

Ulusal Metal İşleme ve Makine San. A.Ş. İSG YÖNETİM SİSTEMİ	Saha Gözlem Raporu ISO 45001:2018 — Md. 9.1.1 (İzleme) + 8.1.2 (Kontrol Hiyerarşisi) · 6331 SK Md. 4	RAPOR NO	UMI-SGR-2026-001
		TARİH	03.05.2026
		DURUM	TASLAK

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ · ISO 45001

## SAHA GÖZLEM RAPORU

DAVRANIŞ BAZLI GÜVENLİK · MD. 9.1.1

### ULUSAL METAL İŞLEME VE MAKİNE SAN. A.Ş.

CNC ve Kaynak Atölyesi

RAPOR NO: UMI-SGR-2026-001 · DENETİM TARİHİ: 03.05.2026 · RAPOR TİPİ: Günlük

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

riskmatik saha gözlem  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

Bölüm Sorumlusu  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

İşveren Vekili  
İşveren / İşveren Vekili

## FIRMA BİLGİLERİ

ÜNVAN

Ulusal Metal İşleme ve Makine San. A.Ş.

ADRES

Ostim Organize Sanayi Bölgesi, Ankara

İŞVEREN VEKİLİ

İşveren Vekili

TEHLİKE SINIFI

Tehlikeli

## KAPSAM

BÖLÜM / DEPARTMAN

**CNC ve Kaynak Atölyesi**

Toplam Çalışan Sayısı: **38**

## RAPOR BİLGİLERİ

TOPLAM BULGU

**10**

GÜVENLİK SKORU

**14**/<sub>100</sub>

DENETİM TARİHİ

**03.05.2026**

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

**riskmatik saha gozlem**  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

**Bölüm Sorumlusu**  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

**İşveren Vekili**  
İşveren / İşveren Vekili

## YÖNETİCİ ÖZETİ — GÜVENLİK PERFORMANSI

Denetim sırasında gözlemlenen bulgu kategori dağılımı (BBS) ve güvenlik skoru.

TOPLAM	DAVRANIŞ	ORTAM	POZİTİF	İNSAN FAKTÖRÜ	SKOR
10	4	6	0	0	14/100

## BULGULAR (10)

### 5x5 RISK MATRİSİ (MD. 6.1.2.2)

5	5	10	15	20 ★x5	25 ★
4	4	8	12	16 ★x3	20
3	3	6	9	12 ★	15
2	2	4	6	8	10
1	1	2	3	4	5
Ş↓ / O→	1	2	3	4	5

Y eksen: Şiddet (1-5) · X eksen: Olasılık (1-5) · Puan = O x Ş · ★ = bulgu (xN: aynı hücrede çoklu)

### RISK SEVİYESİ EŞİKLERİ

KRİTİK ≥ 20

YÜKSEK ≥ 9

ORTA ≥ 4

DÜŞÜK < 4

Bu matris ISO 45001 Md. 6.1.2.2 ve 6331 SK Md. 4 uyarınca tehlike değerlendirme yöntemi olarak kullanılır. Bulgu puanı eşige göre kontrol hiyerarşisi (Md. 8.1.2) sırasına bağlanır: Kritik/Yüksek → Eliminasyon/İkame, Orta → Mühendislik, Düşük → İdari/KKD.

### BBS KATEGORİLERİ — DAVRANIŞ BAZLI GÜVENLİK

**Davranış** — Çalışan kaynaklı güvensiz davranış (Unsafe Act)

**Ortam** — Fiziki ortam kaynaklı güvensiz durum (Unsafe Condition)

**Pozitif** — Güvenli/örnek davranış (ödül kültürü)

**İnsan Faktörü** — Yorgunluk/stres/iş yükü (psikosozyal)

#	BULGU NO	BAŞLIK	KATEGORİ	HIYERARŞİ	AÇIKLAMA	LOKASYON	RISK	DÜZELTME ÖNERİSİ	KARAR (MD 10.2)
---	----------	--------	----------	-----------	----------	----------	------	------------------	-----------------

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

riskmatik saha gozlem  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

Bölüm Sorumlusu  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

İşveren Vekili  
İşveren / İşveren Vekili

#	BULGU NO	BAŞLIK	KATEGORI	HIYERARŞI	AÇIKLAMA	LOKASYON	RISK	DÜZELTME ÖNERİSİ	KARAR (MD 10.2)
1	B-001	Torna tezgahında döner parçada eldiven kullanımı	Davranış	-	Operatörün döner parça üzerinde eldivenle çalışması, eldivenin tezgaha sarılması sonucu el/kol kopması veya ciddi yaralanma riski taşımaktadır.	Talaşlı İmalat Bölümü — Torna Tezgahı Hattı	O: 4 / Ş: 5 Puan: 20 Seviye: KRİTİK	Talaşlı imalat bölümündeki tüm operatörlere döner aksamli makinelerde eldiven kullanımının yasak olduğu konusunda ek eğitim verilmeli, ilgili iş prosedürleri güncellenerek bu kural açıkça belirtilmeli ve periyodik denetimlerle uyum sağlanmalıdır.	Karar Bekliyor
2	B-002	CNC frezeleme makinesi koruyucu kapağı eksik, döner bıçak açıkta	Ortam	-	CNC frezeleme makinesinde koruyucu kapağın olmaması nedeniyle döner kesici bıçağın tamamen açıkta kalması, operatör veya yakınındaki çalışanlar için uzuv kaybı, ciddi kesikler veya fırlayan talaş nedeniyle göz yaralanması riski taşımaktadır.	CNC İşleme Merkezi — Hat 2	O: 4 / Ş: 5 Puan: 20 Seviye: KRİTİK	Derhal makineyi durdurun ve yetkili teknik ekip tarafından CNC frezeleme makinesinin koruyucu kapağını orijinal haline uygun şekilde monte edin ve güvenli çalışmasını sağlayın. Çalışanlara makine koruyucularını devre dışı bırakmama konusunda ek eğitim verin.	Karar Bekliyor
3	B-003	Kaynak dumanı birikimi ve solunum maskesi eksikliği	Ortam	-	Kaynak ve birleştirme atölyesinde arızalı fan nedeniyle kaynak dumanı birikmekte, çalışanlar maske takmamaktadır. Bu durum, solunum yolu rahatsızlıklarına ve uzun vadede meslek hastalıklarına yol açabilir.	Kaynak ve Birleştirme Atölyesi	O: 5 / Ş: 5 Puan: 25 Seviye: KRİTİK	Kaynak atölyesindeki arızalı lokal egzoz aspirasyon fanı derhal tamir edilmeli veya değiştirilmelidir. Tüm kaynakçılara uygun solunum maskesi temin edilerek kullanımı denetlenmeli ve İSG eğitimi tekrarlanmalıdır.	Karar Bekliyor
4	B-004	Yüz siperi ve koruyucu gözlük olmadan metal taşlama	Davranış	-	Operatörün yüz siperi ve koruyucu gözlük takmadan metal taşlama yapması, fırlayan metal parçacıkları veya kıvılcımların gözüne ve yüzüne gelerek kalıcı görme kaybı veya ciddi yüz yaralanmalarına yol açma potansiyeli taşır.	Taşlama ve Zımpara İşleme Bölümü	O: 4 / Ş: 4 Puan: 16 Seviye: YÜKSEK	Operatöre derhal işi durdurması ve uygun KKD (yüz siperi, koruyucu gözlük) kullanması yönünde talimat verilmeli. Tüm taşlama operatörlerine KKD kullanımı ve önemi hakkında yeniden eğitim düzenlenmeli ve denetimler sıklaştırılmalı.	Karar Bekliyor
5	B-005	Acil çıkış yolunda metal talaş birikimi	Ortam	-	Üretim hattı koridorunda biriken metal talaş yığını, acil çıkış geçişini daraltarak çalışanların tahliyesini engeller. Panik anında takılma, düşme ve ezilme riski ciddi yaralanma veya ölüme yol açabilir.	Üretim Hattı Ara Koridoru	O: 4 / Ş: 5 Puan: 20 Seviye: KRİTİK	Üretim hattı ara koridorundaki metal talaş yığını derhal temizlenmeli, koridor genişliği standartlara uygun hale getirilmeli ve düzenli denetimlerle birikim önlenmelidir.	Karar Bekliyor

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

riskmatik saha gozlem  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

Bölüm Sorumlusu  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

İşveren Vekili  
İşveren / İşveren Vekili

#	BULGU NO	BAŞLIK	KATEGORI	HIYERARŞI	AÇIKLAMA	LOKASYON	RISK	DÜZELTME ÖNERİSİ	KARAR (MD 10.2)
6	B-006	Soğutma sıvısı tankı kapağı açık, zemin döküntüsü ve SDS eksikliği	Ortam	-	Soğutma sıvısı tankının kapağının açık bırakılması zemine sıvı dökülmesine neden olmuş, bu durum çalışanlar için kayma ve düşme riski oluşturmaktadır. Ayrıca SDS formunun eksikliği, kimyasalın özellikleri hakkında bilgi eksikliğine yol açarak acil durumlarda yanlış müdahaleye neden olabilir.	Soğutma Sıvısı Depolama Ünitesi	O: 4 / Ş: 3 Puan: 12 Seviye: YÜKSEK	Soğutma sıvısı tankının kapağı derhal kapatılmalı ve dökülen sıvı uygun yöntemlerle temizlenmelidir. Tankın üzerine veya yakınına güncel SDS formu temin edilerek asılmalı, ilgili çalışanlara kimyasal güvenliği eğitimi verilmelidir.	Karar Bekliyor
7	B-007	Yüksek gürültüde kulak koruyucu kullanmama	Davranış	-	Hadde ve pres bölümünde 93 dB gürültüye maruz kalan 5 çalışanın kulak koruyucu kullanmaması, uzun vadede kalıcı işitme kaybı ve kulak çınlaması riskini taşır.	Hadde ve Pres İmalat Bölümü	O: 4 / Ş: 4 Puan: 16 Seviye: YÜKSEK	Tüm çalışanlara gürültü riskleri ve kulak koruyucu kullanımı hakkında tekrar eğitim verilmeli, KKD kullanımını düzenli olarak denetlenmeli ve uygun KKD temini sağlanmalıdır.	Karar Bekliyor
8	B-008	Köprü vinç ile yük altında personel kontrolü yapmadan manevra	Davranış	-	Köprü vinç operatörünün 2 tonluk yükü kaldırırken yük altındaki alanı kontrol etmemesi, yük altında bulunan personele çarpma veya yük düşmesi sonucu ciddi yaralanma veya ölüm riski taşır.	Ağır Parça Montaj ve Sevkiyat Sahası	O: 4 / Ş: 5 Puan: 20 Seviye: KRİTİK	Köprü vinç operatörlerine yük kaldırma ve taşıma prosedürleri, özellikle yük altı kontrolü ve manevra güvenliği konularında tekrar eğitim verilmeli, prosedürlere uyum denetimleri artırılmalı ve ay sonuna kadar tamamlanmalı.	Karar Bekliyor
9	B-009	Yangın söndürücüye erişim engeli (metal hurda)	Ortam	-	Presleme ve kalıp atölyesinde yangın söndürücünün metal hurdalarla engellenmesi, acil durumda müdahaleyi geciktirerek yangının büyümesine, çalışanların ciddi yaralanmasına veya ölümüne yol açabilir.	Presleme ve Kalıp Atölyesi — Güney Duvarı	O: 4 / Ş: 5 Puan: 20 Seviye: KRİTİK	Atölye sorumlusu, güney duvarındaki yangın söndürücü önündeki metal hurdaları 24 saat içinde temizlemeli ve erişim yolunu sürekli açık tutmak için haftalık denetim yapmalıdır.	Karar Bekliyor
10	B-010	Üretim makinelerinin bakım kartları ve kayıtları eksik	Ortam	-	Mekanik bakım atölyesindeki 8 üretim makinesinin bakım kayıtlarının olmaması, makinelerin ne zaman bakıma girdiğinin bilinmemesine yol açar. Bu durum, beklenmedik makine arızalarına, üretim kesintilerine ve operatörler için ciddi yaralanma riskine neden olabilir.	Mekanik Bakım ve Onarım Atölyesi	O: 4 / Ş: 4 Puan: 16 Seviye: YÜKSEK	Bakım departmanı, tüm üretim makineleri için eksiksiz bakım kartlarını ve kayıtlarını 1 ay içinde oluşturmalı, düzenli bakım takibi için bir prosedür belirlemeli ve bu prosedürün uygulanmasını denetlemelidir.	Karar Bekliyor

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

riskmatik saha gozlem  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

Bölüm Sorumlusu  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

İşveren Vekili  
İşveren / İşveren Vekili

**ISO 45001:2018 Uyum Kanıtı** — Md. 9.1.1 (İzleme/Ölçme) · Md. 8.1.2 (Kontrol Hiyerarşisi) · Md. 9.1.2 (Uyum Değerlendirmesi) · Md. 10.2 (Uygunsuzluk & Düzeltici Faaliyet) · Md. 5.4 (Çalışan Katılımı) · 6331 sayılı Kanun Md. 4

### 9.1.2 Uyum Değerlendirmesi (ISO 45001 + 6331 SK)

Bu denetimde aşağıdaki mevzuatlara uyum değerlendirildi. Bulgu sayısı = bu mevzuata atıfta bulunan bulgu adedi (toplam 10 bulgu içerisinde).

Mevzuat / Yönetmelik	Bulgu Sayısı
6331 Md 4	10
İş Ekipmanları Yönetmeliği Md 5	2
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Yön.	2
KKD Yönetmeliği Md 7	2
İş Ekip. Yön.	1
KKD Yön.	1
Acil Durumlar Yön. Md 5	1
Gürültü Yönetmeliği Md 5	1
İşyeri Bina ve Eklentileri Yön. Md 10	1
İş Ekipmanları Yön. Md 7	1

Not: Tespit edilen uygunsuzluklar Md. 10.2 kapsamında düzeltici faaliyet zincirine bağlanmıştır.

HAZIRLAYAN · MD 7.5.3

KONTROL · MD 5.4

ONAYLAYAN · MD 5.1

**riskmatik saha gozlem**  
İSG Uzmanı (B) - 23123123

**Bölüm Sorumlusu**  
CNC ve Kaynak Atölyesi Sorumlusu

**İşveren Vekili**  
İşveren / İşveren Vekili