

حوادث العمل وأثرها على العاملين دراسة ميدانية على مصنع القره بوللي للدائن *د. حنان معمر أبوعجيله العبانى

الملخص:

نتج عن إنتشار إستخدام الآلات في الصناعة زيادة حوادث العمل وكثرة إصابات بين العاملين، مما أدى إلى وقوع الكثير من الخسائر البشرية بالإضافة إلى الخسائر المتمثلة في تلف المواد الخام والمعدات والآلات الصناعية، إلا أن الموارد البشرية تظل أكثر أهمية. تسعى المنظمات بصفة عامة والمنظمات الصناعية بصفة خاصة إلى تجنب وقوع الحوادث للعاملين، الأمر الذى يفرض عليها وضع الإجراءات التى تتناسب مع طبيعة العمل والبيئة المحيطة فى سعيها للتقليل من حوادث العمل، وبالتالي تخفيض أثرها على العاملين. حيث هتمت الدراسة بمتابعة حوادث العمل بمصنع القره بوللي للدائن للكلمات المفتاحية: إصابات العمل، العمال مصنع القره بوللي للدائن

مشكلة البحث: تتمثل فى إرتفاع حوادث العمل بين العاملين بالمصنع قيد البحث مما يؤثر سلباً عليهم أثناء عملهم.

فرضيات البحث:

1. توجد فروق ذات دلالة احصائية حول حوادث العمل تعزى للخصائص الشخصية للعاملين بالمصنع بالبحث.

*عضو هيئة تدريس كلية لاقتصاد والعلوم السياسية/ جامعة طرابلس

2. توجد فروق ذات دلالة احصائية حول حوادث العمل وأثرها على العاملين أثناء عملهم بالمصنع قيد البحث .

أهداف البحث:

1. تحديد أسباب حوادث العمل بمصنع القره بوللى للطن.
2. توضيح أثر حوادث العمل على العاملين أثناء عملهم بمصنع القره بوللى للطن.
3. تقديم مقترحات تسهم في تخفيض حوادث العمل بمصنع القره بوللى للطن.

أهمية البحث: تكمن أهمية البحث في تحديد أسباب إرتفاع حوادث العمل وتقديم مقترحات تسهم في تخفيضها ، وبالتالي تخفيض أثرها على العاملين.

منهجية البحث: استخدم البحث الحالي المنهج الوصفي التحليلي، حيث استخدم المنهج الوصفي في عرض الأدب الألهارى المتعلق بحوادث العمل من المصادر الثانوية مثل الكتب والدوريات والمجلات العلمية والانترنت، واستخدم المنهج التحليلي في تحليل البيانات التي تم جمعها في الجانب العملى من مجتمع وعينة البحث: تتبع البحث أسلوب المسح الشامل، ولم يتم اختيار عينة بل شمل البحث كل العاملين بالمصنع.

أداة جمع البيانات: الإستبيان هو الألة الرئيسية لجمع البيانات، وقد تم تصحيحه بما يتوافق مع لمقياس ليكرت الخماسى، بالإضافة الى استخدام بعض الأساليب الاحصائية الأخرى وهي المتوسط الحسابى والانحراف المعيارى.

حدود البحث: الحدود الموضوعية تقتصر في حوادث العمل وأثرها على العاملين أثناء عملهم، والحدود الزمنية تم جلاء البحث سنة 2018 واستغرق توزيع الاستبيان شهرين، وتمثلت الحدود البيئية للبحث في مصنع القره بوللى للطن، أما الحدود البشرية تضمنت جميع العاملين بمصنع القره بوللى للطن وعددهم (173) وتم استبعاد عدد (3) استبيانات لعدم صلاحيتها للتحليل، وعليه فإن عدد المشاركين بالبحث (170) مشارك.

مصطلحات جلئية: حوادث العمل، العاملين، مصنع القره بوللى للطن .

• الجانب النظرى

1. مفهوم حوادث العمل:

تعددت التعريفات لحوادث العمل وفقاً لمنظور المؤلفين والباحثين، فمن منظور الاهتمام بعنصر المفاجأة وإثره السلبي عرف الشمرى حوادث العمل بأنها "واقعة مفاجئة في بيئة العمل؛ نتيجة ظروف غير آمنة أو طرق عمل غير آمنة قد تؤدي إلى ضرر، أو خسارة اقتصادية، أو ضرر نفسي وجسدي للعاملين، قد يمتد هذا للضرر أجيالاً أخرى نتيجة للتأثير اللولثي أو الجيني، أو تسبب تلف في آلة، أو ضياع في الوقت، أو كل هذه الأمور مجتمعة، ولكل حادث سبب ونتيجة" (الشمرى، 17، 16، 2009) وركز عباس في تعريفه لحوادث العمل على الموقف وعرفها بأنها "تلك التي تنشأ مباشرة في موقف العمل، أو من الأجهزة والآلات والمعدات، أو من العامل نفسه لسوء ألتائه أو لسوء استعداده لأداء العمل" (عباس، 201، 2011).

تم ربط حوادث العمل بالأمراض والإصابات وعرفها بأنها الإصابة بأحد الأمراض المهنية أو الإصابة نتيجة وقوع حادث أثناء العمل، أو بسبب طرق العمل غير السليمة، مما يؤدي إلى وقوع إصابات للأشخاص أو الممتلكات أو كليهما". (لادغيمي، 8، 2009) يستخلص من التعريفات السابقة لإتفاق على أن المتضرر الأول في حوادث العمل هم العاملين ومن تمّ الآلات والمعدات والخسائر المادية، إلا أنها اختلفت في السبب الرئيسي لهذه الحوادث، والذي قد يختلف حسب العمل ووعي وثقافة العاملين. وتعرف الباحثة حوادث العمل تعريفاً جريئاً بأنها موقف يرتكب فيها العاملين أخطاء أثناء ألتهم للعمل غالباً بدون قصد أو بسبب إهمال أو نقص المعدات التي يستخدمونها مما يؤدي إلى خسائر بشرية ومادية . وتجدر الإشارة إلى أنه رغم اختلاف أسباب حوادث العمل التي يتعرض لها العاملين إلا أن المسؤولية تبقى على عاتق المنظمة الأمر الذي يجعل اتخاذ الإجراءات اللازمة للحد منها مملاً حتماً وليس خياراً.

2. عناصر حوادث العمل:

تتكون حوادث العمل من بعض العناصر هي: (ماضي والخطيب، 2010، 36)

1. مكان وقوع حوادث العمل، ونوعها، مثلاً حريق، صعقة كهربائية، اختناق بالغاز.
2. أسباب حوادث العمل، كسقوط أشياء، أو تطاير مواد، أو إنسكاب سوائل، أو الأمراض المعدية.
3. مدة تأثير حوادث العمل وتشير إلى أن حوادث العمل مؤقتة كالجروح أو الكدمات أم دائمة كالبتير أو فقدان عضو من الجسم، وما إلى كانت الإصابة بسيطة أو خطيرة ودائمة.

4. درجة انتشار حوادث العمل ، تشير إلى حجم خسائر حوادث العمل، فهناك حوادث بسيطة وهي عادة حوادث فردية، والحوادث الواسعة الانتشار وهي حوادث جماعية مثلاً للتسمم وإستنشاق غاز أو هدم مبنى.

5. درجة تكرار حوادث العمل، قد تقع حوادث العمل لأول مرة و لا توجد الخبرة للتعامل معها، وقد تكون حوادث العمل متكررة وهناك خبرة في التعامل معها.

6. نتائج حوادث العمل، هي الآثار المترتبة على حوادث العمل البسيطة وقليلة التكلفة، أو ذات تكلفة عالية.

3. أنواع حوادث العمل:

تتعدد أنواع الحوادث التي يمكن أن يتعرض لها العاملين بالمصانع، والتي صنفنا كالاتي (السماحي، 2008، 319-321):

1 الحوادث الهندسية: تنتج عن الانهيارات وسقوط المباني والمعدات والمخاطر الكهربائية والانزلاق أثناء العمل، وهومن الحوادث الشائعة في الشركات الصناعية.

2 الحوادث الطبيعية، وتشمل حادثة الجوع الشديد ومصدرها الأفلن، والبرودة ومصدرها الثلجات، والعمل، والاشعاع كآلات التصوير والحاسب الآلي، وضعف الضوء وأعمال اللحام بالكهرباء، والضوضاء،

والتعب والإجهاد، والتعرض للأمراض كالوباء الكبدى، والحوادث الكيميائية الناتجة عن تفاعلات أو انفجالات.

وصنفت المواد الكيميائية إلى: مواد سامة بدرجات مختلفة، كالمواد المشعة، المواد المخزشة والمهيجة، مواد مؤكسدة أو سريعة للاشتعال، مواد متفجرة، مواد طيارة كالبزين. (عبدالناصر، 2014، 21) وينتقل تأثير المواد الكيميائية إلى العاملين من خلال الاستنشاق والجهاز التنفسي، أو عن طريق الجلد، كما قد تنتج الكثير من الإصابات عن طريق تعرض العاملين للمواد الكيميائية السامة، وعليه من الضروري أن

تتخذ الإجراءات اللازمة لتفادي الأخطار التي قد تتولد عن هذه المواد وتوفير معلومات حول كافة المواقع الخطرة للعاملين وتدريبهم على كيفية إستخدامها بدون أن تسبب لهم أضراراً. (عباس، 2003، 310)

4. نظريات حوادث العمل:

تتعدد النظريات التي تفسر ظاهرة وقوع حوادث العمل، ولكل نظرية من هذه النظريات تفسير يختلف عن تفسير النظريات الأخرى، وتجدر الإشارة إلى أنه لم تتم الإشارة إلى تولد نظريات، ولا اكتشاف بعضها دون توضيح رؤياها وفيما يلي عرضها: (مسعودى ومقرون، 2013، 17)

1. نظرية الاستهداف للحوادث: هي من أقدم النظريات وأكثرها شيوعاً واهتمت بتفسير حوادث العمل من الجانب البيولوجي، وهي ترى أن العاملين الذين يرتكبون العديد من الحوادث وبصفة متكررة يطلق عليهم اسم "مستهدفي الحوادث" حيث لديهم بعض السمات الوراثية الطبيعية والتكوينية، حيث يقم العاملون أنفسهم في السلوك الخطير، أي إن لديهم قابلية للتعرض للحوادث نتيجة لرغبة في

شباع بعض الدوافع أو إلى خلل هائم طبيعي تكويني خاص بالعامل نفسه. إلا أن نتائج هذه النظرية لا تنطبق إلا على مجموعة من العاملين فقط، حيث لا يمكن أن يكون جميع العاملين لهم نفس الصفات الوراثية، بالإضافة إلى إهمالها لأهمية الجانب الخارجية التي يمكن أن تكون عاملاً رئيسياً في وقوع حوادث العمل.

2. **نظرية علم النفس التجريبي:** تقترض هذه النظرية أنه هناك أسباب متعددة للحوادث، فالعامل يكون تحت تأثيرات ظروف وعلاقات العمل، ويمتد هذا للتأثير ليشمل الدوافع والعوامل النفسية، فقد يكون الدافع للحوادث هو الرغبة في الحصول على تعويضات مالية، أو تعويضات معنوية كالرغبة في جذب الإهتمام من قبل العاملين الآخرين أو للتخفيف من حجم المسؤولية، إلا أن هذه النظرية لم تبتين الجانب الذي له للتأثير الأكبر في وقوع حوادث العمل.

3. **النظرية الطبية:** يكمن تفسير هذه النظرية لحوادث العمل في أن البيئة المهنية للعامل ليس مصدر هائم للإصابة، وإنما العامل يعاني من مرض جسدي أو عصبي، حيث هذا الخلل هو السبب الرئيسي لوقوع الحادث وتؤكد هذه النظرية أسباب الحوادث على أساسها الطبي مثل (الخلل السمعي، البصري) بالإضافة لعوامل بيئية خارجية قد تساعد في وقوع حوادث العمل.

4. **نظرية الضغط والتكيف:** ترى هذه النظرية أن وقوع العامل في الحوادث عند أداء عمله يعزوا إلى الضغوط والتهديدات المختلفة والمتغيرة كعامل مباشر ورئيسي، وتركز هذه النظرية على الظروف المادية المحيطة كالإضاءة، الضوضاء، والحلرة، لها يجب توفر المناخ المهني المناسب، ويساعد ذلك على تكيف العاملين وسلامتهم من التعرض لحوادث العمل.

5. النظرية القدرية: ترى هذه النظرية أن العاملين نوعان، النوع الأول يحظى بالسعادة والهناء والنوع الثاني يحظى بالكآبة والبؤس واللائم وبالتالي فمنهم من لديه حصانة ضد الحوادث، ومنهم من يفتقد هذه الحصانة وبالتالي فإن إمكانية التعرض لحوادث العمل تكون كبيرة، وهناك من يتعرض للحوادث بصفة مستمرة، وترجع هذه الإستمرار إلى الصدفة وتستبعد أن العامل شخصية وعية تتكون من قدرات عقلية وجسدية ويفكر بما يتماشى مع الموقف المختلفة التي تعترض حياته.

5. أسباب حوادث العمل:

من الأهمية معرفة الأسباب التي تنتج عنها حوادث العمل لضمان نجاح الوقاية من الحوادث، أو منع تكرارها، ويتطلب ذلك إعداد نظام يتم على أساسه تحديد أسباب حوادث العمل وأماكنها للتعرف على أسبابها بدقة وتجميع المعلومات عنها من كافة المصادر المحيطة بمكان الوقوع، بالإضافة إلى إتاحة الفرصة للمعاينة على الطبيعة لمعرفة الوسائل التي كان يستخدمها العاملين أثناء وقوع حوادث العمل، وأنواع الأعمال التي يقومون بها، حيث يجب المحافظة على مكان الحادث كما هو عند وقوعه، دون أى تغيير إلا عند الضرورة كالمحافظة على سلامة العاملين، وتقليل الخسائر. (حنفي، 2010، 485)

فى الواقع وغالباً يكون العاملين لأسباب المباشرة لوقوع حوادث العمل، ونسبة بسيطة سببها الأعطال الفنية، ومن أمثلة ظروف العمل وطرق العمل غير السليمة ما يلي (بشينة، 2010، 45-46).

1. خلل في المبنى من حيث التصميم، أو تنظيم مكان العمل، أو الارتفاع، أو التهوية.

2. خلل في الآلات أو الماكينات أو المعدات أو في طرق ترتيبها، والتخزين غير السليم للمعدات والوسائل.
 3. عدم وجود حواجز واقية على الآلات، أو عدم كفايتها، أو عدم ملاءمتها للآلات.
 4. عيوب في ملابس العمل، أو في معدات الوقاية الشخصية للعاملين.
 5. عدم استعمال العاملين للملابس المناسبة للعمل، أو عدم استعمال معدات الوقاية الشخصية، أو استعمال معدات وقاية فيها عيوب أو غير مناسبة لطبيعة العمل، أو إلقاء وسائل السلامة عن الآلات.
 6. رفع وتحميل ونقل المواد بطريقة غير سليمة، أو السرعة في أداء العمل بطريقة غير صحيحة.
 7. عدم كفاءة العاملين أو عدم ملاءمتهم للعمل أو التصرف بدون منحهم إذن بأداء العمل.
 8. استعمال آلات أو مواد أو أدوات معيبة، وصيانة الآلات والمعدات أثناء عملها.
 9. عدم التنظيم أو التنسيق في العمل، وتشغيل الآلة على سرعات غير مناسبة.
6. مصادر حوادث العمل:

حددت مصادر حوادث العمل في بثلاثة مصادر أساسية هي: (حمود والخرشه، 2013، 230-231)

1. الأسباب الشخصية، هي الأسباب المتعلقة بالعاملين أنفسهم، مثل عامل العمر، ضعف البصر، قلة الخبرة، التعرض للمواد الكيميائية، أو التعامل مع أجهزة ومعدات تتطلب مهارات وقدرة فنية.

2. أسباب تتعلق ببيئة العمل: وتتركز في طبيعة ظروف العمل كالحركة والتهوية والإضاءة والتبريد والضوضاء والأتربة والأشعاع وهي تسبب في التوتر والضغط النفسي.

3. الأسباب الفنية: تتمثل في الأجهزة والآلات والمعدات ذات التعقيد الفني، أو إهمالها وعدم صيانتها بصورة منتظمة أو حصول أعطال بها وغيرها من الأسباب التي يتعرض من خلالها للعاملين لحوادث العمل.

7. طرق الوقاية من حوادث العمل:

معظم حوادث العمل يمكن تجنبها بتحديد أسباب الحوادث أو إلالتها وحددت في الآتي: (مذكور، 2010،

(54

1. لتشريعات، كقوانين التشغيل والتصميم والصيانة والبناء وواجبات أصحاب العمل والعاملين بالمنظمة.
2. للمواصفات والمقاييس، كتحديد الطرق الصحيحة والأمنة في العمل ومواصفات ومعدات لوقاية الشخصية للعاملين.

3. لنتفيش، متابعة تنفيذ لتشريعات الموضوع من قبل المسؤولين بخصوص الأمن والأمان للعاملين.

4. للأبحاث الفنية، كفحص المواد وخلوصها ومضرتها، ودلاسة طرق لوقاية وتركيب الحواجز الوقائية.

5. لفحص الطببي، ويشمل لفحص لأول للعاملين قبل تعيينهم، ولفحص لدوري بعد لتعيين.

5. تدريب للعاملين الجدد وإعادة تدريب للعاملين الموجودين على العمل بالطرق السلمية.

6. عقد لدورات من فترة لأخرى والبحث في عدة مواضيع حول سلامة للعاملين.

7. تشجيع العاملين على اتباع وعدم مخالفة شروط السلامة أثناء العمل.
8. وضع لافتات إرشادية واستعمال ألوان مميزة للألات والمعدات والأدوات الخطرة على العاملين.
9. عمل سياسة سلامة خاصة بالمنظمة نفسها وفقاً لطبيعة العمل بها واتباع ما جاء في هذه السياسة.
- بالإضافة إلى ماسبق هناك بعض الوسائل التي تمنع أو تقلل من وقوع حوادث العمل (هتلر، 2012،
- (209
- أ. تزويد العاملين بأدوات واقية كالنظارات، والقفازات، والقفعات الواقية، والألبسة الخاصة.
- ب. وضع أجهزة إنذار وتوزيعها في بيئة العمل وتزويد الآلات بها بما يسهم في سلامة العاملين بالمنظمة.
- ج. استخدام وسائل ضبط إلكترونية آتية، بحيث تتوقف الآلة من تلقاء نفسها عندما يقع العامل في خطأ ما عند أمانه للعمل.
- د. استخدام وسائل فنية لتخفيف حدة الضجيج في مكان العمل، مثل كمامات الصوت والمواد العازلة للضوضاء.
- هـ. توفير الإضاءة الجيدة والتهوية والحلابة المناسبين في مكان العمل.
- و. مراعاة النظافة والترتيب في مكان العمل، حتى يتم أداء العمل بكل سهولة ويسر.

صممت جميع الأدوات ووسائل الحماية للمساعدة في منع الحوادث والتقليل منها في العمل، وأن جزءاً منها تعتمد فاعليته على قبول واستخدام العاملين لها، مثلاً إصابات العيون والحروق يرتبط باستخدام العاملين للنظارات والتفافات الواقية.

8. أنواع معدات الوقاية الشخصية:

تعتبر معدات الوقاية الشخصية الحاجز الذي يفصل العاملين عن الخطر ويقلل من تأثيرها عليه، ولها تأثير كبير في الحد من حوادث العمل، والحفاظ على العاملين (الدغيمي، مرجع سبق ذكره، 111)، إلا أن ذلك غير كافي لمنع الحوادث، حيث يجب أن تتوفر فرق طبية وهندسية وفنية لمكافحة الأخطار المسببة في حوادث العمل. وتعتمد المعدات الوقائية على نوع العمل الذي يمارسه العاملون، ومدى خطورة العمل، والطريقة الصحيحة في استخدام المعدات الوقائية وصلاحيتها. (الشمري، مرجع سبق ذكره، 41)، وتتعدد المعدات التي تعمل على منع الحوادث أو لتقليل منها، وتتمثل هذه المعدات في الآتي:

1. معدات حماية الرأس، تتباين أنواعها حسب المادة المصنوع منها، و تستخدم لوقاية رأس العامل من الحرارة والاصطدام وسقوط الأشياء عليه، مثلاً خوذة الألمنيوم، خوذة فايبر، خوذة بلاستيك مقوى، وخوذة بلاستيك خفيف. (لقاسمي، 2014، 93)، ويجب أن لا تكون تكون قابلة للاشتعال وتمنع تسرب السوائل، وإلا كانت الخوذة سيرتديها العامل في مهمات كهربائية يجب أن تكون غير موصلة للكهرباء، ويجب أن يسهل تغييرها، (حمدي و الحصان، 2008، 40-41).

2. معدات حماية الوجه والعينين: مثل الأقنعة والنظارات، ويختلف شكلها ونوعيتها وتصميمها حسب نوع العمل الذي يقوم به العاملينا، فقد تكون مصنوعة من البلاستيك المقاوم للحلارة، أو البلاستيك الشفاف، أو من مواد معدنية، ولتفادي المخاطر على الوجه والعينين من الضروري استخدام نظارات واقية للعينين أثناء اللحام كما يجب حماية الوجه بغلاف. (الشمرى، مرجع سبق ذكره، 43)

3. معدات حماية السمع: قبل اختيار معدات حماية السمع يجب تحديد شدة الضجة التي يتعرض لها العاملين، هي نوعان والتي تستعمل باستمرار لحماية جهاز السمع من خطر الضجة والأصوات المرتفعة وهما السدادات والكمامات للضجة (الدغيمي، مرجع سبق ذكره، 117-118)

3

3. معدات حماية اليدين: تتمثل في القفازات والتي صممت لحماية أيدي العاملين أثناء العمل إلى الجروح، ودرجات الحلارة المرتفعة، والحروق، والتلوث بالمواد الكيميائية، والصدمات الكهربائية، وتختلف أنواع وأشكال القفازات الواقية باختلاف نوع العمل الذي يؤديه الفرد، ومنها القفازات الجلدية، قفازات اللاسبستون، قفازات مطاطية، قفازات جلدية مبطنه بالرصاص (بلال، 2001، 107-108).

4. معدات حماية القدمين: صممت أحذية خاصة لغرض وقاية أصابع وباطن وظهر وكاحل القدمين من خطر الاصطدام أو السير على الأجسام الصلبة أو خطر سقوطها على القدمين، وخطر التلامس بالزيوت والمواد الكيماوية، ومن أنواع هذه الأحذية الجلدية، الأحذية المطاطية ذات لساق لطويل، الأحذية البلاستيكية، الأحذية المقاومة للحلارة (الدغيمي، مرجع سبق ذكره، 120-121).

5. **معدات حماية الجسم:** تتمثل في الملابس الواقية والتي يقصد بها ملابس آمنة تحمي العامل من وقوع

حادث أو ما يسبب تلف ملابسه أو للتأثير على جسمه، حيث تصنع من القماش وتستخدم ضد الأتربة

والأوساخ والزيوت، أو تصنع من المطاط أو البلاستيك المرن للوقاية من الكيماويات ، وقد تكون

مزودة بأحزمة واقية يطلق عليها أحزمة السلامة. (مسعودى ومقرون، 2013، 41-42) .

يجب على العامل عند ارتداء الملابس الواقية مراعاة أن يكون نوع هذه الملابس وطرق ارتدائها لا تعيقه

أو تشتت انتباهه عن العمل، ويجب أخذ الآتى في الاعتبار: (بلال، مرجع سبق ذكره، 105)

أ الملابس الطويلة التي قد تعيق العاملين الذين يرتونها عند الحركة أو التنقل.

ب الشعر الطويل يمكن أن يضر العامل، حيث قد يعلق بالأجزاء الدوارة من الآلات.

ج الأدوات الحادة يمكن أن تصيب العاملين ببعض الإصابات إما كانت فى جيوب الملابس

التي يرتديها العاملين.

د الأكمال الواسعة والطويلة يمكن أن تعلق بالآلات، وقد تعوق العاملين عند محاولة الابتعاد عن

مصدر الخطر.

ه سقوط الأشياء من جيوب المتقوية قد تشتت انتباه العاملين مما يؤدي إلى إصابتهم بحوادث

العمل.

6. **معدات حماية الجهاز التنفسي:** تتمثل في الكمامات والأقنعة التي تغطي الفم والأنف لحماية العاملين من شوائب الهواء بيئية العمل كالعازات السامة أو الحارقة والأبخرة والأتربة، وقد يزود العامل بإسطوانة أو أكسجين، لحماية الفم من دخول المواد السامة بالأكل أو للتنفس أو للشرب. (الشمري، مرجع سبق ذكره، 44)

7. **معدات الحماية من السقوط:** تكثر حوادث السقوط عادة في قطاع الإنشاءات أو التركيبات المعدنية، خاصة إذا كانت طبيعة العمل تقتضي العمل على ارتفاعات عالية تزيد عن ثلاثة أمتار، وللوقاية من هذه المخاطر تستخدم أحزمة الوقاية التي تثبت على جسم العامل وتربط بواسطة حبل أو سلسلة معدنية إلى مكان قوي قريب من منطقة العمل. (الدغيمى، مرجع سبق ذكره، 123)

9. الأسس العلمية لتحليل حوادث العمل:

تعد عملية تحليل حوادث العمل من الأمور الحيوية لأي منظمة صناعية وأكثرها فائدة ودقة في تحقيق أعلى درجات الأمان للحفاظ على العاملين من خلال تحديد الأسباب التي أدت إلى وقوع حوادث العمل لتجنبها أو لتقليل منها، لذا يتوجب اعتماد الأسس العلمية والتكنولوجية من قبل ذوي الخبرة والمختصين لتشخيص الأسباب الحقيقية لحوادث العمل، ومن ثم معالجتها لضمان عدم تكرارها مستقبلاً، وتتمثل الأسس العلمية التي تعتمد عليها عملية تحليل حوادث العمل في الآتي: (مذكور، مرجع سبق ذكره، 217-218)

1. الإطلاع على تفاصيل الحادث المثبتة في محضر التحقيق أو التقرير الفني أو من الشهود الموجودين أثناء وقوع الحادث.

2. إجراء الكشف الميداني لموقع حادثة العمل لتتبع مجريات الأمور المتعلقة به، والتي توضح الأضرار الناجمة عنه مع القيام بعملية الفحص الدقيق للمخلفات الموجودة في منطقة الحادث لمعرفة نوع تأثير الحادث عليها.

3. الإطلاع على التقنيات والمواصفات والرسوم والخرائط المتعلقة بالأجهزة والمعدات المسببة لحادث العمل أو المتضررة منه، بالإضافة إلى تفاصيل مكونات أجهزة ومنظومة الحماية الخاصة بتلك المعدات، ومناقشة المختصين لضمان التقارب في وجهات النظر فيما يتعلق بالظروف والأسباب التي أدت إلى وقوع حادثة العمل.

4. إجراء دراسة شاملة لغرض تحديد الأسباب التي أدت إلى حوادث العمل بأسلوب علمي وفقاً لمبررات واقعية.

5. إعلام الجهات الفنية المختصة بمعالجة مسببات حادثة العمل، والتي نتيجة خطأ في التصميم أو قصوراً في عمل منظومات الحماية أو إخلالاً بالمواصفات أو خللاً في عملية الفحص الهندسي أو ضعفاً في أعمال الصيانة أو قصور في تطبيق قواعد السلامة الصناعية، بهدف تلافي تلك المسببات مستقبلاً.

6. إذا كان حادثه العمل نتيجة إهمال العاملين أو عدم تطبيق أنظمة وقواعد وتعليمات السلامة الصناعية أو جهلهم للأنظمة والقواعد، فيتوجب على الإدارة المختصة عادةً أنظر في سياستها بعمليات الإشرف والإرقابة على العاملين بالمنظمة لأن جميع المهندسين والفنيين والعاملين في المصانع يتوجب عليهم الإلمام التام والكامل لأنظمة وتعليمات السلامة الصناعية المتعلقة بطبيعة أعمالهم.

7. إن الزيادة في نسبة الحوادث تتحقق في فترات زمنية محدودة أو بأقسام محددة، لذا يجب تحليل تلك الحالات من الحوادث بدقة وتحديد أسباب تلك الزيادة، واتخاذ الإجراءات اللازمة التي تساعد على تخفيضها .

8. يدل تكرار حوادث العمل على قصور وضعف تحليل الحوادث ، لذا في حالة تكرار الحادث تتم محاسبة جميع الجهات المقصرة والمسؤولين باعتبارهم الجهة العليا المسؤولة عن تحليل الحوادث ومتابعة تنفيذ معالجة حوادث في العمل.

10. مقاييس معدلات حوادث العمل:

لا يمكن حساب مقاييس معدلات حوادث العمل دون وجود سجلات تدون فيها حوادث العمل التي تقع بسبب ظروف العمل لناجمة عن بيئة العمل المادية والنفسية، حيث توفر السجلات البيانات والمعلومات التي على أساسها تحسب هذه المعدلات ومن أبرز المعدلات المستخدمة في هذا المجال المعدلات التالية:
(عباس، 211-212)

1. معدل وقوع الحوادث والأمراض: ويتم احتساب هذا المعدل على النحو التالي:

$$\text{عدد الإصابات المسجلة بسبب العمل والتي نتج عنها أمراض وأضرار} \\ \times \frac{1,000,000}{\text{عدد ساعات العمل المتاحة}} \\ = \text{معدل وقوع الحوادث والأمراض}$$

يمكن احتساب عدد ساعات العمل المتاحة عن طريق ضرب عدد العاملين العاملين بعدد ساعات العمل الأسبوعية ثم بعدد أسابيع العمل في السنة، مثلاً إذا تم احتساب المعدل لسنة واحدة، وكان عدد العاملين (400) عاملاً، وعدد ساعات العمل الأسبوعية (40) ساعة عمل، وعدد أسابيع العمل في السنة (50) أسبوعاً، فيكون ساعات العمل المتاحة في هذه الحالة عبارة عن $800000 = 50 \times 40 \times 400$ ساعة عمل. (شاويش، 2011، 357)

ويستخدم هذا المعدل لمعرفة عدد الحوادث أو الإصابات التي وقعت للأفراد أثناء عملهم في كل 1000000 مليون ساعة عمل.

2. معدل شدة الإصابات أو (معدل ساعات العمل المفقودة): يوضح عدد ساعات أو أيام العمل المفقودة نتيجة للإصابات سواءً للمنظمة الصناعية ككل أو لكل جزء منها على حدة بالنسبة لكل مليون ساعة تشغيل فعلية، ويمكن احتساب ساعات العمل المفقودة من جدول معين، و أيضاً يمكن احتسابه بالمقارنة بالأقسام الأخرى، أو بمقارنة نتائج المنظمة في سنوات سابقة أو بالمنظمات الصناعية المناظرة (لروسان وآخرون، 2009، 194)، ويعكس هذا المعدل حساب ساعات العمل الفعلية المفقودة بسبب الإصابات والأمراض، علماً بأنها ليست متماثلة في خطورتها وضررها، وتشمل الموت، العجز الدائم، العجز الجزئي، العجز المؤقت،

ويجرى حساب ساعات العمل المفقودة عادة بالنسبة لكل فئة على حدة، ويتم حساب معدل ساعات العمل المفقودة عن طريق: (عباس، 212-213)

$$\text{معدل ساعات العمل المفقودة} = \frac{\text{إجمالي ساعات العمل المفقودة}}{\text{عدد ساعات العمل الفعلية}} \times 1000000$$

وتحدد عدد ساعات العمل المفقودة من خلال كشوفات الحضور والانصراف للعاملين بالمنظمة الصناعية، أما عدد ساعات العمل الفعلية تحدد بعد طرح الإجازات والعطلات الرسمية من عدد ساعات العمل المتاحة. وتجدر الإشارة إلى أن ساعات العمل المفقودة لا توضح الخطورة على المنظمة، فقد تتساوى ساعات العمل المفقودة بين منطمتين، إلا أن لساعات في المنظمة الأولى قد تكون ناتجة عن إصابات مؤقتة، وفي المنظمة الثانية قد تكون النسبة الأكبر لإصابات للعاملين فيها ليست مؤقتة.

3. معدل تكرار الحوادث والاصابات: يستخدم لمعرفة معدل تكرار كل حادثة ومرض على حدة، ويتطلب

تصنيف الحوادث والأمراض لإحتساب معدل تكرار كل منها على حدة، مع إحتمال وجود حوادث وأمراض

نادرة قد لا يتكرر حدوثها أو لإصابة بها، ويتم إحتساب معدل التكرار بموجب المعادلة الآتية: (شاويش،

2011 ، 358)

$$\text{معدل التكرار} = \frac{\text{عدد مرات حدوث الإصابة أو المرض الذي نتج عنه ضرر}}{\text{عدد ساعات العمل المتاحة}} \times 1000000$$

3. الجانب العملي

• تحليل الخصائص الديموغرافية للمبحوثين:

1. الوظيفة:

الجدول رقم (1) يوضح المبحوثين وفقاً للوظيفة

الوظيفة	التكرار	النسبة المئوية
مدبر	13	7.6%
مشرف	44	25.9%
فني	90	52.9%
إداري	12	7.1%
عامل	2	1.2%
أخرى	9	5.3%
المجموع	170	100%

من خلال الجدول رقم (1) يتضح أن أغلب العاملين هم من الفنيين ثم المشرفين مما يساعد في الحصول على إجابات واقعية حيث أنهم عرضة لحوادث العمل ، بالإضافة إلى أن المشرفين أكثر تواجد في مواقع العمل.

2. المؤهل العلمي:

الجدول رقم (2) يوضح المبحوثين وفقاً للمؤهل العلمي

المستوى الدراسي	التكرار	النسبة المئوية
أساسي	12	7%
ثانوي	19	11.2%
دبلوم متوسط	100	58.8%
جامعي	39	22.9%
ماجستير	0	0%
دكتوراه	0	0%
المجموع	170	100%

من خلال الجدول رقم (2) يتضح أن المستوى التعليمي متوسط ويلايه المستوى الجامعي وهذا يشير إلى أن هناك مستوى تعليمي جيد، ولكن يفتقر إلى المستويات العليا وقد يعزو ذلك إلى قلة الحاجة إلى المؤهلات العليا لطبيعة الصناعة بالمصنع.

3. العمر

الجدول رقم (3) يوضح المبحوثين وفقاً للعمر

العمر	التكرار	النسبة المئوية
من 20 إلى أقل من 30	35	11.6%
من 30 إلى أقل من 40	48	28.2%
من 40 إلى أقل من 50	63	37.1%
من 50 إلى أقل من 60	23	13.5%
أكثر من 60 سنة	1	0.6%
المجموع	170	100%

من خلال الجدول رقم (3) يتضح أن أغلب أعمار المبحوثين ما بين 30 إلى 50 سنة ومثلت حوالي 65% ، وهذا مؤشر على أن أغلب العاملين بالمصنع متوسطي السن، وتعتبر الأعمار من 30 إلى 50 مناسبة للأعمال التي تتطلب الجهد العضلي والجسدي.

4. سنوات الخبرة

جدول رقم (4) يوضح المبحوثين حسب سنوات الخبرة

سنوات الخبرة	التكرار	النسبة المئوية
أقل من سنة	2	1.2%
من سنة إلى أقل من 3 سنوات	11	6.5%
من 3 إلى أقل من 5 سنوات	26	15.3%
أكثر من 5 سنوات	131	77.1%

من خلال الجدول رقم (4) يتضح أن نسبة 77% تقريباً من ذوى خبرة أكثر من خمس سنوات وهذا دليل على انخفاض حجم دوران العمل.

2. تحليل البيانات

جدول رقم (5) يوضح إجابات المبحوثين على عبارات الاستبيان

البيان	مؤلفق بشدة	مؤلفق	محايد	غير مؤلفق	غير مؤلفق	المتوسط	الانحراف المعياري
1. مدى لجوء إختبالات للتأكد من صحة العاملين قبل التعيين	4	11	12	78	65	4.11	0.96
	2.4%	6.5%	7.1%	45.9%	38.2%		
2. مدى حصول العاملين على تدريب لحوادث العمل .	4	13	12	93	48	3.99	0.94
	2.4%	7.6%	7.1%	54.7%	28.2%		
3. مدى وجود الترخ نقل من حوادث العمل للعاملين بالمصنع.	1	4	5	105	55	4.23	0.67
	0.6%	2.4%	2.9%	61.8%	32.4%		
4. مدى وجود الإرشادات لمنع حوادث العمل في عدة أماكن.	2	14	16	89	49	3.99	0.91
	1.2%	8.2%	9.4%	52.4%	28.8%		
5. توفر بطاقة المصنع للمعلومات للعاملين عن التشغيل والصيانة للتقليل من حوادث العمل.	0	9	19	97	45	4.05	0.77
	0.0%	5.3%	11.2%	57.1%	26.5%		
6. مدى اهتمام المشرفين بضرورة التزم للعاملين بتعليمات لحمايتهم من حوادث العمل.	4	21	38	76	31	3.64	0.99
	2.4%	12.4%	22.4%	44.7%	18.2%		
7. مدى توفر مستلزمات الإسعافات الأولية ومعدات الوقاية اللازمة للعاملين بالمصنع.	4	14	17	72	63	4.04	1.01
	2.4%	8.2%	10.0%	42.4%	37.1%		
8. مدى استخدام العاملين معدات الوقاية الشخصية في عملهم	8	27	42	64	29	3.46	1.09
	4.7%	15.9%	24.7%	37.6%	17.1%		
	15	25	34	63	33		

1.21	3.44	19.4	37.1%	20.0%	14.7%	8.8%	9. مدى تغيير معدلات الوقاية واستخدامها دورياً.
1.07	3.45	19	88	19	38	6	10. عمليات الصيانة للألات والمعدات داخل مصانع الشركة تتم فقط عند الحاجة للتصليح.
		11.2	51.8%	11.2%	22.4%	3.5%	
0.90	4.02	54	80	25	8	3	11. مدى توثيق حوادث العمل بالمصنع رسمياً بشكل فوري ودقيق.
		31.8	47.1%	14.7%	4.7%	1.8%	
1.06	3.79	50	60	41	13	6	12. مدى حصول العاملين الذين تعرضوا لحوادث العمل بالمصنع على تعويضات مناسبة.
		29.4	35.3%	24.1%	7.6%	3.5%	
0.89	3.88	41	82	33	13	1	13. مدى وجود تقارير إحصائية دقيقة حول إصابات وحوادث العمل بالمصنع.
		24.1	48.2%	19.4%	7.6%	0.6%	
0.96	3.89	45	84	22	16	3	14. مدى توفر بالمصنع معدلات أمانة للعاملين عند وقوع حوادث العمل.
		26.4	49.4%	12.9%	9.4%	1.8%	
0.87	3.82	36	82	38	13	1	15. يضمن ترتيب بيئة العمل داخل المصنع لتقليل من حوادث العمل.
		21.2	48.2%	22.4%	7.6%	0.6%	
1.26	3.41	37	57	28	34	14	16. للتنهوية، الإضاءة، الحرارة، الضوضاء، والرطوبة في مواقع العمل مناسبة.
		21.8	33.5%	16.5%	20.0%	8.2%	
1.03	3.53	29	68	41	28	4	17. مدى اهتمام إدارة المصنع بنشر الوعي بحوادث العمل بين العاملين.
		17.1	40.0%	24.1%	16.5%	2.4%	

من خلال الجدول السابق أكد الباحثون عدم موافقتهم على الفقرات التالية:

• 84% إن إدارة المصنع تجرى اختبارات للتأكد من صحة العاملين قبل التعيين، حيث مثل المتوسط

المعياري 4.11 ، والانحراف المعياري 0.96.

- 83% من العاملين يتحصلون على تدريب عن حوادث العمل، حيث مثل المتوسط المعياري 3.99، والانحراف المعياري 0.94.
- 93% وجود لوائح تقلل من حوادث العمل للعاملين بالمصنع، حيث مثل المتوسط المعياري 4.23، والانحراف المعياري 0.67.
- 81% أن إرشادات منع حوادث العمل معروضة في عدة أماكن بالمصنع، حيث مثل المتوسط المعياري 3.99، والانحراف المعياري 0.91.
- 84% توفر إبرة المصنع المعلومات للعاملين عن التشغيل والصيانة للتقليل من حوادث العمل، حيث مثل المتوسط المعياري 4.05، والانحراف المعياري 0.77.
- 62% يهتم المشرفين بمتابعة التزام العاملين بتعليمات الحماية من حوادث العمل، حيث مثل المتوسط المعياري 3.64، والانحراف المعياري 0.99.
- 79% أن المصنع يوفر مستلزمات الإسعافات الأولية ومعدات الوقاية اللازمة للعاملين، حيث مثل المتوسط المعياري 4.04، والانحراف المعياري 1.01.
- 55% يستخدم العاملون معدات الوقاية الشخصية في عملهم، حيث مثل المتوسط المعياري 3.46، والانحراف المعياري 1.09.
- 56% يتم تغيير معدات الوقاية واستبدالها دورياً بالمصنع، حيث مثل المتوسط المعياري 3.44، والانحراف المعياري 1.21.

- 63% أن عمليات الصيانة للألات والمعدات داخل مصانع الشركة تتم فقط عند الحاجة للتصليح، حيث مثل المتوسط المعياري 3.45 ، والانحراف المعياري 1.07.
- 79% أن حوادث العمل بالمصنع يتم توثيقها رسمياً بشكل فوري ودقيق، حيث مثل المتوسط المعياري 4.02، والانحراف المعياري 0.90.
 - 64% أن العاملين الذين يتعرضون لحوادث العمل بالمصنع يتحصلون على تعويضات مناسبة، حيث مثل المتوسط المعياري 3.79، والانحراف المعياري 1.06.
 - 72% توجد تقارير إحصائية دقيقة حول إصابات وحوادث العمل بالمصنع، حيث مثل المتوسط المعياري 3.88، والانحراف المعياري 0.89.
 - 75% يتوفر بالمصنع مملات آمنة للعاملين عند وقوع حوادث العمل، حيث مثل المتوسط المعياري 3.89، والانحراف المعياري 0.96.
 - 69% أن ترتيب بيئة العمل داخل المصنع يضمن التقليل من حوادث العمل، حيث مثل المتوسط المعياري 3.82، والانحراف المعياري 0.87.
 - 56% أن التهوية، الإضاءة، الحرارة، والضوضاء، والرطوبة في مواقع العمل مناسبة، حيث مثل المتوسط المعياري 3.41، والانحراف المعياري 1.26.
 - 57% أن إدارة المصنع تهتم بنشر الوعي بحوادث العمل بين العاملين، حيث مثل المتوسط المعياري 3.53، والانحراف المعياري 1.03.

3. النتائج

1. من خلال تحليل المعلومات الديموغرافية للعاملين بالمصنع كم هو موضح في الجدول (1،2،3،4) يتضح أن أغلبهم هم من الفنيين والمشرفين، كما أن المستوى التعليمي في العموم مناسب، وأغلبهم من الفئات العمرية متوسطة العمر، ولديهم خبرة أكثر من خمس سنوات.
2. من الجدول رقم (5) يتضح ضعف اهتمام إدارة المصنع بإجراء الاختبارات للتأكد من صحة العاملين قبل تعيينهم بالفقرة رقم (1)، ونفس الشيء فيما يتعلق بتدريب العاملين عن حوادث العمل بالفقرة رقم (2)، مما أدى إلى محدودية دلالة العاملين بالمعلومات حول تشغيل وصيانة الآلات والتي تسهم في تقليل من حوادث العمل.
3. من الجدول رقم (5) يتضح لا توجد لوحات من شأنها أن تقلل من حوادث العمل للعاملين بالمصنع بالفقرة رقم (3)، ، كما أن إرشادات منع حوادث العمل غير معروضة في عدة أماكن بالمصنع بالفقرة رقم (4)، ، مما أدى إلى نقص وعي العاملين بحوادث العمل.
4. لولا مبالاة المشرفين بمتابعة التزام العاملين بتعليمات الحماية من حوادث العمل بالفقرة رقم (6) بالجدول رقم (5)، مما شجعهم على عدم الاهتمام باستخدام معطبات الوقاية للشخصية أثناء العمل

5. بالرغم من أن توثيق حوادث العمل بالمصنع يتم رسمياً وبشكل فوري ودقيق، حيث توجد تقارير إحصائية دقيقة حول إصابات وحوادث العمل بالمصنع، إلا أن العاملين الذين يتعرضون لحوادث العمل بالمصنع لا يحصلون على تعويضات مناسبة كما هو موضح بالفقرة رقم (6) بالجدول رقم (5).

6. ضعف اهتمام إدارة المصنع بتغيير معدات الوقاية واستبدالها دورياً، وكذلك الحال لعمليات الصيانة للآلات والمعدات داخل مصانع الشركة والتي تتم فقط عند الحاجة للتصليح بالفقرة رقم (10) بالجدول رقم (5).

7. أن ظروف العمل مثل التهوية، الإضاءة، الحرارة، الضوضاء، والرطوبة في مواقع العمل غير مناسبة تماماً، كما أن ترتيب بيئة العمل داخل المصنع لا يضمن لتقليل من حوادث العمل، ومع ذلك يتوفر بالمصنع ممولات آمنة للعاملين يمكن استخدامها عند وقوع حوادث العمل بالفقرتين رقم (، 1615) بالجدول رقم (5).

4. التوصيات

1. العمل على تطوير سياسات للاختيار وتضمينها باختبارات للعاملين للتأكد من صحتهم وقدرتهم ومهاراتهم

2. المحافظة على الاستثمار البشري وذلك بوضع برامج تدريبية للعاملين خاصة فيما يتعلق بحوادث العمل.

3. نشر الوعي والثقافة الأمنية المتعلقة بحوادث العمل بين العاملين من خلال الندوات وورش العمل وحلقات النقاش.

4. وضع لوائح تساعد على تقليل من حوادث العمل للعاملين وعرض الإرشادات في عدة أماكن بالمصنع.

5. إلزام المشرفين بمتابعة تطبيق للعاملين بتعليمات الحماية من حوادث العمل.

6. وضع عقوبات للعاملين الذين لا يستخدمون معدات الوقاية للشخصية أثناء العمل.

7. منح مكافآت تشجيعية للعاملين الملتزمين بلوائح وتعليمات الحماية من حوادث العمل.

8. تطبيق مبدأ العادلة في منح التعويضات للعاملين الذين تعرضوا لحوادث العمل بالمصنع بناء على التقارير الموثقة.

9. تغيير معدات الوقاية واستبدالها وصيانة الآلات والمعدات داخل المصنع بشكل دوري.

10. تحسين ظروف العمل كالتهووية، الإضاءة، الحرارة، لضوضاء، والرطوبة في بيئة العمل بالمصنع

11. إعادة ترتيب بيئة العمل داخل المصنع بما يضمن التقليل من حوادث العمل

5. المراجع:

أولاً: الكتب

1. محمد عبد الرضا الشمري، السلامة والأمن الصناعي، (دار صفاء، عمان-الأردن، 2009).

2. نهاد حمدي، وزيد الحصان، الأمن الصناعي وإدارة محطات الخدمة، دار لنيازوري، الأردن، 2008).

3. خضير كاضم حمود، وياسين كاسب الخرشنة، إدارة الأفراد، (دار المسيرة، ط5، الأردن، 2013).

4. مصطفى نجيب شاويش، إدارة الموارد البشرية "إدارة الأفراد"، (دار لشروق، الأردن، 2011).

5. ضياء القاسمي، الأمن الصناعي والسلامة المهنية، (دار الأنيس، مصولة-ليبيا، 2014).

6. أنس عبدالباسط عباس، إثارة الموارد البشرية، (دار المسيرة، عمان-الأردن، 2011).
7. ناصر لروسان، وآخرون، الأمن الصناعي والسلامة المهنية، مكتبة المجتمع العربي، الأردن، 2009).
8. خالد فتحي ماضي، أحمد لغب الخطيب، سلامة المهنية العامة، دار كنوز المعرفة، الأردن، 2010).
9. عبدالناصر عبدالستار، سلامة الصناعية ومكافحة الحوادث، (دار الكتب العلمية، مصر، 2014).
10. ناصر علي الدغيمي، سلامة والصحة المهنية، (دار ليازوري، عمان-الأردن، 2009).
11. فوزي شعبان مذكور، إثارة الصيانة والأمن الصناعي، (الدار العربية، القاهرة-مصر، 2010).
12. لواء شريف السماحي، إثارة المخاطر الأمنية بالمنشآت، (مركز الخبرات المهنية للإثارة، مصر، 2008).
13. عبد الغفار حنفي، السلوك التنظيمي وإثارة الموارد البشرية، (الدار الجامعية، الإسكندرية-مصر، 2010).

ثانياً: الرسائل العلمية:

1. عبد السلام سالم بشينة، سلامة المهنية للمشروعات الصغيرة الواقع والآفاق، (رسالة ماجستير غير منشورة، الأكاديمية الليبية، طرابلس-ليبيا، 2010).
2. بخته هدار، دور معايير السلامة والصحة المهنية في تحسين أداء العاملين في المؤسسات الصغيرة والمتوسطة، (رسالة ماجستير منشورة، جامعة قاصدي مرياح، ورقلة-الجزائر، 2012).
3. كلثوم مسعودي، وهبه مقرون، حوادث العمل -أسبابها وأساليب خفضها- (الملتقى الدولي الثاني حول ظاهرة المعاناة في العمل، الجزائر، 2013).

Abstract

The aim of the current research is to study the reality of work accidents and their impact on the workers a field study in the plastics factory in Al-Qurabouli Plastic Factory. The research problem was the high level of work accidents among workers in the factory under research, which negatively effects on the workers during their work. The research used the descriptive analytical method, where, the descriptive approach was used in presenting administrative literature that related to the work accidents from secondary sources related to the topic of research from books, periodicals, scientific journals and the Internet. The analytical method was used in analyzing the data collected in the practical side. The comprehensive survey was the method, thus the research community included all the workers of the Al-Qurabouli Factory, whose number was (173), (3) questionnaires were excluded due to they are not valid for analysis. Therefore, the number is (170) workers. The questionnaire was used as a main tool according to the Likert quintet scale, in addition used some statistical methods, which are the mean and standard deviation.

Key Words: work accidents, workers, Al-Qurabouli Plastic Factory.