحتی‌های اسکلتی - عضلانی، پرسشنامه عمومی نوردیک مورد استفاده قرار گرفت [۱۵] که بخش اول آن شامل اطلاعاتی در مورد ویژگی‌های فردی از قبیل سن، قد، وزن و سابقه کار بود و بخش دوم آن حاوی سوالات در مورد بروز ناراحتی‌ها در یک سال و یک هفته پیش از مطالعه بود.

جداول فشرده اسنوک ویژه مردان جهت بررسی وضعیت حمل دستی بار و به دست آوردن وزن قابل قبول بار در وظایف حمل دستی بار مورد استفاده قرار گرفت. جداول اسنوک، جداولی هستند که با توجه به فاکتورهای مختلف، حداکثر وزن مجاز (قابل قبول) بار را به طور جداگانه در وظایف فوق‌الذکر مشخص می‌کند [۵]. به دست آوردن وزن قابل قبول در هر وظیفه نیازمند داشتن برخی پارامترهای اختصاصی با توجه به شرایط موجود انجام وظیفه است. این پارامترها در وظایف بلند کردن/پایین آوردن عبارتند از: تکرار بلند کردن/پایین در روز، فاصله بلند کردن/پایین آوردن بار و فاصله افقی از بدن. ارزیابی با توجه به شرایط کار

می‌تواند در سه ناحیه صورت گیرد که دارای جداول اختصاصی است: بالای شانه (فاصله بیش از ۱۳۸ سانتی متر)، شانه تا پیش‌مشت (فاصله بین ۷۴ تا ۱۳۸ سانتی متر) و پیش‌مشت تا کف (فاصله کمتر از ۷۴ سانتی متر).

در وظیفه حمل بار تکرار حمل بار در روز و فاصله حمل مهم‌ترین پارامترهای مورد نیاز هستند. جداول وزن مجاز در این وظیفه عبارتند از: حمل در حدود ارتفاع مچ (آرنج خمیده) و حمل با بازوان باز در زیر ارتفاع مچ (آرنج صاف).

برای وظیفه هل دادن مسافت هل دادن، نیروی آغازین و نیروی ثابت در زمان هل دادن و برای وظیفه کشیدن شامل مسافت کشیدن، نیروی آغازین و نیروی ثابت در زمان کشیدن مهم‌ترین پارامترهای اختصاصی هستند. جهت اندازه‌گیری نیروی مورد نیاز برای هل دادن و کشیدن در وظایف مربوط به حمل دستی بار در کارگران مورد مطالعه از نیرو سنج دیجیتال استفاده گردید. برای محاسبه نیرو نیز سه حالت در جداول اختصاصی مدنظر قرار می‌گیرند: نقطه هل دادن/کشیدن بالا (دست در ارتفاع حدود ۱۴۰ سانتی متری)، نقطه هل دادن/کشیدن میانی (دست در ارتفاع حدود ۹۲ سانتی متری) و نقطه هل دادن/کشیدن پایین (دست در حدود ارتفاع ۶۰ سانتی متری).

بدیهی است که انجام ارزیابی در هر یک از محدوده‌های مشخص شده با توجه به وضعیت کاری فرد صورت می‌گیرد. به عنوان مثال ممکن است برای برخی افراد ارزیابی بلند کردن/پایین آوردن در هر ۳ ناحیه و برای برخی تنها در یک ناحیه صورت می‌گیرد که انجام این ارزیابی‌ها به شرایط کار و نظر ارزیاب بستگی دارد. پارامترها در ستون‌های افقی و عمودی مربوطه به صورت عدد مشخص شده با منطبق کردن آنها بر روی هم‌دیگر حد مجاز به دست می‌آید. برای این نهایی این جداول عددی است که می‌توان آن را با وزن اعمال شده توسط کارگر مقایسه نمود و با توجه به آن در مورد مناسب بودن یا نبودن آن قضاوت نمود. تجزیه و تحلیل آمار داده‌های بدست آمده با استفاده

جدول ۱- اطلاعات دموگرافیک کارگران مورد مطالعه

دامنه		انحراف معیار	میانگین	متغیر دموگرافیکی
حداقل	حداکثر			
۲۴	۴۲	۴/۴۶	۳۲/۶۶	سن
۶۰	۸۲	۴/۷۴	۷۳/۰۶	وزن
۱۶۰	۱۸۲	۵/۲۳	۱۷۰/۴	قد
۲	۱۵	۳/۱	۶/۸۲	سابقه کار

جدول ۲- اختلالات اسکلتی - عضلانی در یک سال و یک هفته اخیر

اختلالات اسکلتی - عضلانی		اندام های بدن
در یک سال اخیر فراوانی (درصد)	در یک هفته اخیر فراوانی (درصد)	
۳۶ (۷۲٪)	۷ (۱۴٪)	گردن
۲۴ (۴۸٪)	۳ (۶٪)	شانه
۱۰ (۲۰٪)	۴ (۸٪)	آرنج
۴۲ (۸۴٪)	۲۴ (۴۸٪)	دست / مچ دست
۲۰ (۴۰٪)	۱۵ (۳۰٪)	پشت
۳۷ (۷۴٪)	۲۴ (۴۸٪)	کمر
۲ (۴٪)	۵ (۱۰٪)	ران / باسن
۱۵ (۳۰٪)	۳ (۶٪)	زانو
۰ (۰٪)	۲ (۴٪)	پا

آمار توصیفی نتایج مربوطه در جدول ۱ بیان شده است. نتایج حاصل از تجزیه و تحلیل پرسشنامه نوردیک نشان داد که در مجموع ۸۴ درصد از کارگران در یکسال گذشته حداقل یک بار در درد را در یکی از اندام ۹ گانه خود تجربه کرده‌اند که مچ دست (با فراوانی ۸۴ درصد)، کمر (۷۴ درصد) و گردن (۷۲ درصد) دارای بیشترین فراوانی بوده‌اند (جدول ۲).

نتایج آزمون t مستقل در سطح اطمینان ۹۵٪ نشان داد که در ۸۴ درصد وظایف، وزن بلند شده توسط کارگر از حد مجاز بیشتر بوده است. به ترتیب در ۹۳ و ۹۰ درصد ازدو وظیفه درآوردن مواد مذاب از کوره و درآوردن قطعه از قالب، وزن بلند شده از حد مجاز بیشتر بود که اختلاف معنی‌داری بین وزن بلند شده توسط کارگر و وزن مجاز (به ترتیب  $p = 0.034$  و  $p = 0.059$ ) مشاهده گردید. در مجموع در ۸۶ درصد وظایف، وزن بار پایین آورده شده توسط کارگر از حد مجاز بیشتر بوده است. در وظیفه ریختن مواد مذاب به درون سیلندر ۹۳

از نرم افزار SPSS نسخه ۱۶ صورت پذیرفت. آمار توصیفی برای بیان میانگین و انحراف معیار متغیرهای کمی از قبیل سن، قد، وزن و BMI کارگران و همچنین وزن مجاز و اعمال شده در وظایف مختلف بار استفاده گردید. نسبت های شیوع ناراحتی در یکسال پیش از مطالعه و همچنین مقایسه درصد فراوانی وزن اعمال شده توسط کارگر نسبت به وزن مجاز با استفاده از آمار توصیفی و به صورت درصد بیان گردید. آزمون t مستقل نیز برای بیان اختلاف بین وزن اعمال شده توسط کارگر نسبت به وزن مجاز در سطح اطمینان ۹۵ درصد مورد استفاده قرار گرفت.

### یافته‌ها

نتایج نشان داد که میانگین و انحراف معیار سن کارگران مورد مطالعه  $32/66 \pm 4/46$  سال، میانگین وزن  $73/06 \pm 4/74$  کیلوگرم، میانگین قد  $170/4 \pm 5/23$  سانتی متر و میانگین سابقه کار  $6/82 \pm 3/1$  سال بود.

جدول ۳- نتایج آمار توصیفی و تحلیلی در وظایف بلند کردن و پایین آوردن بار

p	درصد فراوانی وزن بلند شده توسط کارگر < وزن مجاز	وزن مجاز به دست آمده	وزن بلند شده / پایین آورده شده	نوع فعالیت
		از جدول	توسط کارگر	
		M±SD	M±SD	
/۴۸۶	۷۰	۱۱/۱±۱/۹۲	۱۱/۹±۲/۹۹	قرار دادن مواد اولیه در گاری
/۹۶	۸۰	۱۲/۳±۳/۶	۱۳/۸±۳/۶۸	بلند کردن و ریختن شمش در کوره
/۰۳۴	۹۳	۱۰/۹۴±۲/۸	۱۷/۱۳±۵/۲	در آوردن مواد مذاب از کوره
/۰۵۹	۹۰	۱۰/۶±۱/۵۸	۱۴/۳±۳/۹	در آوردن قطعه از قالب
/۵۴۹	۸۰	۶/۹±۱/۸۲	۱۱/۸±۱/۸	قرار دادن قطعات تولیدی در گاری
-	۸۴	۱۱/۰۴±۲/۵۷	۱۴/۳۲±۴/۳۸	مجموع
/۱۶۷	۸۶	۹/۴۷±۲/۱	۱۱/۰۸±۳/۱۹۵	تخلیه مواد اولیه از گاری
/۰۲۷	۹۳	۱۰/۳۳±۱/۸۸	۱۳/۸۷±۳/۹۵	ریختن مواد مذاب در سیلندر
/۸۸	۸۰	۱۰/۱۵±۲/۶۸	۱۲/۱۵±۲/۶۵	تخلیه قطعات تولیدی از گاری
-	۸۶	۱۰±۲/۲۷	۱۲/۳۴±۳/۳۶	مجموع

بیشتر بوده است. بین حدود مجاز و نیروی اعمال شده توسط کارگر هم با نیروی آغازین و هم با نیروی نگهدارنده اختلاف معنی‌داری مشاهده گردید (در هر دو  $p < ۰/۰۰۱$ ).

### بحث و نتیجه‌گیری

نتایج نشان داد که ۸۴ درصد کارگران ریخته‌گری در یکسال اخیر ناراحتی اسکلتی‌عضلانی را در ناحیه دست و مچ دست تجربه کرده‌اند. از جمله دلایل به وجود آورنده این ناراحتی‌ها می‌توان به وزن بیش از حد مجاز در وظایف حمل دستی بار، اعمال نیروی بیش از حد، پوشش‌های نامناسب در حین انجام وظایف، تکرار، نامناسب بودن ایستگاه‌های کاری، ماهیت وظایف و نحوه انتخاب کارگران (فعالیت در هر ۵ وظیفه حمل دستی بار) اشاره نمود. شیوع ناراحتی‌ها در این کارگران بیشتر از شیوع ناراحتی در برخی صنایع از قبیل لاستیک‌سازی (با ۷۳/۶٪) [۱۶]، کارگران زباله جامد شهری (با ۶۵٪) [۱۷] و کارگران صنعت روی (با ۷۷/۶٪) [۱۸] بوده است. مچ دست به علت حمل بار و اعمال نیرو توسط دست و کمر به علت اعمال نیرو و پوسچر نامطلوب و بارهای سنگین اندام‌هایی بودند که بیشترین فراوانی را در این میان به خود اختصاص داده بودند

درصد وزن پایین آورد شده از حد مجاز بیشتر بود که اختلاف معنی‌داری بین وزن پایین آورده شده توسط کارگر و وزن مجاز ( $p = ۰/۰۲۷$ ) مشاهده شد. نتایج حاصله در جدول ۳ نشان داده شده است.

در مجموع وزن بار حمل شده توسط کارگر در ۶۶ درصد وظایف از حد مجاز بیشتر بود. با این حال، اختلاف معنی‌داری بین وزن حمل شده توسط کارگر و وزن مجاز مشاهده نشد (جدول ۴).

نتایج بررسی وضعیت هل دادن و کشیدن بار در جدول شماره ۵ نشان داده شده است. در مجموع در وظایف کشیدن، در نیروی آغازین ۴۸ درصد و در نیروی نگهدارنده ۹۳ درصد موارد از حد مجاز بیشتر بوده است. نیروی آغازین در ۵۳ درصد در وظیفه کشیدن گاری خالی و ۴۶ درصد در کشیدن گاری پر بیشتر از حد مجاز بود. در دو وظیفه کشیدن گاری پر و نیمه پر نیز بین نیروی آغازین و نیروی مجاز اختلاف معنی‌داری مشاهده گردید (به ترتیب  $p = ۰/۰۵۷$  و  $p = ۰/۰۰۲$ ). نیروی نگهدارنده در این دو وظیفه نیز دارای اختلاف معنی‌داری با حدود نیروی مجاز بود (به ترتیب  $p = ۰/۰۰۲$  و  $p = ۰/۰۳۷$ ). در وظایف هل دادن در مجموع، نیروی اعمال شده توسط کارگران در ۴۳ درصد نیروی آغازین و ۵۹ درصد نیروی نگهدارنده از حد مجاز

جدول ۴- نتایج آمار توصیفی و تحلیلی در وظیفه حمل کردن بار

P	درصد فراوانی وزن بلند شده توسط کارگر که از وزن مجاز بیشتر بوده	وزن مجاز به دست آمده از جدول		وزن حمل شده توسط کارگر	نوع فعالیت
		M±SD	M±SD		
۰/۱۲۲	۹۰	۱۲/۹±۴/۲۳	۱۷/۹±۵/۲۸	۱۷/۹±۵/۲۸	حمل مواد اولیه جهت قرار دادن در کوره
۰/۳۵۲	۴۶	۱۵/۸۷±۴/۳۹	۱۶/۲۷±۴/۷۵	۱۶/۲۷±۴/۷۵	حمل ماده مذاب با ملاقه
۰/۱۰۴	۵۳	۱۶/۳۳±۳/۵۳	۱۶/۴۷±۴/۲۴	۱۶/۴۷±۴/۲۴	حمل محصول برای قرار دان در گاری
-	۶۶	۱۴/۸۲±۴/۲۷	۱۷±۴/۸	۱۷±۴/۸	مجموع

جدول ۵- نتایج آمار توصیفی و تحلیلی در وظایف کشیدن و هل دادن بار

P نیروی نگهدارنده	P نیروی شروع	درصد فراوانی کارگر بیشتر از حدمجاز در نگهدارنده	درصد فراوانی کارگر بیشتر از حدمجاز در آغازین	نیروی مجاز				نوع فعالیت
				نیروی آغازین		نیروی نگهدارنده		
				M±SD	M±SD	M±SD	M±SD	
۰/۳۶۱	/۴۰۳	۶۶	۳۶	۱۳/۵۶±۳/۹۶	۱۱/۶۴±۳	۱۹/۷۶±۳/۷	۱۹/۸۴±۳/۴۲	هل دادن گاری نیمه پر
۰/۰	۰/۰	۵۲	۵۲	۱۲/۷۲±۹/۲۷	۱۳/۲±۴/۰۹	۱۶/۰۸±۱۱/۳	۲۱±۵/۴۸	هل دادن گاری پر
-	-	۵۹	۴۳	۱۳/۱۴±۷/۰۶	۱۲/۴۲±۳/۶۴	۱۷/۹۲±۸/۵۴	۲۰/۴۲±۴/۵۶	مجموع
۰/۱۹۶	/۶۱۲	۱۰۰	۵۳	۷/۳۳±۱/۷۶	۹/۴±۲/۳۳	۱۴±۱/۷۴	۱۳/۴۷±۱/۴۰۷	کشیدن گاری خالی
۰/۰۰۳	/۰۵۷	۱۰۰	۴۵	۱۳/۴۵±۱/۹۹	۱۶/۳±۳/۹۱	۲۰/۷۵±۲/۹۹	۲۰/۶±۲/۲۴	کشیدن گاری نیمه پر
/۰۳۷	/۰۰۲	۸۰	۴۶	۱۳/۴±۴/۶۳	۱۵±۸/۲	۱۸/۸±۹/۸۹	۲۲/۴±۲/۳۳	کشیدن گاری پر
-	-	۹۳	۴۸	۱۱/۶±۴/۰۷	۱۳/۸۴±۵/۹۳	۱۸/۱۵±۶/۳۶	۱۹±۴/۲۵	مجموع

قالب، پوسچر نامناسب و اعمال نیرو اشاره نمود. در مطالعه چانگ و لی (۲۰۰۰) در فرآیندهای تولید آجر سوز، نیز نشان داده شده بود که عمده وزن بلند شده توسط کارگران از حد توصیه شده بیشتر بوده است [۲۰]. سیریلو در ۲۰۰۳ نیز نشان داده بود که حداکثر قابل قبول بار در بلند کردن از فرکانس بلند کردن بار تاثیر می پذیرد [۲۱] که در مطالعه حاضر نیز علت کاهش یافتن وزن مجاز در برخی وظایف، به علت تکرار زیاد آن در طول شیفت کاری بود.

در ۸۶ درصد موارد وزن بار پایین آورده شده توسط کارگر بیشتر از حدمجاز بود (جدول ۳). در این مورد دسته بلند ملاقه، استرس حرارتی ناشی از دمای ماده مذاب، دقت جهت ریختن ماده مذاب به درون سیلندر، تکرار زیاد این وظیفه در طول شیفت کاری، تغییر فاصله افقی از بدن باعث می شد که وزن مجاز بار نیز متغیر باشد. سیریلو (۲۰۰۱) نشان داد که حداکثر وزن

(جدول ۲). توماس آرسترانگ (۲۰۰۲) در مطالعه بر روی ریخته‌گران نیز پوسچرهای نامناسب شانه و گردن را گزارش داده بود [۱۹]. در مطالعه حاضر نیز گردن پس از مچ دست و کمر، یکی از اندام‌هایی بود که شیوع زیادی را در بین ناراحتی‌ها به خود اختصاص داده بود. معنی‌دار نشدن ارتباط بین ناراحتی‌های اسلکتی عضلانی و ویژگی‌های دموگرافیک را نیز میتوان به کمبودن حجم نمونه مورد مطالعه نسبت داد.

در ۸۴ درصد موارد وزن بار بلند شده توسط کارگر بیشتر از حدمجاز بود (جدول ۳). از عمده دلایل مربوط به بیشتر بودن وزن بار اعمال شده توسط کارگران را می‌توان به متفاوت بودن وزن قطعات آلومینیومی جهت ذوب کردن، استرس حرارتی ناشی از کوره (عدم توانایی فرد در نزدیک شدن به کوره)، استفاده از ملاقه دسته بلند جهت برداشتن مواد مذاب از کوره، تکرار بالای وظیفه در طول روز، وزن قطعه، قرار داشتن آن درون

باشد که بارهای دارای وزن بیش از حدود ۱۵ کیلوگرم توسط دو نفر بلند شده و گاری پر نیز در بعضی جاها به کمک دو نفر هل داده می‌شود. در برخی از مکان‌ها نیز وجود شیب در کف کارگاه باعث شده است که برای به حرکت درآوردن نیروی زیادی اعمال نشود.

در کشیدن فرد مجبور بود که پس از قرار دادن قطعات به درون گاری آن را کشیده و پس از طی مسافتی، محصول را به سمت انبار ببرد. گاهی اوقات تعداد محصول درون گاری متغیر بود که باعث گاری به صورت پر یا نیمه پر در نظر گرفته شود. وزن بالای قطعه، وزن خود گاری و ناهموار بودن کارگاه از عوامل تاثیرگذار بود. همچنین مسافت هل دادن نیز زیاد بود. در مطالعه هاسلم و همکاران در سال ۲۰۰۲ میانگین حداکثر قابل قبول بار واگن برقی در وظایف کشیدن بار به صورت معمول، ۴۳۵ نیوتن بود [۲۴]. در مطالعه سیریلهو در سال ۲۰۰۸ در وظایف کشیدن در نیروی آغازین میانگین و انحراف معیار  $۳۰۵/۸ \pm ۱/۵$  و در نیروی نگهدارنده  $۱۹۰/۲ \pm ۴۶$  کیلوگرم بود [۲۳] که در مطالعه حاضر نیز در نیروی آغازین میانگین و انحراف معیار  $۱۹ \pm ۴/۲۵$  و در نیروی نگهدارنده  $۱۸/۱۵ \pm ۶/۳۶$  کیلوگرم بود (جدول ۹) که اختلاف زیادی بین این دو مطالعه داشت.

با این وجود استفاده از جداول اسنوک دارای برخی مزایا و معایب بود. برخی مزایای به کارگیری این روش عبارتند از: پوشش دادن ۵ وظیفه حمل دستی بار، سهولت استفاده از آن، عدم نیاز داشتن به تخصص ویژه. از معایب آن نیز می‌توان به: نیاز داشتن به نیروسنج برای محاسبه نیروها (هزینه بر بودن)، عدم پوشش برخی از وظیفه‌ها از قبیل چرخش در حین اعمال نیرو (مثلا سفت کردن پیچ که دست در حین اعمال نیرو چرخش دارد) آن اشاره نمود. با توجه به نتایج این مطالعه توصیه می‌شود که این روش برای ارزیابی حمل دستی بار در سایر صنایع کشور نیز مورد استفاده قرار گیرد تا بتوان با استفاده از آن اقدامات اصلاحی مناسبی را برای بهبود شرایط کاری کارکنان فراهم نمود.

قابل قبول پایین آوردن تحت تاثیر فاصله پایین آوردن، ارتفاع پایین آوردن یا اندازه جعبه قرار ندارد [۲۲]. در مطالعه حاضر نیز پایین آوردن بیشتر تحت تاثیر فاصله افقی از بدن، استرس حرارتی بود تا ارتفاع پایین آوردن. در ۶۶ درصد موارد وزن بار حمل شده توسط کارگر از حد مجاز بیشتر بود. تکرار بالای وظیفه در طول روز، فاصله حمل طولانی و حالت آرنج متغیر بود (خمیده و راست) دلایلی است که می‌توان از آنها به عنوان عوامل دخیل در آن یاد کرد. در مطالعه سیریلهو در سال ۲۰۰۸ در وظیفه حمل بار میانگین و انحراف معیار  $۲۰/۳ \pm ۵/۳$  بود [۲۳] که در در مقایسه با مطالعه حاضر بیشتر بود (جدول ۴).

در وظایف هل دادن در مجموع ۴۳ درصد در نیروی آغازین و ۵۹ درصد در نگهدارنده، نیروی اعمال شده توسط کارگر بیشتر از حد مجاز بود (جدول ۵). برای نیروی آغازین کارگر مجبور بود نیروی بیشتری صرف کند تا قطعه را به حرکت درآورد. پس از آن نیروی نگهدارنده جهت ادامه کار اعمال می‌شد تا آن را کشیده و بلند نماید. از آنجا که قطعه بیرون آورده شده از قالب به شکل افقی بر روی زمین قرار می‌گرفت، کارگر مجبور بود آن را به حالت عمودی درآورده و سپس اقدام به بلند کردن آن با پوسچری نامناسب نماید و پس از آن اقدام به هل دادن گاری نیمه پر می‌نمود. هل دادن گاری پر و ناهمواری‌های کف کارگاه (عامل مقاوم در برابر حرکت گاری) سبب می‌شد که کارگر در هل دادن آن، چه در نیروی آغازین و چه در نیروی نگهدارنده نیروی زیادی را اعمال نماید. در مطالعه هاسلم و همکاران (۲۰۰۲) میانگین حداکثر قابل قبول بار واگن برقی در وظایف هل دادن بار در حالت معمولی، ۴۳۹ نیوتن بود [۲۴]. در مطالعه سیریلهو (۲۰۰۸) در وظیفه هل دادن در نیروی آغازین میانگین و انحراف معیار  $۱۷۹/۶ \pm ۲۴/۷$  و در نیروی نگهدارنده  $۳۱۴/۷ \pm ۵۱/۶$  نیوتن بود [۲۳] که در مطالعه حاضر نیز در نیروی آغازین میانگین و انحراف معیار  $۲۰/۴۲ \pm ۴/۵۶$  و در نیروی نگهدارنده  $۱۷/۹۲ \pm ۸/۵۴$  کیلوگرم بود که اختلاف زیادی بین این دو مطالعه می‌تواند به این علت







Foulke JA, Grieshaber DC, Malone G. Exposure to forceful exertions and vibration in a foundry. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 2002; 30(3);163-79.

20. Chung MK, Kee D. Evaluation of lifting tasks frequently performed during fire brick manufacturing processes using NIOSH lifting equations. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 2000; 25(4);423-33.

21. Ciriello VM. The effects of box size, frequency and extended horizontal reach on maximum acceptable weights of lifting. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 2003; 32(2); 115-20.

22. Ciriello VM. The effects of box size, vertical distance, and height on lowering tasks. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 2001; 28(2); 61-7.

23. Ciriello VM. Does wearing a non-expanding weight lifting belt change psychophysically determined maximum acceptable weights and forces. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 2008; 38(11-12); 1045-50.

24. Haslam RA, Boocock M, Lemon P, Thorpe S. Maximum acceptable loads for pushing and pulling on floor surfaces with good and reduced resistance to slipping. *Safety Science*, 2002;40(7-8);625-37.

## Manual Material Handling Assessment by Snook tables in Hamadan casting workshops

M. A. Faghih<sup>1</sup>, M. Motamedzadeh<sup>2</sup>, H. Mohammadi<sup>3\*</sup>, M. Habibi Mohraz<sup>4</sup>, H. Bayat<sup>5</sup>  
M. Arassi<sup>6</sup>, S. Musavi<sup>7</sup>, I. Noori Javadi<sup>8</sup>

Received: 2012/11/08

Revised: 2013/03/03

Accepted: 2013/05/11

### Abstract

**Background and aims:** Casting workers are facing with ergonomics hazards such as overload in Manual Material Handling (MMH) tasks which expose them to risk of work-related musculoskeletal disorders (WMSDs). There are several methods to determine acceptable weight among which, Snook table is one of the oldest one. The aim of the study was to assess prevalence of WMSDs and to investigate MMH tasks by Snook tables among casting workers.

**Methods:** This cross-sectional study was conducted among 50 casting workers occupying in all of the five MMH tasks including lifting, lowering, carrying, pushing and pulling. Nordic Musculoskeletal Questionnaire (NMQ) and concise Snook tables were used to gathering required data. Statistical analyses were done using SPSS 16.0.

**Results:** The most common musculoskeletal disorders in one year prior to the study were hand wrist disorders (84%), low back pain (74%) and neck disorders (72%), respectively. The Snook tables results indicated that significant differences were found between acceptable weights and workers exerted load in lifting and lowering tasks ( $p < 0.05$ ) and also between acceptable forces and workers exerted force in pushing/pulling tasks ( $p < 0.05$ ). Overall, in most of cases exerted loads exceeded suggested weights.

**Conclusion:** Regarding to results of the study, ergonomics interventions should focus on redesign of MMH tasks, improvement of workplace physical conditions and providing ergonomics instruments.

**Keywords:** Manual Material Handling, Snook tables, Musculoskeletal Disorders, casting workers.

1. Occupational health engineer group, health school, Hormozgan University of Medical Sciences, Bandar Abbas, Iran.

2. Associated professor, Ergonomics Department, School of Public Health and Research centre for Health Sciences, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran.

3. **(Corresponding author)** PhD student of Occupational Health Engineering, Shahid Beheshti University of Medical Sciences, Tehran, Iran. heidar.m1388@gmail.com

4. PhD student of Occupational Health Engineering, Tehran University of Medical Sciences, Tehran, Iran.

5. MSc, Department of Occupational Health engineering, Hamedan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran.

6. MSc, Department of Occupational Health engineering, Hamedan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran.

7. PhD student of Biostatistics, Department of Biostatistics, School of public Health, Hamedan University of Medical Sciences, Hamedan, Iran.

8. BSc, Shahid Beheshti University of Medical Sciences, Tehran, Iran.