

CHƯƠNG TRÌNH HUẤN LUYỆN NHÓM 2

MỤC LỤC

Chương I: Hệ thống chính sách, pháp luật về an toàn, vệ sinh lao động

- I. Tổng quan về hệ thống văn bản quy phạm pháp luật về an toàn, vệ sinh lao động.
- II. Hệ thống tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật an toàn, vệ sinh lao động.
- III. Các quy định cụ thể của các cơ quan quản lý nhà nước về an toàn, vệ sinh lao động khi xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo các công trình, các cơ sở để sản xuất, sử dụng, bảo quản, lưu giữ và kiểm định các loại máy, thiết bị, vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động.

Chương II: Nghiệp vụ công tác an toàn, vệ sinh lao động

- I. Tổ chức bộ máy, quản lý và thực hiện các quy định về an toàn, vệ sinh lao động ở cơ sở; phân định trách nhiệm và giao quyền hạn về công tác an toàn, vệ sinh lao động.
- II. Kiến thức cơ bản về các yếu tố nguy hiểm, có hại, biện pháp phòng ngừa.
- III. Phương pháp cải thiện điều kiện lao động.
- IV. Văn hóa an toàn trong sản xuất, kinh doanh.
- V. Nghiệp vụ công tác tự kiểm tra; công tác Điều tra, thống kê, báo cáo tai nạn lao động.
- VI. Phân tích, đánh giá rủi ro và xây dựng kế hoạch ứng cứu khẩn cấp; xây dựng hệ thống quản lý về an toàn, vệ sinh lao động.
- VII. Xây dựng nội quy, quy chế, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động; phòng, chống cháy nổ trong cơ sở lao động.
- VIII. Công tác sơ cấp cứu tai nạn lao động, phòng chống bệnh nghề nghiệp cho người lao động.

Chương III: Nội dung huấn luyện chuyên ngành

- I. Kiến thức tổng hợp về các loại máy, thiết bị, các chất phát sinh các yếu tố nguy hiểm, có hại; quy trình làm việc an toàn với máy, thiết bị, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động.

CHƯƠNG I

HỆ THỐNG CHÍNH SÁCH, PHÁP LUẬT VỀ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

-----***-----

I. TỔNG QUAN VỀ HỆ THỐNG VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

Hệ thống văn bản quy phạm pháp luật quy định về an toàn lao động, vệ sinh lao động được thể hiện trong các văn bản như: Hiến pháp, Pháp lệnh do Quốc hội, Ủy ban thường vụ Quốc hội ban hành, Nghị định của Chính phủ, quyết định của Thủ tướng chính phủ các Thông tư, quyết định của Bộ, Thông tư liên Bộ hướng dẫn chi tiết việc thực hiện cụ thể là:

- 1. Bộ luật Lao động năm 2015** do Quốc hội ban hành đã có hiệu lực pháp luật gồm 17 chương và 242 điều, trong đó chương VII (gồm từ điều 104-117) điều chỉnh về vấn đề cơ bản về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi.
- 2. Luật An toàn, vệ sinh lao động** do Quốc hội ban hành đã có hiệu lực pháp luật từ 1.7.2016 gồm 7 chương và 93 điều quy định các vấn đề về an toàn, vệ sinh lao động.
- 3. Nghị định của Chính phủ, Quyết định của Thủ tướng chính phủ:**

Bộ luật Lao động có được thực hiện trên thực tế hay không, đồng thời quyền và nghĩa vụ của các chủ thể có được thực hiện triệt để hay không là còn phụ thuộc vào các văn bản do Chính phủ ban hành như: Nghị định, chỉ thị và quyết định để quy định chi tiết Bộ luật lao động và Luật an toàn, vệ sinh lao động:

- a. Nghị định số 44/2016/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2016 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật an toàn, vệ sinh lao động về hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động và quan trắc môi trường;
- b. Nghị định số 145/2020/NĐ – CP ngày 14 tháng 12 năm 2020 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Bộ Luật lao động về điều kiện và quan hệ lao động
- c. Nghị định số 12/2022/NĐ-CP ngày 17/01/2022 Quy định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực lao động, bảo hiểm xã hội và đa lao động việt nam đi làm việc ở nước ngoài theo hợp đồng;
- d. Quyết định số 188/1999/QĐ-TTg ngày 17/9/1999 của Thủ tướng Chính phủ về việc thực hiện tuần làm việc 40 giờ. Quy định thực hiện tuần làm việc 40 giờ (5 ngày làm việc/tuần) đối với các cơ quan, tổ chức nhà nước, tổ chức chính trị xã hội.

4. Thông tư của Bộ và Thông tư liên Bộ:

Để quy định chi tiết các văn bản quy phạm pháp luật do Quốc hội, Chính phủ ban hành thì Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội và cơ quan ngang Bộ theo thẩm quyền đã ban

hành hoặc phối hợp ban hành ra văn bản chủ yếu là thông tư để quản lý Nhà nước nhằm hướng dẫn các chế độ, chính sách về an toàn vệ sinh lao động về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi:

- a. Thông tư số TT 18/2021/TT-BLĐTBXH ngày 15 tháng 12 năm 2021 quy định chi tiết một số điều của Bộ Luật Lao động về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi và an toàn lao động, vệ sinh lao động
- b. Thông tư số: 25/2022/TT-BLĐTBXH hướng dẫn thực hiện chế độ trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân và kèm theo danh mục PTBVCN;
- c. Thông tư số: 09/2020/TT-BLĐTBXH thi hành 1 số điều luật về lao động là người chưa thành niên;
- d. Thông tư số 11/2013/BLĐTBXH ban hành danh mục công việc nhẹ được sử dụng người dưới 15 tuổi làm việc;
- e. Thông tư Số: 10/2020/TT-BLĐTBXH ban hành danh mục các công việc có ảnh hưởng xấu tới chức năng sinh sản, nuôi con.
- f. Thông tư số 24/2022/TT-BLĐTBXH hướng dẫn về chế độ bồi dưỡng bằng hiện vật;
- g. Văn bản hợp nhất số: 06/VBHN-BYT hướng dẫn về khám sức khỏe;
- h. Thông tư 06/2016/TT-BLĐTBXH ngày 20/08/2020 của Bộ Lao động Thương binh và Xã hội ban hành danh mục công việc có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động.
- i. Thông tư 07/2016/TT-BLĐTBXH ngày 15/5/2016 của Bộ Lao động Thương binh và Xã hội quy định một số nội dung tổ chức thực hiện công tác An toàn, vệ sinh lao động đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh;
- j. Thông tư số 29/2000/ TT-BLĐTBXH –BYT Quy định về danh mục nghề, công việc người bị nhiễm HIV/AIDS không được làm.
- k. Thông tư số 36/2019/TT-BLĐTBXH ban hành danh mục máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động;
- l. Thông tư số: 54/2016/TT-BLĐTBXH ban hành quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn lao động đối với máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động thuộc trách nhiệm quản lý của Bộ Lao động Thương binh và xã hội;

II Hệ thống tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật an toàn, vệ sinh lao động.

Hệ thống các tiêu chuẩn kỹ thuật, quy phạm (quy chuẩn) về an toàn, vệ sinh lao động bao gồm: hơn 230 tiêu chuẩn, quy phạm (quy chuẩn) nhà nớc về an toàn, vệ sinh lao động. Các tiêu chuẩn, quy chuẩn quy trình mới được ban hành như sau:

TT	QCVN đã ban hành
1	QCVN 01:2008/BLĐTBXH QCVN về an toàn lao động nời hơi và bình chịu áp lực

2	QCVN 02:2011/BLĐTBXH QCVN về an toàn lao động đối với thang máy điện
3	QCVN 03:2011/ BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về an toàn lao động đối với máy hàn điện và công việc hàn điện
4	QCVN 05:2012/ BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về an toàn lao động trong khai thác và chế biến đá
5	QCVN: 06/2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về Mũ an toàn công nghiệp
6	QCVN: 07/2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về an toàn lao động đối với thiết bị nâng
7	QCVN 08:2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về những thiết bị bảo vệ đường hô hấp – bộ lọc bụi
8	QCVN 09: 2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với dụng cụ điện cầm tay truyền động bằng động cơ
9	QCVN 10:2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với bộ lọc dùng trong mặt nạ và bán mặt nạ phòng độc.
10	QCVN 11:2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với thang cuốn và băng tải chở người.
11	QCVN 12:2012/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với dụng cụ điện cầm tay truyền động bằng động cơ.
12	QCVN 12:2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với sàn thao tác treo.
13	QCVN 13:2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với pa lăng điện.
14	QCVN 14: 2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với ống cách điện có chứa bột và sào cách điện dạng đặc dùng để làm việc khi có điện.
15	QCVN 15: 2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với giày hoặc ủng cách điện.

16	QCVN 16: 2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với máy vận thăng.
17	QCVN 17:2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với công việc hàn hơi.
18	QCVN 18:2013/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với thang máy thủy lực.
19	QCVN 19:2014/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với hệ thống cáp treo vận chuyển người
20	QCVN 20: 2015/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với sàn nâng dùng để nâng người
21	QCVN 21: 2015/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với hệ thống lạnh
22	QCVN 22: 2015/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với hệ thống đường ống dẫn khí đốt cố định bằng kim loại
23	QCVN 25:2015/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với xe nâng hàng sử dụng động cơ, có tải trọng nâng từ 1.000kg trở lên

III QUY ĐỊNH CỤ THỂ CƠ QUAN QUẢN LÝ NHÀ NƯỚC VỀ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

A. Quy định về an toàn, vệ sinh lao động khi xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo công trình, cơ sở để sản xuất, sử dụng, bảo quản, lưu giữ máy, thiết bị, vật tư, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động

Căn cứ điều 29 Luật số 84/2015

1. Trong hồ sơ trình cơ quan có thẩm quyền cấp giấy phép xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo công trình, cơ sở để sản xuất, sử dụng, bảo quản, lưu giữ máy, thiết bị, vật tư, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động, chủ đầu tư, người sử dụng lao động phải có phương án bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động đối với nơi làm việc của người lao động và môi trường.

2. Phương án bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động phải có các nội dung chủ yếu sau đây:

a) Địa điểm, quy mô công trình, cơ sở;

b) Liệt kê, mô tả chi tiết các hạng mục trong công trình, cơ sở;

c) Nêu rõ những yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại, sự cố có thể phát sinh trong quá trình hoạt động;

d) Các biện pháp cụ thể nhằm loại trừ, giảm thiểu yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại; phương án xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng, ứng cứu khẩn cấp.

B. Trách nhiệm của tổ chức, cá nhân sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động

– Lựa chọn tổ chức hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động để kiểm định lần đầu trước khi đưa vào sử dụng hoặc kiểm định định kỳ trong quá trình sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động; chỉ được đưa vào sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động được kiểm định đạt yêu cầu.

– Khai báo với Sở Lao động - Thương binh và Xã hội tại địa phương trong khoảng thời gian 30 ngày trước hoặc sau khi đưa vào sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động, trừ pháp luật chuyên ngành có quy định khác.

– Lưu giữ hồ sơ kỹ thuật an toàn của đối tượng kiểm định theo quy định tại quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn, vệ sinh lao động. Trong trường hợp chuyển nhượng (hoặc cho thuê lại) các đối tượng kiểm định, người bán (hoặc cho thuê lại) phải bàn giao đầy đủ hồ sơ kỹ thuật an toàn cho người mua (hoặc thuê lại).

– Tạo điều kiện cho tổ chức kiểm định thực hiện kiểm định, chuẩn bị đầy đủ các tài liệu kỹ thuật liên quan đến các đối tượng kiểm định để cung cấp cho kiểm định viên và cử người đại diện chứng kiến quá trình kiểm định.

– Thực hiện các kiến nghị của tổ chức kiểm định trong việc đảm bảo an toàn trong quá trình sử dụng các đối tượng kiểm định. Không được tiếp tục sử dụng các đối tượng kiểm định có kết quả kiểm định không đạt yêu cầu hoặc quá thời hạn kiểm định.

– Quản lý, sử dụng, loại bỏ đối tượng kiểm định theo đúng quy định tại các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn, vệ sinh lao động và theo hướng dẫn của nhà sản xuất.

– Mẫu công văn khai báo sử dụng máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động được quy định tại Phụ lục ban hành kèm theo Nghị định 44/2016/NĐ-CP.

CHƯƠNG II

NGHIỆP VỤ CÔNG TÁC AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

-----*

I. TỔ CHỨC BỘ MÁY , QUẢN LÝ THỰC HIỆN QUY ĐỊNH VỀ AN TOÀN TẠI CƠ SỞ

1. Sơ đồ bộ máy tổ chức quản lý công tác BHLĐ trong doanh nghiệp

BHLĐ trong doanh nghiệp là một công tác bao gồm nhiều nội dung phức tạp, nó có liên quan đến nhiều bộ phận, phòng ban, cá nhân và phụ thuộc vào đặc điểm của doanh nghiệp. Thực hiện tốt là góp phần giảm tai nạn lao động, giảm chi phí phúc lợi xã hội, nâng cao năng suất lao động và chất lượng cuộc sống của người lao động.

Mỗi doanh nghiệp có thể chọn một mô hình bộ máy tổ chức quản lý công tác BHLĐ có những nét riêng phù hợp với đặc điểm của mình, tuy nhiên phải đáp ứng được các yêu cầu sau:

- Phát huy được sức mạnh tập thể của toàn doanh nghiệp đối với công tác BHLĐ.
- Thể hiện rõ trách nhiệm chính và trách nhiệm phối hợp của các bộ phận phòng ban, cá nhân đối với từng nội dung cụ thể của công tác BHLĐ, phù hợp với chức năng của mình.
- Bảo đảm sự chỉ đạo tập trung thống nhất và có hiệu quả của giám đốc trong công tác này và phù hợp với quy định của pháp luật.

Dưới đây là sơ đồ bộ máy tổ chức quản lý thường được dùng trong các doanh nghiệp:

2. Hội đồng BHLĐ trong doanh nghiệp

Cơ sở pháp lý và ý nghĩa của hội đồng BHLĐ trong doanh nghiệp

Hội đồng BHLĐ được thành lập theo quy định của Thông tư liên tịch số 14 giữa Bộ LĐTHXH, Bộ Y tế và Tổng Liên đoàn lao động Việt Nam ngày 31/10/1998.

Hội đồng BHLĐ do Giám đốc doanh nghiệp quyết định thành lập.

Hội đồng BHLĐ là tổ chức phối hợp giữa người sử dụng lao động và Công đoàn doanh nghiệp nhằm tư vấn cho người sử dụng lao động về các hoạt động BHLĐ ở doanh nghiệp, qua đó đảm bảo quyền tham gia và quyền kiểm tra giám sát về BHLĐ của công đoàn.

Thành phần hội đồng

1. Chủ tịch HĐ - đại diện có thẩm quyền của người sử dụng lao động (thường là Phó Giám đốc kỹ thuật).

2. Phó chủ tịch HĐ - đại diện của Công đoàn doanh nghiệp (thường là Chủ tịch hoặc phó chủ tịch Công đoàn doanh nghiệp).

3. Ủy viên thường trực kiêm thư ký hội đồng (là trưởng bộ phận BHLĐ của doanh nghiệp hoặc cán bộ phụ trách công tác BHLĐ của doanh nghiệp).

Ngoài ra đối với các doanh nghiệp lớn, công nghệ phức tạp, có nhiều vấn đề về ATVSLĐ có thể có thêm các thành viên đại diện phòng kỹ thuật, y tế, tổ chức...

Nhiệm vụ và quyền hạn của hội đồng

- Tham gia ý kiến và tư vấn với người sử dụng lao động về những vấn đề BHLĐ trong doanh nghiệp.

- Phối hợp với các bộ phận có liên quan trong việc xây dựng các văn bản về quy chế quản lý, chương trình, kế hoạch BHLĐ của doanh nghiệp.

- Định kỳ 6 tháng, hàng năm tổ chức kiểm tra tình hình thực hiện công tác BHLĐ ở các phân xưởng sản xuất.

- Yêu cầu người quản lý sản xuất thực hiện các biện pháp loại trừ các nguy cơ mất an toàn trong sản xuất.

3. Trách nhiệm quản lý công tác BHLĐ trong khối trực tiếp sản xuất.

Quản đốc phân xưởng hoặc chức vụ tương đương

Quản đốc phân xưởng là người chịu trách nhiệm trước giám đốc doanh nghiệp về công tác BHLĐ tại phân xưởng.

Trách nhiệm

- Tổ chức huấn luyện, kèm cặp, hướng dẫn đối với lao động mới tuyển dụng hoặc mới chuyển đến làm việc tại phân xưởng về ATVSLĐ khi giao việc cho họ.

- Bố trí người lao động làm việc đúng nghề được đào tạo, đã được huấn luyện và đã qua sát hạch kiến thức ATVSLĐ đạt yêu cầu.

- Thực hiện và kiểm tra đơn đốc các tổ trưởng sản xuất và mọi người thực hiện tiêu chuẩn, quy phạm, quy trình, biện pháp làm việc an toàn và các quy định về BHLĐ.

- Tổ chức thực hiện đầy đủ các nội dung kế hoạch BHLĐ, xử lý kịp thời các thiếu sót được phát hiện qua kiểm tra, qua các kiến nghị của các tổ sản xuất, các đoàn thanh tra, kiểm tra có

liên quan đến trách nhiệm của phân xưởng và báo cáo với cấp trên những vấn đề ngoài khả năng giải quyết của phân xưởng.

- Thực hiện khai báo, điều tra tai nạn lao động xảy ra trong phân xưởng theo quy định của nhà nước và phân cấp của doanh nghiệp.

- Phối hợp với chủ tịch công đoàn bộ phận định kỳ tổ chức kiểm tra về BHLĐ ở đơn vị, tạo điều kiện để mạng lưới an toàn, vệ sinh viên của phân xưởng hoạt động có hiệu quả.

Quyền

- Không để người lao động làm việc nếu họ không thực hiện các biện pháp bảo đảm ATVSLĐ, không sử dụng đầy đủ các trang bị, phương tiện làm việc an toàn, trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân đã được cấp phát.

- Từ chối nhận người lao động không đủ trình độ và đình chỉ công việc đối với người lao động tái vi phạm các quy định bảo đảm an toàn, VSLĐ và phòng chống cháy, nổ...

Tổ trưởng sản xuất hoặc chức vụ tương đương

Tổ trưởng sản xuất là người chịu trách nhiệm trước quản đốc phân xưởng điều hành công tác BHLĐ trong tổ.

Trách nhiệm

- Hướng dẫn và thường xuyên đôn đốc người lao động thuộc quyền quản lý, chấp hành đúng quy trình, biện pháp làm việc an toàn, quản lý sử dụng tốt các trang bị, phương tiện bảo vệ cá nhân, trang bị phương tiện kỹ thuật an toàn và cấp cứu y tế.

- Tổ chức nơi làm việc đảm bảo an toàn và vệ sinh, kết hợp với an toàn viên của tổ thực hiện tốt việc tự kiểm tra để phát hiện và xử lý kịp thời các nguy cơ đe dọa đến an toàn và sức khỏe phát sinh trong quá trình lao.

- Báo cáo với cấp trên mọi hiện tượng thiếu an toàn vệ sinh trong sản xuất mà tổ không giải quyết được và các trường hợp xảy ra tai nạn lao động, sự cố thiết bị để có biện pháp xử lý kịp thời.

- Kiểm điểm đánh giá tình trạng ATVSLĐ và việc chấp hành các quy định về ATLĐ trong các kỳ họp kiểm điểm tình hình lao động sản xuất của tổ.

Quyền

- Từ chối nhận người lao động không đủ trình độ nghề nghiệp và kiến thức về ATVSLĐ.

- Từ chối nhận công việc hoặc dừng công việc của tổ nếu thấy có nguy cơ đe dọa tính mạng, sức khỏe của tổ viên và báo cáo kịp thời với phân xưởng để xử lý.

4. Khôi chuyên trách BHLĐ

Phòng/Ban BHLĐ, cán bộ BHLĐ

Tùy theo đặc điểm sản xuất kinh doanh, mức độ độc hại, nguy hiểm của nơi sản xuất, địa bàn sản xuất phân tán hay tập trung... người sử dụng lao động có thể tổ chức phòng ban BHLĐ hoặc cử cán bộ làm công tác BHLĐ biên chế vào một phòng chức năng, như phòng kỹ thuật hoặc phòng tổ chức lao động nhưng phải đặt dưới sự chỉ đạo trực tiếp của người sử dụng lao động.

Định biên cán bộ BHLĐ trong doanh nghiệp

- Các doanh nghiệp có dưới 300 lao động, phải bố trí ít nhất 1 cán bộ chuyên trách BHLĐ.
- Các doanh nghiệp có từ 300 đến dưới 1000 lao động, phải bố trí ít nhất 1 cán bộ chuyên trách BHLĐ.
- Các doanh nghiệp có từ 1.000 lao động trở lên phải bố trí ít nhất 2 cán bộ chuyên trách BHLĐ và có thể tổ chức phòng Ban BHLĐ.
- Các Tổng công ty Nhà nước quản lý nhiều doanh nghiệp có nhiều yếu tố độc hại nguy hiểm phải tổ chức phòng hoặc ban BHLĐ.

Tiêu chuẩn cán bộ làm công tác BHLĐ

Cán bộ chuyên trách công tác BHLĐ ngoài những tiêu chuẩn chung của cán bộ khác cần có những tiêu chuẩn sau:

- Có hiểu biết về kỹ thuật và thực tiễn kỹ thuật của doanh nghiệp.
- Được đào tạo chuyên môn về khoa học kỹ thuật bảo hộ lao động.
- Có nhiệt tình với công tác bảo hộ lao động và có thể bố trí làm công tác này ổn định và lâu dài.

Nhiệm vụ và quyền hạn của phòng, ban hoặc cán bộ làm công tác BHLĐ

Nhiệm vụ: Phòng, ban BHLĐ hoặc cán bộ làm công tác bảo hộ lao động có 10 nhiệm vụ sau đây:

1. Phối hợp với bộ phận tổ chức lao động xây dựng nội quy, qui chế quản lý công tác BHLĐ của doanh nghiệp.

2. Phổ biến các chính sách, chế độ, tiêu chuẩn, qui phạm về ATVSLĐ của Nhà nước và của doanh nghiệp đến các cấp và người lao động.

3. Đề xuất việc tổ chức các hoạt động tuyên truyền về ATVSLĐ và theo dõi đơn đốc việc chấp hành. Dự thảo kế hoạch BHLĐ hàng năm, phối hợp với bộ phận kỹ thuật, quản đốc phân xưởng, các bộ phận liên quan cùng thực hiện đúng các biện pháp đã đề ra trong kế hoạch BHLĐ.

4. Phối hợp với bộ phận kỹ thuật, quản đốc phân xưởng, các bộ phận liên quan thực hiện đúng các biện pháp đề ra trong kế hoạch BHLĐ.

5. Phối hợp với bộ phận kỹ thuật, quản đốc phân xưởng, các bộ phận liên quan xây dựng quy trình, biện pháp ATVSLĐ, phòng chống cháy nổ, quản lý, theo dõi việc kiểm định, xin giấy phép sử dụng đối với các thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ.

6. Phối hợp với bộ phận tổ chức lao động, bộ phận kỹ thuật, quản đốc phân xưởng huấn luyện về BHLĐ cho người lao động.

7. Phối hợp với bộ phận y tế tổ chức đo đạc các yếu tố có hại trong môi trường lao động, theo dõi tình hình bệnh nghề nghiệp, tai nạn lao động, đề xuất với người sử dụng lao động các biện pháp quản lý và chăm sóc sức khỏe người lao động.

8. Kiểm tra việc chấp hành các chế độ, thể lệ BHLĐ, tiêu chuẩn ATVSLĐ trong doanh nghiệp và đề xuất biện pháp khắc phục những tồn tại.

9. Điều tra và thống kê các vụ tai nạn lao động xảy ra trong doanh nghiệp.

10. Tổng hợp và đề xuất với người sử dụng lao động giải quyết kịp thời các đề xuất, kiến nghị của các đoàn thanh tra, kiểm tra.

Quyền hạn

- Được tham dự các cuộc họp giao ban sản xuất, sơ kết, tổng kết tình hình sản xuất kinh doanh và kiểm tra việc thực hiện kế hoạch BHLĐ.

- Được tham dự các cuộc họp về xây dựng kế hoạch sản xuất kinh doanh, lập và duyệt các đồ án thiết kế, thi công, nghiệm thu và tiếp nhận đưa vào sử dụng nhà xưởng mới xây dựng cải tạo, mở rộng hoặc máy, thiết bị mới sửa chữa, lắp đặt để có ý kiến về mặt ATVSLĐ.

- Trong khi kiểm tra các bộ phận sản xuất nếu phát hiện thấy các vi phạm hoặc có nguy cơ xảy ra tai nạn lao động có quyền ra lệnh tạm thời đình chỉ công việc (nếu thấy khẩn cấp) hoặc yêu cầu người phụ trách bộ phận sản xuất ra lệnh đình chỉ công việc để thi hành các biện pháp cần thiết bảo đảm an toàn lao động, đồng thời báo cáo người sử dụng lao động.

Phòng, Ban, Trạm y tế doanh nghiệp hoặc cán bộ làm công tác y tế doanh nghiệp

Tùy theo mức độ độc hại của môi trường sản xuất và tùy theo số lượng lao động, các doanh nghiệp phải bố trí y tá, y sỹ, bác sỹ làm công tác y tế doanh nghiệp.

Định biên cán bộ y tế

- Doanh nghiệp có nhiều yếu tố độc hại:

- Số lao động < 150 người phải có 1 y tá.
- Số lao động từ 150 đến 300 người phải có ít nhất 1 y sỹ.
- Số lao động từ 301 đến 500 người phải có 1 bác sỹ và 1 y tá.
- Số lao động từ 501 đến 1000 người phải có 1 bác sỹ và mỗi ca làm việc có 1 y tá.
- Số lao động > 1000 người phải thành lập trạm y tế (phòng, ban) riêng.

- Doanh nghiệp có ít yếu tố độc hại:

- Số lao động < 300 người, ít nhất phải có 1 y tá.
- Số lao động từ 301 đến 500 người, ít nhất phải có 1 y sỹ và 1 y tá.
- Số lao động từ 501 đến 1000 người, ít nhất phải có 1 bác sỹ và 1 y tá.

+ Số lao động > 1000 người phải thành lập trạm y tế (phòng ban) riêng.

Nhiệm vụ và quyền hạn của bộ phận hoặc cán bộ y tế doanh nghiệp về BHLĐ

Nhiệm vụ:

- Tổ chức huấn luyện cho người lao động về cách sơ cứu tai nạn lao động, mua sắm, bảo quản trang thiết bị, thuốc phục vụ sơ cứu, cấp cứu và tổ chức tốt việc thường trực theo ca sản xuất để cấp cứu kịp thời các trường hợp tai nạn lao động.

- Theo dõi tình hình sức khỏe, tổ chức khám sức khỏe định kỳ, tổ chức khám bệnh nghề nghiệp.

- Kiểm tra việc chấp hành điều lệ vệ sinh, phòng chống dịch bệnh và phối hợp với bộ phận BHLĐ tổ chức đo, kiểm tra, giám sát các yếu tố có hại trong môi trường lao động, hướng dẫn các phân xưởng và người lao động thực hiện các biện pháp về VSLĐ.

- Quản lý hồ sơ VSLĐ và môi trường lao động.

- Theo dõi và hướng dẫn việc tổ chức thực hiện chế độ bồi dưỡng bằng hiện vật cho những người làm việc trong điều kiện lao động có hại đến sức khỏe.

- Tham gia điều tra các vụ tai nạn lao động xảy ra trong doanh nghiệp.

- Thực hiện các thủ tục để giám định thương tật cho người lao động bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

- Đăng ký với cơ quan y tế địa phương và quan hệ chặt chẽ, tham gia các cuộc họp, hội nghị ở địa phương để trao đổi kinh nghiệm và nhận sự chỉ đạo về chuyên môn nghiệp vụ.

- Xây dựng các báo cáo về quản lý sức khỏe, bệnh nghề nghiệp theo đúng quy định.

Quyền hạn

- Được tham dự các cuộc họp có liên quan để tham gia các ý kiến về mặt VSLĐ để bảo vệ sức khỏe người lao động.

- Có quyền yêu cầu người phụ trách bộ phận sản xuất ra lệnh đình chỉ công việc khi phát hiện nguy cơ đe dọa nghiêm trọng sức khỏe người lao động để thi hành các biện pháp cần thiết khắc phục kịp thời nguy cơ trên, đồng thời báo cáo với người sử dụng lao động.

- Được sử dụng con dấu riêng theo mẫu quy định của ngành y tế để giao dịch trong chuyên môn nghiệp vụ.

Mạng lưới an toàn vệ sinh viên. Mạng lưới an toàn vệ sinh viên là hình thức hoạt động về BHLĐ của người lao động được thành lập theo thỏa thuận giữa người SDLĐ và BCH Công đoàn doanh nghiệp nhằm bảo đảm quyền, lợi ích hợp pháp, chính đáng của người lao động và người SDLĐ.

Tổ chức mạng lưới an toàn vệ sinh viên

· Tất cả các doanh nghiệp đều phải tổ chức mạng lưới ATVS viên. Mỗi tổ sản xuất phải bố trí ít nhất một ATVS viên. Tất cả ATVS viên trong các tổ tạo thành mạng lưới ATVS viên của doanh nghiệp.

· ATVS viên do tổ bầu ra, là NLĐ trực tiếp, có tay nghề cao, am hiểu tình hình sản xuất và ATVS trong tổ, có nhiệt tình và gương mẫu về BHLĐ. Để đảm bảo tính khách quan và hiệu quả cao trong hoạt động, ATVS viên không được là tổ trưởng sản xuất.

· Người SDLĐ phối hợp với BCH Công đoàn cơ sở ra quyết định công nhận ATVS viên và thông báo công khai để mọi NLĐ biết.

· Tổ chức Công đoàn quản lý hoạt động của mạng lưới ATVS viên.

· ATVS viên có chế độ sinh hoạt, được bồi dưỡng nghiệp vụ và được động viên về mặt vật chất và tinh thần để hoạt động có hiệu quả.

Nhiệm vụ và quyền hạn của an toàn vệ sinh viên

- Đôn đốc, kiểm tra giám sát mọi người trong tổ chấp hành nghiêm chỉnh các quy định về ATVSLĐ trong sản xuất, bảo quản các thiết bị an toàn, sử dụng trang thiết bị bảo vệ cá nhân, nhắc nhở tổ trưởng sản xuất chấp hành các chế độ BHLĐ, hướng dẫn biện pháp làm an toàn đối với công nhân mới tuyển dụng hoặc mới chuyển đến làm việc ở tổ.

- Tham gia góp ý với tổ trưởng sản xuất trong việc đề xuất các nội dung của kế hoạch BHLĐ có liên quan đến tổ hoặc phân xưởng.

- Kiến nghị với tổ trưởng hoặc cấp trên thực hiện đầy đủ các chế độ BHLĐ, biện pháp ATVSLĐ và khắc phục kịp thời những hiện tượng thiếu ATVSLĐ của máy móc thiết bị nơi làm việc.

5. Khối các Phòng, Ban chức năng

Các phòng, ban trong doanh nghiệp nói chung đều được giao nhiệm vụ có liên quan đến công tác BHLĐ của doanh nghiệp. Các phòng, ban chức năng có trách nhiệm sau:

Phòng Kỹ thuật

- Nghiên cứu cải tiến trang thiết bị, hợp lý hóa sản xuất và các biện pháp về kỹ thuật an toàn, kỹ thuật vệ sinh để đưa vào kế hoạch BHLĐ và hướng dẫn giám sát việc thực hiện các biện pháp này.

- Biên soạn, sửa đổi, bổ sung và hoàn thiện các quy trình, các biện pháp làm việc an toàn đối với các máy móc, thiết bị, hóa chất và từng công việc, các phương án ứng cứu khẩn cấp khi có sự cố, biên soạn tài liệu giảng dạy về ATVSLĐ và phối hợp với bộ phận BHLĐ tổ chức huấn luyện cho NLĐ.

- Tham gia kiểm tra định kỳ về ATVSLĐ và tham gia điều tra tai nạn lao động.

- Phối hợp với bộ phận BHLĐ theo dõi việc quản lý, đăng ký, kiểm định và xin cấp giấy phép sử dụng các máy móc, thiết bị, vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ và chế độ thử nghiệm đối với các loại thiết bị an toàn, trang bị bảo vệ cá nhân theo quy định.

Phòng Kế hoạch:

- Tổng hợp các yêu cầu về nguyên vật liệu, nhân lực và kinh phí trong kế hoạch BHLĐ vào kế hoạch sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp và tổ chức thực hiện.

- Cùng với bộ phận bảo hộ lao động theo dõi, đôn đốc và đánh giá việc thực hiện các nội dung công việc đã đề ra trong kế hoạch bảo hộ lao động đảm bảo cho kế hoạch được thực hiện đầy đủ và đúng tiến độ.

Phòng Tổ chức lao động:

- Phối hợp với các phân xưởng và các bộ phận có liên quan tổ chức và huấn luyện lực lượng phòng chống tai nạn, sự cố trong sản xuất phù hợp với đặc điểm của doanh nghiệp.
- Phối hợp với bộ phận BHLĐ và các phân xưởng sản xuất tổ chức thực hiện các chế độ BHLĐ, đào tạo, nâng cao tay nghề kết hợp với huấn luyện về ATVSLĐ, trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân, thời gian làm việc, nghỉ ngơi, bồi dưỡng hiện vật, bồi thường tai nạn lao động, bảo hiểm xã hội...
- Bảo đảm việc cung cấp đầy đủ, kịp thời nhân công để thực hiện tốt các nội dung, biện pháp đề ra trong kế hoạch BHLĐ.

Phòng Tài vụ:

- Tham gia việc lập kế hoạch bảo hộ lao động
- Tổng hợp và cung cấp kinh phí thực hiện kế hoạch bảo hộ lao động đầy đủ, đúng thời hạn.

Phòng Vật tư:

Mua sắm, bảo quản và cấp phát đầy đủ, kịp thời những vật liệu, dụng cụ, trang bị, phương tiện bảo hộ lao động, phương tiện khắc phục sự cố sản xuất có chất lượng theo đúng kế hoạch.

Phòng Bảo vệ:

Phòng bảo vệ ngoài chức năng tham gia công tác BHLĐ trong doanh nghiệp, có thể được giao nhiệm vụ tổ chức và quản lý lực lượng chữa cháy của doanh nghiệp nên nhiệm vụ của phòng bảo vệ là:

- Tổ chức lực lượng chữa cháy với số lượng và chất lượng đảm bảo.
- Trang bị đầy đủ các phương tiện, thiết bị, dụng cụ chữa cháy.
- Huấn luyện nghiệp vụ chữa cháy cho lực lượng phòng cháy chữa cháy.
- Phối hợp với công an phòng chống chữa cháy ở địa phương xây dựng các tình huống cháy và phương án chữa cháy của doanh nghiệp.

II. KIẾN THỨC CƠ BẢN VỀ YẾU TỐ NGUY HIỂM , CÓ HẠI TẠI NƠI LÀM VIỆC**1. Vùng nguy hiểm****1.1. Khái niệm**

Vùng nguy hiểm là khoảng không gian và trong đó phát sinh và tồn tại các yếu tố nguy hiểm có khả năng đe dọa tính mạng và sức khỏe NLĐ. Chúng xuất hiện có tính chất thường xuyên, chu kỳ hoặc bất ngờ.

1.2. Các loại hình nguy hiểm

- Vùng nguy hiểm của các cơ cấu truyền động làm việc như: trục khuỷu, khớp máy.
- Vùng nguy hiểm của các bộ phận chuyển động làm việc như: mô tơ, bánh răng, trục máy.
- Vùng nguy hiểm khi gia công dụng cụ hoặc vật liệu gia công văng bắn.
- Vùng nguy hiểm của các khu vực sản xuất, nơi lắp đặt các thiết bị điện hay đường dây điện đi qua.
- Vùng nguy hiểm cũng có thể là các khu vực như: hầm, hố...
- Vùng nguy hiểm luôn thay đổi về các hướng và phương như vùng làm việc xung quanh thiết bị nâng, vận chuyển....

2. Yếu tố nguy hiểm trong sản xuất

2.1. Khái niệm

Là các yếu tố phát sinh và tồn tại trong quá trình sản xuất, có nguy cơ gây tai nạn lao động cho người lao động.

2.2. Nhận dạng các yếu tố nguy hiểm trong sản xuất

2.2.1. Các bộ phận và cơ cấu chuyển động của máy móc, thiết bị

Mỗi loại máy móc, thiết bị khác nhau thì có các nguyên lý hoạt động và nội quy vận hành khác nhau. Nhưng chúng đều có chung một số các yếu tố nguy hiểm, có nguy cơ gây mất an toàn như: các bộ phận chuyển động (bánh răng, trục....), các cơ cấu chuyển động (khớp nối, đai truyền...) hay các chi tiết sắc nhọn nhô ra. Nếu các thiết bị che chắn an toàn bị mất hay hư hỏng thì dễ gây tai nạn lao động như: kẹp, cuốn, kéo...

Bên cạnh đó, sự văng bắn của các chi tiết khi gia công cũng là một yếu tố nguy hiểm. Khi gia công các chi tiết bằng phương pháp mai, phay hay tiện...thì yêu cầu các chi tiết phải được gá, lắp cẩn thận. Nếu không, thì với tốc độ chuyển động cực lớn của trục máy sẽ làm văng bắn các chi tiết có khả năng gây sát thương cao.

2.2.2. Nguy hiểm điện

Điện được sử dụng rộng rãi trong các lĩnh vực của đời sống và sản xuất, góp phần tăng năng xuất lao động xã hội và nhiều cải thiện trong cuộc sống gia đình. Bên cạnh những lợi ích mà điện mang lại cho con người thì điện cũng gây ra nhiều trường hợp TNLĐ thương tâm và nhiều sự cố cháy, nổ xảy ra. Các ngành có nhiều người lao động bị TNLĐ di điện là: xây dựng, điện lực, giao thông vận tải và khai thác mỏ. Nguyên nhân chủ yếu gây tai nạn điện là do người lao động thiếu các hiểu biết về điện, vi phạm các quy trình, quy phạm về an toàn điện....

2.2.3. Nguy hiểm nổ

Nổ là sự biến đổi của vật chất cực kỳ nhanh chóng, biến năng lượng của nó thành công cơ học tác động vào môi trường xung quanh.

Có hai hiện tượng nổ, đó là: nổ vật lý và nổ hóa học. Nổ vật lý là nổ do sự thay đổi trạng thái của vật chất. Nổ hóa học là nổ do có sự thay đổi thành phần hóa học của vật chất. Dù là hiện tượng nổ vật lý hay là nổ hóa học thì năng lượng và nhiệt lượng mà nó sinh ra là rất lớn.

Do đó, khi một sự cố xảy ra sẽ gây ra những chấn động lớn làm văng bắn đất đá, nguyên liệu. Những mảnh vỡ của chúng có thể làm hư hỏng nhà xưởng, khi sản xuất hay thậm chí gây tai nạn cho người lao động. Như vậy, để tránh các sự cố có thể xảy ra, về phía người lao động phải thực hiện nghiêm chỉnh các quy trình, quy phạm kỹ thuật an toàn đối với các thiết bị có nguy cơ nổ, vỡ như: nồi hơi, nồi hấp, lò sấy...

2.2.4. Nguy hiểm nhiệt

Người lao động làm việc với các thiết bị hấp, sấy, nung... đều có nguy cơ bị bỏng nhiệt. Tùy thuộc vào loại nhiệt đó là hơi hay kim loại nóng chảy với nhiệt lượng cao hay thấp mà có thể gây nên nhiều tình trạng bỏng nhiệt khác nhau cho người lao động. Bỏng nhiệt có thể gây cho người lao động ở 3 cấp độ. Đó là bỏng nhiệt độ 1, độ 2 hay độ 3. Trong đó, bỏng nhiệt độ 3 là hết sức nguy hiểm.

2.2.5. Nguy hiểm do hóa chất công nghiệp

Hóa chất ngày càng được sử dụng nhiều trong công nghiệp, nông nghiệp, khai khoáng.... Chúng có thể được sử dụng làm nguyên liệu, các chất phụ gia hay là chất xúc tác... Các hóa chất này có thể tồn tại dưới các dạng như: rắn, lỏng, khí, hơi... tùy theo điều kiện nhiệt độ và áp suất.

Trong quá trình làm việc, nếu người lao động thực hiện sai các thao tác hay thiếu các phương tiện bảo vệ cá nhân thì các hóa chất này có thể xâm nhập vào cơ thể người qua các con đường hô hấp, tiêu hóa và qua da. Mặc dù chúng xâm nhập vào cơ thể người một lượng rất nhỏ cũng có thể gây nên các tình trạng bệnh lý, bệnh nghề nghiệp hay gây tử vong cho người lao động. Từ đó, làm suy yếu khả năng lao động cho người lao động, thậm chí có thể làm mất khả năng lao động.

2.2.6. Một số yếu tố nguy hiểm khác.

- Nguy hiểm do làm việc trong các khu vực hay xuất hiện thiên tai, lũ lụt, đất lở hay đá đè
- Nguy hiểm khi làm việc trong khoang hầm kín, thiếu dưỡng khí
- Nguy hiểm do vật rơi từ trên cao, do công trình bị đổ sập, sập lò
- Nguy hiểm do làm việc ở các vị trí trên cao, cheo leo nguy hiểm...

- Trong quá trình thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao, nếu người lao động không nhận dạng được các yếu tố nguy hiểm này thì dễ có nguy cơ bị tai nạn lao động.

III CÁC PHƯƠNG PHÁP CẢI THIỆN ĐIỀU KIỆN LAO ĐỘNG

1. Biện pháp an toàn dự phòng có tính đến yếu tố con người

- Thao tác lao động chuẩn, tư thế làm việc đúng.
Ví dụ: khi nâng, mang vác nguyên, vật liệu đảm bảo hợp lý về tải trọng, giữ cho cột sống thẳng. Như vậy, người lao động sẽ tránh được các bệnh về cột sống, khả năng làm việc vẫn đảm bảo cho tận cuối ca lao động.
- Đảm bảo không gian thao tác vận động tối ưu, bố trí các dụng cụ, phương tiện làm việc ở tầm dễ với và dễ thấy.
- Đảm bảo điều kiện sử dụng thông tin thính giác, xúc giác, thị giác. Có nghĩa là: người lao động sẽ huy động các giác quan trong khi làm việc tạo sự tập trung, chú ý cao độ, góp phần nâng cao năng suất lao động.
- Một số biện pháp khác như: đảm bảo tải trọng thể lực, tránh căng thẳng tâm lý trong khi làm việc...

2. Thiết bị che chắn an toàn

2.1. Khái niệm:

Thiết bị che chắn là những phương tiện và thiết bị an toàn được sử dụng để che chắn, cách li những vùng nguy hiểm, độc hại phát sinh trong quá trình sản xuất.

2.2. Mục đích

Thiết bị che chắn được sử dụng nhằm mục đích:

- Ngăn ngừa, che chắn các bộ phận chuyển động
- Cách ly, che chắn các vùng nguy hiểm
- Ngăn ngừa người lao động rơi, tụt, ngã hoặc vật rơi, văng bắn vào người lao động trong khi làm việc.

Tùy thuộc vào yêu cầu che chắn mà cấu tạo của thiết bị che chắn đơn giản hay phức tạp và được chế tạo bởi các loại vật liệu khác nhau.

2.3. Các loại thiết bị che chắn

- Thiết bị che chắn các bộ phận chuyển động
- Thiết bị che chắn các bộ phận dẫn điện
- Thiết bị che chắn nguồn bức xạ
- Thiết bị che chắn các vùng làm việc trên cao như: hầm, hố, hào...

2.4. Yêu cầu

- Phù hợp với nhân trắc học của NLĐ

- Không ảnh hưởng tới các thao tác của người lao động trong khi làm việc
- Bao che kín
- Dễ sử dụng, bảo quản và sửa chữa khi cần thiết
- Không ảnh hưởng tới năng suất và công suất làm việc của thiết bị.

3. Thiết bị và cơ cấu phòng ngừa

3.1. Khái niệm

Là thiết bị an toàn, tự động loại trừ nguy cơ hoặc tai nạn lao động khi có một thông số kỹ thuật của máy móc, thiết bị vượt qua giới hạn cho phép.

3.2. Mục đích

- Thiết bị phải có độ tin cậy cao.
- Phòng ngừa sự cố cho máy móc, thiết bị
- Ngăn chặn tác động xấu làm ảnh hưởng tới người lao động cũng như quá trình sản xuất.

3.3. Phân loại

- Hệ thống có thể tự phục hồi lại khả năng làm việc của thiết bị như: van an toàn, role nhiệt...
 - Hệ thống không thể tự phục hồi, phải dùng tay để phục hồi như: trục vít trên máy tiện.
 - Một số cơ cấu phòng ngừa phải thay thế như cầu dao, cầu chì của các thiết bị điện.
- Thiết bị và cơ cấu phòng ngừa thường được lắp đặt cho các thiết bị áp lực, máy động lực, thiết bị nâng và rất nhiều máy, thiết bị khác.

4. Tín hiệu an toàn

4.1. Khái niệm

Là những thiết bị an toàn, báo trước những nguy hiểm có thể xảy ra để người lao động để phòng và tránh.

4.2. Mục đích

- Báo trước cho người lao động những nguy hiểm có thể xảy ra.
- Hướng dẫn các thao tác
- Nhận biết quy định về kỹ thuật và kỹ thuật an toàn qua dấu hiệu quy ước về màu sắc và hình vẽ.

4.3. Phân loại: tín hiệu an toàn có những loại sau:

- Tín hiệu ánh sáng, màu sắc như: màu đỏ, vàng và xanh
- Tín hiệu âm thanh như: còi, chuông...
- Biển báo như: biển cấm, biển chỉ dẫn, biển chỉ thị...
- Đồng hồ, dụng cụ đo lường như: đồng hồ đo áp suất, đo nhiệt độ...

4.4. Một số yêu cầu

- Tín hiệu, biển báo phải dễ nhận biết

- Độ tin cậy cao, khả năng nhầm lẫn thấp
- Dễ thực hiện, phù hợp tập quán, cơ sở khoa học kỹ thuật và yêu cầu của tiêu chuẩn hóa.

5. Khoảng cách và kích thước an toàn

5.1. Khái niệm

Khoảng cách an toàn là khoảng không gian nhỏ nhất giữa người lao động và các loại phương tiện, thiết bị, hoặc khoảng cách nhỏ nhất giữa chúng với nhau để không bị tác động xấu của các yếu tố sản xuất.

5.2. Mục đích

Khoảng cách an toàn được sử dụng nhằm:

- Đảm bảo an toàn cho máy móc thiết bị trong quá trình lao động
- Đảm bảo không làm ảnh hưởng tới quá trình vận hành cũng như thao tác của người lao động
- Đề phòng các sự cố xảy ra như: cháy, nổ, đổ gãy.... thì sẽ giảm tối đa sự phá hủy công trình, công trường cũng như hạn chế tới mức thấp nhất ảnh hưởng tới khu dân cư xung quanh, không gây nên các tổn thất về người và của.

5.3. Yêu cầu

- Tùy thuộc vào quá trình công nghệ, đặc điểm của từng loại thiết bị mà quy định các khoảng cách an toàn khác nhau. Việc xác định khoảng cách an toàn cần chính xác, đòi hỏi phải tính toán cụ thể.
- Khoảng cách an toàn – vệ sinh lao động: Tùy theo cơ sở sản xuất mà phải đảm bảo một khoảng cách an toàn giữa cơ sở đó và khu dân cư xung quanh.

5.4. Khoảng cách an toàn trong một số ngành nghề

- Đối với ngành lâm nghiệp thì khoảng cách an toàn xác định là khoảng cách trong chặt hạ cây, kéo gỗ...
- Đối với ngành xây dựng thì khoảng cách an toàn là khoảng cách trong đào đất, khai thác đá, đào móng công trình...
- Đối với ngành cơ khí thì khoảng cách an toàn là khoảng cách giữa các máy, giữa các bộ phận nhô ra của máy, giữa các bộ phận chuyển động của máy với các phần cố định của máy, của nhà xưởng, công trình...
- Đối với ngành điện: tùy thuộc vào loại cáp ngầm, cáp đi trên không và từng loại cấp điện áp mà đảm bảo các khoảng cách an toàn cho công trình và người dân xung quanh.
- Đối với các kho hóa chất, các chất dễ gây cháy, nổ thì đặc biệt quan tâm đến khoảng cách an toàn không chỉ trong nội bộ doanh nghiệp mà còn quan tâm đến sự an toàn và sức khỏe của dân cư và môi trường xung quanh.

6. Cơ khí hóa, tự động hóa và điều khiển từ xa

6.1. *Khái niệm*

Là biện pháp hữu hiệu nhằm giải phóng người lao động khỏi các thao tác thủ công, giảm thiểu sự tiếp xúc của người lao động với các yếu tố nguy hiểm, độc hại.

6.2. *Phân loại*

- Cơ cấu điều khiển: có thể là các nút mở máy, đóng máy, hệ thống tay gạt, vô lăng điều khiển để vận hành thiết bị.
- Phanh hãm: được sử dụng để điều khiển tốc độ chuyển động của phương tiện, bộ phận theo ý muốn của người lao động. Có các loại phanh cơ, phanh điện, phanh từ. Tùy theo yêu cầu cụ thể mà tác động của phanh hãm có thể là tức thời hay từ từ. Ngoài hệ thống phanh hãm chính thường kèm theo hệ thống phanh hãm dự phòng.
- Khóa liên động: được sử dụng nhằm tự động loại trừ khả năng gây ra tai nạn lao động khi người lao động vi phạm quy trình trong vận hành, thao tác như: đóng bộ phận bao che rồi mới được mở máy. Khóa liên động có thể là khí, khí nén, thủy lực, điện, tế bào quang điện...
- Điều khiển từ xa: là một biện pháp hữu hiệu nhằm giải phóng người lao động khỏi các thao tác thủ công thông qua hệ thống điều khiển đặt trong phòng trung tâm. Như vậy sẽ hạn chế tối đa việc người lao động tiếp xúc với các yếu tố nguy hiểm độc hại, ngăn ngừa tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp.

6.3. *Yêu cầu*

- Đảm bảo thao tác chính xác
- Đầy đủ hệ thống tín hiệu, báo hiệu
- Có các cơ cấu tự động kiểm tra
- Đảm bảo các yêu cầu về kỹ thuật

IV VĂN HÓA AN TOÀN TRONG SẢN XUẤT KINH DOANH

Văn hóa là môi trường được tạo ra từ những niềm tin, thái độ làm việc, cách ứng xử của lãnh đạo với người lao độngTrên cơ sở đó, chúng ta có thể hiểu văn hóa an toàn bao gồm niềm tin, quan điểm, thái độ và cách ứng xử về an toàn trong một doanh nghiệp. vì vậy làm cách nào để “xây dựng văn hóa doanh nghiệp 1 cách an toàn nhất ?”

Văn hóa an toàn của một doanh nghiệp là kết quả tổng hợp của một số yếu tố sau: chuẩn mực, nhận thức và niềm tin của các cấp quản lý và người lao động đối với công tác an toàn, quan điểm, thái độ của các cấp quản lý và người lao động về an toàn; những bài học về các trường hợp mất an toàn; áp lực của sản xuất và lợi nhuận trong mối tương tác với các yêu cầu về an toàn cho người lao động; những hành động đối với các hành vi gây mất an toàn; công tác

huấn luyện về an toàn cho người lao động; và sự tham gia của người lao động trong các công tác đó.

Trong một doanh nghiệp có nền văn hóa an toàn vững mạnh, mọi người đều cảm thấy có trách nhiệm trong việc đảm bảo an toàn, và luôn nỗ lực để đạt được điều đó mỗi ngày; người lao động không chỉ hoàn thành phận sự của mình mà còn tự động nhận diện các tình trạng và hành vi thiếu an toàn; và tham gia vào việc điều chỉnh, khắc phục chúng. Các đồng nghiệp sẽ thường xuyên quan tâm lẫn nhau và chỉ ra những hành vi không an toàn của nhau. Xây dựng nền tảng văn hóa an toàn vững chắc sẽ tác động mạnh mẽ tới việc giảm thiểu tai nạn trong toàn bộ hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

Văn hóa “an toàn trong doanh nghiệp” là gì ?

Văn hóa an toàn lao động, theo Tổ chức Lao động thế giới, gồm 3 yếu tố: Hệ thống pháp luật hoàn chỉnh của Nhà nước; việc doanh nghiệp chấp hành pháp luật, tạo điều kiện tốt nhất để thực thi quy trình, quy phạm an toàn lao động; Sự tự giác, tự thân nêu cao ý thức tự bảo vệ mình của người lao động.

Như vậy có thể nói, Văn hóa an toàn lao động cũng là một bộ phận không thể tách rời của Văn hóa doanh nghiệp. Như trên đã nêu, Văn hóa doanh nghiệp bao gồm các yếu tố: pháp luật và đạo đức. Yếu tố pháp luật đương nhiên có thể hiểu là hệ thống pháp luật hoàn chỉnh của Nhà nước, trong đó có những quy định cho quy trình, quy phạm về Bảo hộ lao động. Yếu tố đạo đức ở đây được hiểu là cái tâm của người chủ doanh nghiệp đối với người lao động, thể hiện ở việc thực thi nghiêm chỉnh những quy trình, quy phạm về Bảo hộ lao động; chăm lo đời sống, tình cảm của người lao động đối với doanh nghiệp. “Các nước trên thế giới ngày càng coi trọng công tác AT-VSLĐ và môi trường DN. Do đó, đã có những “tiêu chuẩn trách nhiệm xã hội” và các “quy tắc ứng xử” (COC) được đưa ra, cùng có 3 điểm chung, đó là: “Chăm sóc sức khoẻ NLĐ; đảm bảo điều kiện AT-VSLĐ; bảo vệ môi trường”. Tất cả những sản phẩm ra đời mà vi phạm 1 trong 3 điểm này đều bị coi là “sản phẩm không sạch” và bị thế giới tẩy chay”.

Do đó, xây dựng tốt Văn hóa an toàn lao động trong doanh nghiệp ngày nay là yêu cầu không thể thiếu của các doanh nghiệp. Đây là vấn đề không dễ, đòi hỏi sự nhận thức đúng đắn và sâu sắc của người đứng đầu doanh nghiệp. Thực tế ở Việt Nam cho thấy, vẫn còn không ít doanh nghiệp chưa chú trọng đến vấn đề này, mà họ chỉ chú tâm làm sao cho doanh nghiệp thu được càng nhiều lợi nhuận càng tốt, do những người đứng đầu các doanh nghiệp này chưa ý thức được về Văn hóa doanh nghiệp, Văn hóa doanh nhân và Văn hóa an toàn lao động trong

sự phát triển bền vững của doanh nghiệp mình. Vì vậy, hiện tại và trong những năm tới, việc tuyên truyền, giáo dục, xây dựng nên các chuẩn mực về Văn hóa doanh nhân là điều hết sức cần thiết, để phát triển một đội ngũ doanh nhân Việt Nam đủ tầm, đủ sức vươn ra thế giới.

Thực hiện văn hóa an toàn trong thời kỳ hội nhập là giúp doanh nghiệp tạo ra môi trường lao động tốt, bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động, một môi trường văn hóa lành mạnh, vui tươi, phấn khởi cho người lao động an tâm sản xuất, cuộc sống vật chất ổn định đem lại lợi ích to lớn cho doanh nghiệp là tạo ra sự tin tưởng của người sử dụng sản phẩm; sự tín nhiệm của những người hợp tác. Đặc biệt tạo môi trường thuận lợi cho các nhà đầu tư, đối tác an tâm liên doanh liên kết với doanh nghiệp giúp doanh nghiệp phát triển một cách bền vững.

Xây dựng và duy trì một văn hóa an toàn và vệ sinh mang tính phòng ngừa đòi hỏi cần phải tận dụng tất cả các phương tiện sẵn có nhằm nâng cao hiểu biết, kiến thức và nhận thức chung về những khái niệm về các nguy cơ, rủi ro cũng như cách phòng ngừa và kiểm soát chúng. Dù doanh nghiệp đang hoạt động tốt thế nào thì doanh nghiệp đó vẫn luôn cần xem xét tìm hiểu làm thế nào để có thể hoạt động tốt hơn nữa. Quá trình này bao gồm việc tìm cách cải tiến các hệ thống và các quá trình hiện đang áp dụng và sử dụng công nghệ mới như thế nào vì lợi ích của tất cả mọi người.

Vậy một văn hoá an toàn là gì?

Theo những Kết luận của Hội nghị Lao động Quốc tế tổ chức vào tháng 6 năm 2003, văn hoá phòng ngừa về an toàn và vệ sinh mang tầm quốc gia là một văn hoá trong đó quyền của người lao động được có một môi trường làm việc an toàn và vệ sinh được tất cả các cấp tôn trọng. Đó là văn hoá trong đó các chính phủ, những người sử dụng lao động và người lao động tham gia tích cực vào việc bảo đảm một môi trường làm việc an toàn và vệ sinh thông qua một hệ thống với các quyền, trách nhiệm và bổn phận được xác định và là văn hoá trong đó nguyên tắc phòng ngừa được đặt vào vị trí ưu tiên hàng đầu.

Xây dựng và duy trì một văn hoá an toàn và vệ sinh mang tính phòng ngừa đòi hỏi cần phải tận dụng tất cả các phương tiện sẵn có nhằm nâng cao những hiểu biết, kiến thức và nhận thức chung về những khái niệm về các nguy cơ, rủi ro cũng như cách phòng ngừa và kiểm soát chúng.

Quá trình tích cực, liên tục được sử dụng tốt nhất nhằm xây dựng một văn hoá an toàn có những điểm rất giống với quá trình cần thiết để xây dựng một tổ chức hiệu quả.

Tuy không có một công thức cụ thể dành cho việc xây dựng và nâng cao văn hoá phòng ngừa song vẫn có một sự tin tưởng rằng sẽ có một số các đặc điểm và thông lệ mà các tổ chức có thể sử dụng để phát triển văn hoá này. Các ví dụ được đưa ra trong báo cáo này về các thông lệ cụ thể đã được chứng minh trong thực tế là có những giá trị đặc biệt trong việc hỗ trợ xây dựng một văn hoá an toàn bền vững.

Một doanh nghiệp cần phải tập trung vào cái có thể được coi là một sự phát triển không ngừng. Dù doanh nghiệp đang hoạt động tốt thế nào thì doanh nghiệp đó vẫn luôn cần xem xét tìm hiểu làm thế nào để có thể hoạt động tốt hơn nữa. Quá trình này bao gồm việc tìm cách cải tiến các hệ thống và các quá trình hiện đang áp dụng và sử dụng công nghệ mới như thế nào vì lợi ích của tất cả mọi người. Sự phát triển liên tục là hiệu quả và bền vững nhất khi doanh nghiệp tập trung vào các cải tiến được người công nhân ở tất cả các cấp bậc của doanh nghiệp đưa ra. Hệ thống tiếp cận việc quản lý an toàn và vệ sinh lao động ở cấp doanh nghiệp được giới thiệu trong Hướng dẫn của ILO về Các Hệ thống Quản lý An toàn và Vệ sinh Lao động (ILO-OSH 2001) là chìa khoá của sự phát triển không ngừng này. ILO coi đây là một trong số những nền tảng quan trọng của một chiến lược An toàn Vệ sinh Lao động toàn cầu nhằm xây dựng và duy trì một văn hoá an toàn và vệ sinh mang tính phòng ngừa cấp quốc gia và thực hiện một phương pháp hệ thống quản lý An toàn và Vệ sinh Lao động.

Làm thế nào để đạt được điều này?

Các chính phủ có trách nhiệm phải xây dựng và thực hiện một chính sách quốc gia chặt chẽ về an toàn và vệ sinh lao động nhằm nâng cao văn hoá phòng ngừa trong tất cả các công dân của họ từ khi còn rất nhỏ, bắt đầu bằng công tác giáo dục. Những người sử dụng lao động có trách nhiệm cam kết cung cấp môi trường làm việc an toàn và vệ sinh thông qua việc thiết lập các hệ thống quản lý an toàn và vệ sinh lao động dựa trên Hướng dẫn của ILO về ILO-OSH 2001.

Hướng dẫn này chỉ ra rằng:

An toàn và vệ sinh lao động, bao gồm cả việc tuân thủ yêu cầu về an toàn và vệ sinh lao động theo luật và các quy định của quốc gia là trách nhiệm và nghĩa vụ của người sử dụng lao động. Người sử dụng lao động phải chỉ đạo và cam kết thực hiện các hoạt động về an toàn và vệ sinh lao động trong doanh nghiệp và thực hiện những sắp xếp tổ chức thích hợp nhằm thiết lập một hệ thống quản lý an toàn và vệ sinh lao động.

Những người công nhân có trách nhiệm phối hợp với chủ của mình trong việc tạo ra và duy trì một văn hoá phòng ngừa tại nơi làm việc và tham gia tích cực vào hệ thống quản lý an toàn và vệ sinh lao động của doanh nghiệp. Họ cần được tư vấn, được thông báo và đào tạo về tất cả các vấn đề của an toàn và vệ sinh lao động đồng thời phải có thời gian và nguồn lực để tham gia tích cực vào, ví dụ như vào các uỷ ban an toàn và vệ sinh. Như trong Hướng dẫn ILO-OSH viết:

Sự tham gia của công nhân là một nhân tố quan trọng của hệ thống quản lý an toàn và vệ sinh lao động trong một tổ chức.

ILO – nơi duy nhất trên thế giới trong tập hợp các chính phủ, người sử dụng lao động và người lao động và đối xử công bằng với các đối tượng này – đã được giao nhiệm vụ tác động vào chương trình nghị sự về An toàn và Vệ sinh Lao động toàn cầu. Tổng thư ký Liên Hiệp Quốc, Kofi Annan đã viết:

An toàn và sức khỏe của người lao động là một phần và là quà tặng của an ninh nhân loại. Là một cơ quan đứng đầu trong hoạt động bảo vệ các quyền của người lao động của Liên Hiệp Quốc, ILO luôn đi tiên phong trong việc ủng hộ và thực hiện các hoạt động nhằm nâng cao an toàn và vệ sinh tại nơi làm việc. Công việc an toàn không chỉ là một chính sách kinh tế lớn mà còn là quyền cơ bản của con người.

Các cấp độ của văn hóa an toàn

Văn hóa an toàn của công ty có thể chia theo các mức độ sau:

Kém: Đó là những công ty mà trách nhiệm về an toàn không rõ ràng, an toàn chỉ tồn tại về mặt hình thức. Các quy định về an toàn không được phổ biến và làm theo, những người có trách nhiệm nói một đằng làm một nẻo, những vi phạm về an toàn xảy ra hoặc là bị trừng phạt hoặc là che giấu mà không được báo cáo cho các bên liên quan

Thụ động: theo thuật ngữ của Việt Nam là mất bò mới lo làm chuồng, là văn hóa an toàn ở cấp độ cao hơn một chút. Chỉ sau khi xảy ra sự cố mới tiến hành khắc phục những khiếm khuyết và lỗ hổng trong vấn đề an toàn ở mức cục bộ chứ không giải quyết vấn đề ở mức độ cao hơn là lỗi hệ thống

Tích cực: văn hóa an toàn ăn sâu vào trong hoạt động của công ty. Công ty có một hệ thống quản lý an toàn được áp dụng một cách tích cực trong các hoạt động hằng ngày, lực lượng

lao động và quản lý có hiểu biết sâu sắc về an toàn công nghệ và an toàn cá nhân. Mỗi một hành động của mỗi cá nhân và của công ty đều có dấu ấn của văn hóa an toàn Ví dụ, nhà máy chấp nhận rủi ro mất sản lượng khi tiến hành thử các van đóng khẩn cấp an toàn theo định kì bảo dưỡng.

Xây dựng văn hóa an toàn

Để xây dựng nên một nền văn hóa an toàn, cần phải quan tâm và chú trọng đến xây dựng nên văn hóa an toàn của mỗi cá nhân và văn hóa của cả công ty. Văn hóa an toàn của mỗi cá nhân chịu ảnh hưởng của rất nhiều yếu tố: từ nghề nghiệp, quốc gia, vùng miền, gia đình v.v. Trong phạm vi nghề nghiệp văn hóa an toàn cá nhân được củng cố trước hết bởi những chính sách về an toàn chung của công ty, yêu cầu về ứng xử an toàn đối với mỗi thành viên, những chiến dịch, chương trình đào tạo an toàn, và một phần ảnh hưởng rất lớn từ cách ứng xử của những người có trách nhiệm đối với vấn đề an toàn. Như nhiều nhà xã hội học đã phân tích, văn hóa của mỗi con người chịu ảnh hưởng từ rất nhiều yếu tố, nó được hình thành trong một quá trình rất dài nên để thay đổi không phải là một điều dễ dàng có thể làm trong ngày một ngày hai, văn hóa an toàn là một phần trong tổng thể chung của văn hóa nên cũng không là ngoại lệ. Việt Nam trong giai đoạn phát triển rất đặc thù này có những đặc điểm riêng về văn hóa nói chung và văn hóa an toàn nói riêng v.v...

V. NGHIỆP VỤ CÔNG TÁC TỰ KIỂM TRA; CÔNG TÁC ĐIỀU TRA, THỐNG KÊ TAI NẠN LAO ĐỘNG.

A. Quy định chung

1. Người sử dụng lao động phải quy định và tổ chức thực hiện việc tự kiểm tra an toàn, vệ sinh lao động trong cơ sở sản xuất, kinh doanh.
2. Nội dung, hình thức và thời hạn tự kiểm tra cụ thể do người sử dụng lao động chủ động quyết định
3. Đối với các cơ sở sản xuất, kinh doanh hoạt động trong các ngành nghề có nguy cơ cao về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, người sử dụng lao động phải tổ chức kiểm tra toàn diện ít nhất 01 lần trong 06 tháng ở cấp cơ sở sản xuất, kinh doanh và 01 lần trong 03 tháng ở cấp phân xưởng, tổ, đội sản xuất hoặc tương đương.

Ngành nghề có nguy cơ cao về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp:

1. Khai khoáng, sản xuất than cốc, sản xuất sản phẩm dầu mỏ tinh chế.
2. Sản xuất hóa chất, sản xuất sản phẩm từ cao su và plastic.

3. Sản xuất kim loại và các sản phẩm từ kim loại.
 4. Sản xuất sản phẩm từ khoáng phi kim.
 5. Thi công công trình xây dựng.
 6. Đóng và sửa chữa tàu biển.
 7. Sản xuất, truyền tải và phân phối điện.
 8. Chế biến, bảo quản thủy sản và các sản phẩm từ thủy sản.
 9. Sản xuất sản phẩm dệt, may, da, giày.
 10. Tái chế phế liệu.
 11. Vệ sinh môi trường.
4. Đối với các cơ sở sản xuất, kinh doanh bình thường khác, người sử dụng lao động phải tổ chức kiểm tra toàn diện ít nhất 01 lần trong một năm ở cấp cơ sở sản xuất, kinh doanh và 01 lần trong 06 tháng ở cấp phân xưởng, tổ, đội sản xuất hoặc tương đương.

B. Nội dung kiểm tra

1. Việc thực hiện các quy định về an toàn, vệ sinh lao động như: khám sức khỏe, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp; thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi, bồi dưỡng bằng hiện vật, khai báo, điều tra, thống kê tai nạn lao động; đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động; huấn luyện về an toàn, vệ sinh lao động, ...;
2. Hồ sơ, sổ sách, nội quy, quy trình và biện pháp an toàn, sổ ghi biên bản kiểm tra, sổ ghi kiến nghị;
3. Việc thực hiện tiêu chuẩn, quy chuẩn, biện pháp an toàn đã ban hành;
4. Tình trạng an toàn, vệ sinh của các máy, thiết bị, nhà xưởng, kho tàng và nơi làm việc như: Che chắn tại các vị trí nguy hiểm, độ tin cậy của các cơ cấu an toàn, chống nóng, chống bụi, chiếu sáng, thông gió, thoát nước ...;
5. Việc sử dụng, bảo quản trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân, phương tiện kỹ thuật phòng cháy chữa cháy, phương tiện cấp cứu y tế;
6. Việc thực hiện các nội dung của kế hoạch an toàn, vệ sinh lao động;
7. Việc thực hiện kiến nghị của các đoàn thanh tra, kiểm tra;
8. Việc quản lý, thiết bị, vật tư và các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động và việc kiểm soát các yếu tố nguy hiểm có hại;
9. Kiến thức an toàn, vệ sinh lao động, khả năng xử lý sự cố và sơ cứu, cấp cứu của người lao động.
10. Việc tổ chức ăn uống bồi dưỡng, chăm sóc sức khỏe người lao động;

11. Hoạt động tự kiểm tra của cấp dưới, việc giải quyết các đề xuất, kiến nghị về an toàn, vệ sinh lao động của người lao động;
12. Trách nhiệm quản lý công tác an toàn, vệ sinh lao động và phong trào quần chúng về an toàn, vệ sinh lao động;
13. Các nội dung khác phù hợp với tình hình thực tế của cơ sở sản xuất, kinh doanh.

C. Hình thức kiểm tra

1. Kiểm tra tổng thể các nội dung về an toàn, vệ sinh lao động có liên quan đến quyền hạn của cấp kiểm tra;
2. Kiểm tra chuyên đề từng nội dung kế hoạch an toàn, vệ sinh lao động
3. Kiểm tra sau đợt nghỉ sản xuất dài ngày;
4. Kiểm tra trước hoặc sau mùa mưa, bão;
5. Kiểm tra sau sự cố, sau sửa chữa lớn;
6. Kiểm tra định kỳ để nhắc nhở hoặc chấm điểm để xét duyệt thi đua;
7. Các hình thức kiểm tra khác phù hợp với tình hình thực tế của cơ sở.

D. Tổ chức việc kiểm tra

Để việc tự kiểm tra có hiệu quả, tránh hình thức, đối phó cần phải chuẩn bị chu đáo và thực hiện nghiêm chỉnh các bước sau:

1. Thành lập đoàn kiểm tra: ở cấp doanh nghiệp và cấp phân xưởng hoặc tương đương khi tự kiểm tra nhất thiết phải tổ chức đoàn kiểm tra, những người tham gia kiểm tra phải là những người có trách nhiệm của cơ sở sản xuất, kinh doanh, có hiểu biết về kỹ thuật an toàn, vệ sinh lao động;
2. Hợp đoàn kiểm tra phân công nhiệm vụ cho các thành viên, xác định lịch kiểm tra;
3. Thông báo lịch kiểm tra đến các đơn vị hoặc các tổ chức sản xuất;
4. Tiến hành kiểm tra:
 - a. Quản đốc phân xưởng (nếu là kiểm tra ở phân xưởng) phải báo cáo tóm tắt tình hình thực hiện công tác an toàn, vệ sinh lao động với đoàn kiểm tra và đề xuất các kiến nghị, biện pháp khắc phục thiếu sót tồn tại ngoài khả năng tự giải quyết của phân xưởng; dẫn đoàn kiểm tra đi xem xét thực tế và trả lời các câu hỏi, cũng như tiếp thu các chỉ dẫn của đoàn kiểm tra;
 - b. Mọi vị trí sản xuất, kho tàng đều phải được kiểm tra.
5. Lập biên bản kiểm tra:
 - a. Đoàn kiểm tra ghi nhận xét và kiến nghị đối với đơn vị được kiểm tra; ghi nhận các vấn đề giải quyết thuộc trách nhiệm của cấp kiểm tra vào sổ biên bản kiểm tra của đơn vị được kiểm tra;

- b. Trưởng đoàn kiểm tra và trưởng bộ phận được kiểm tra phải ký vào biên bản kiểm tra.
6. Xử lý kết quả sau kiểm tra:
 - a. Đối với các đơn vị được kiểm tra phải xây dựng kế hoạch khắc phục các thiếu sót tồn tại thuộc phạm vi của đơn vị giải quyết, đồng thời gửi cấp kiểm tra để theo dõi thực hiện;
 - b. Cấp kiểm tra phải có kế hoạch phúc tra việc thực hiện kiến nghị đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh; tổng hợp những nội dung thuộc trách nhiệm và thẩm quyền giải quyết của mình đối với cấp dưới và giao các bộ phận giúp việc tổ chức thực hiện.
7. Thông báo kết quả tự kiểm tra đến toàn thể người lao động.

E. Tự đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc:

Căn cứ vào kết quả đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động, người sử dụng lao động xác định nội dung, quyết định hình thức, tổ chức hướng dẫn cho người lao động thực hiện các nội dung sau đây:

1. Nhận biết các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc;
2. Áp dụng các biện pháp phòng, chống các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc;
3. Phát hiện và báo cáo kịp thời với người có trách nhiệm về nguy cơ xảy ra sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động, tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

VI. PHÂN TÍCH, ĐÁNH GIÁ RỦI RO VÀ XÂY DỰNG KẾ HOẠCH ỨNG CỨU KHẨN CẤP; XÂY DỰNG HỆ THỐNG QUẢN LÝ VỀ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG.

A. PHÂN TÍCH, ĐÁNH GIÁ RỦI RO

Bước 1 : Nhận biết các mối nguy hiểm, có hại tại nơi làm việc

➤ Thực tế quá trình sản xuất tiềm tàng rất nhiều các mối nguy hiểm, có hại có thể gây tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp cho người lao động và sự cố sản xuất. Để bảo đảm tính mạng và sức khỏe cho người lao động, chúng ta luôn phải trả lời được câu hỏi : ***Tại nơi làm việc, điều gì có thể xảy ra và xảy ra như thế nào ?***

Hãy bắt đầu bằng việc thực hiện các hoạt động sau:

➤ Đi tới tất cả các vị trí ở nơi làm việc, kiểm tra và phát hiện các mối nguy hiểm, có hại nào tiềm ẩn, có thể gây tác hại đến người lao động. Nếu cán bộ quản lý an toàn và đại diện người lao động cùng làm việc này sẽ tốt hơn và hãy hỏi công nhân xem họ có phát hiện vấn đề gì hay không?

➤ Sử dụng Bảng kiểm định để kiểm tra, phát hiện các mối nguy hiểm, có hại (về máy, thiết bị, nhà xưởng, tổ chức sản xuất và quy trình công nghệ...) tại nơi làm việc. “*Bản kiểm định*”- một công cụ thực tiễn và thực sự có giá trị để khơi dậy thái độ tích cực trước mỗi hành động hay sự việc đang xảy ra ở nơi sản xuất. Sau khi hoàn tất công việc kiểm định, xem lại các mục đã đánh dấu “**Có**”, chọn vài mục hành động cần sửa đổi ngay và đánh dấu “**Ưu tiên**” vào những mục này.

- Có thể căn cứ vào các tài liệu kỹ thuật, cơ sở dữ liệu của quá trình sản xuất, máy, thiết bị để tìm và phát hiện các yếu tố nguy hiểm, có hại.
- Phỏng vấn đối với người trực tiếp tiếp xúc với qui trình công nghệ và các yếu tố nguy hiểm, có hại để tìm hiểu xem họ đã hoặc thường gặp những mối nguy hiểm gì?
- Sử dụng thiết bị đo để xác định các yếu tố vệ sinh môi trường lao động.

Bước 2: Đánh giá mức độ nguy hiểm, độc hại của các nguy cơ và xác định mức độ ưu tiên xử lý

1. Đánh giá mức độ nguy hiểm, độc hại của từng nguy cơ, bao gồm:
 - Xác định khả năng xảy ra rủi ro
 - Xác định mức độ nghiêm trọng khi xảy ra rủi ro (Có thể gây chết người hay làm bị thương, suy giảm sức khỏe của nhiều người...).
2. Phân loại mức độ nguy hiểm, độc hại của từng nguy cơ để có biện pháp ưu tiên phù hợp.
3. Xem xét khả năng loại trừ từng nguy cơ và khả năng kiểm soát các nguy cơ (nếu không thể loại trừ được hoàn toàn nguy cơ) để tránh ảnh hưởng xấu tới người lao động.

Bước 3: Kiểm soát/ Xử lý các nguy cơ tại nơi làm việc

Người sử dụng lao động, chủ cơ sở sản xuất cũng như người quản lý phải có các biện pháp khả thi, hợp lý để loại trừ hoặc giảm đến mức tối thiểu bất cứ các nguy cơ nào đe dọa tính mạng và sức khỏe người lao động nào đang thực hiện công việc của họ.

Một vài biện pháp để giảm đến mức tối thiểu nguy cơ

(Được sắp xếp theo thứ tự ưu tiên từ cao đến thấp)

1. **Thay thế**, ví dụ thay thế một chất hay một quy trình nguy hiểm bằng một chất hay một quy trình không nguy hiểm hoặc ít nguy hiểm hơn;
2. **Kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, độc hại tại nguồn**, ví dụ như lắp bộ phận che chắn máy; cách ly máy, thiết bị phát tiếng ồn; Sử dụng rào chắn để ngăn không cho người lao động đến gần nguồn nguy cơ...;

3. **Kiểm soát hành chính:** Thiết lập các quy trình làm việc an toàn nếu các nguy cơ không thể được loại trừ. Quy trình làm việc an toàn là các biện pháp thực hiện từng bước công việc an toàn, kể cả các biện pháp xử lý trong tình huống khẩn cấp, *ví dụ như thực hiện cho phép đối với một cách thức làm việc hay đóng, mở một quá trình; giảm sự tiếp xúc với nguy cơ...*

- Thông tin đến người lao động và những người khác có liên quan về các nguy cơ có thể gây tổn hại tới tính mạng và sức khỏe của người lao động; các biện pháp đã và đang được thực hiện để kiểm soát các nguy cơ và việc áp dụng các quy trình làm việc an toàn.
- Phải chỉ rõ vai trò và trách nhiệm của những người tham gia thực hiện các biện pháp kiểm soát các nguy cơ gây nguy hiểm và quy trình làm việc an toàn.

4. **Sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân**

Trang bị đầy đủ các phương tiện, thiết bị cấp cứu khẩn cấp và thực hành diễn tập cấp cứu khi xảy ra tai nạn, sự cố.

Bước 4 Tổng kết và sửa đổi

1- Ghi chép lại các phát hiện: Đây là công việc rất quan trọng. Bằng cách này bạn sẽ biết cái gì đã làm và cái gì cần phải làm.

2- Lập danh sách các yếu tố nguy hiểm, độc hại tại nơi làm việc và thiết lập sơ đồ các vị trí nguy hiểm, độc hại tại nơi làm việc để quản lý

3- Thường xuyên xem xét, đánh giá

Ở nơi làm việc mọi thay đổi không ngừng diễn ra dẫn đến liên tục xuất hiện những nguy cơ mới đe dọa đến tính mạng và sức khỏe người lao động. Vì vậy, phải thường xuyên xem xét và tiến hành đánh giá lại các mối nguy hiểm, độc hại. Đây là một quá trình liên tục thông qua kiểm tra thực tế và rút kinh nghiệm những vụ tai nạn, các sự cố xảy ra.

Ngoài ra, việc xem xét, đánh giá cũng phải được tiến hành trong những trường hợp sau :

- Sau một tai nạn lao động mà nguyên nhân là do các yếu tố nguy hiểm, có hại.
- Khi có một thay đổi đáng kể trong quy trình làm việc, công nghệ sản xuất... có thể tác động đến an toàn và sức khỏe của người công nhân (Ví dụ như trang bị máy mới hay thay đổi hoá chất mới trong công việc...).

4- Lập kế hoạch phòng ngừa rủi ro

Kế hoạch phòng ngừa rủi ro bao gồm các nội dung:

- Mục tiêu
- Hệ thống quản lý
- Nhân lực và nguồn lực tài chính
- Phân công trách nhiệm
- Việc kiểm tra, giám sát

Định kỳ báo cáo với Người sử dụng lao động, chủ cơ sở sản xuất và người quản lý việc thực hiện kế hoạch để giúp lãnh đạo và các bộ phận đánh giá và kịp thời có các biện pháp hỗ trợ, điều chỉnh kế hoạch phòng ngừa rủi ro./.

B. KẾ HOẠCH ỨNG CỨU KHẨN CẤP

1. Người sử dụng lao động phải có phương án xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng, ứng cứu khẩn cấp và định kỳ tổ chức diễn tập theo quy định của pháp luật; trang bị phương tiện kỹ thuật, y tế để bảo đảm ứng cứu, sơ cứu kịp thời khi xảy ra sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng, tai nạn lao động.

2. Trách nhiệm xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng, ứng cứu khẩn cấp:

a) Người sử dụng lao động phải ra lệnh ngừng ngay hoạt động của máy, thiết bị, việc sử dụng vật tư, chất, hoạt động lao động tại nơi làm việc có nguy cơ gây tai nạn lao động, sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng; không được buộc người lao động tiếp tục làm công việc hoặc trở lại nơi làm việc nếu các nguy cơ xảy ra tai nạn lao động đe dọa nghiêm trọng tính mạng hoặc sức khỏe của người lao động chưa được khắc phục; thực hiện các biện pháp khắc phục, các biện pháp theo phương án xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng, ứng cứu khẩn cấp để tổ chức cứu người, tài sản, bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động cho người lao động, người xung quanh nơi làm việc, tài sản và môi trường; kịp thời thông báo cho chính quyền địa phương nơi xảy ra sự cố hoặc ứng cứu khẩn cấp;

b) Sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng xảy ra ở cơ sở sản xuất, kinh doanh, địa phương nào thì người sử dụng lao động, địa phương đó có trách nhiệm huy động khẩn cấp nhân lực, vật lực và phương tiện để kịp thời ứng phó sự cố theo quy định của pháp luật chuyên ngành;

c) Sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng xảy ra liên quan đến nhiều cơ sở sản xuất, kinh doanh, địa phương thì người sử dụng lao động, chính quyền địa phương nơi xảy ra sự cố có trách nhiệm ứng phó và báo cáo cơ quan cấp trên trực tiếp theo quy định của pháp luật chuyên ngành.

Trường hợp vượt quá khả năng ứng phó của các cơ sở sản xuất, kinh doanh, địa phương thì phải khẩn cấp báo cáo cơ quan cấp trên trực tiếp để kịp thời huy động các cơ sở sản xuất, kinh doanh, địa phương khác tham gia ứng cứu; cơ sở sản xuất, kinh doanh, địa phương được yêu cầu huy động phải thực hiện và phối hợp thực hiện biện pháp ứng cứu khẩn cấp trong phạm vi, khả năng của mình.

3. Căn cứ vào nguy cơ xảy ra tai nạn lao động, bệnh tật tại nơi làm việc và quy định pháp luật, người sử dụng lao động phải xây dựng kế hoạch ứng cứu khẩn cấp tại nơi làm việc.

4. Kế hoạch ứng cứu khẩn cấp phải có các nội dung chủ yếu sau đây:

a) Phương án sơ tán người lao động ra khỏi khu vực nguy hiểm;

b) Biện pháp sơ cứu, cấp cứu người bị nạn;

c) Biện pháp ngăn chặn, khắc phục hậu quả do sự cố gây ra;

d) Trang thiết bị phục vụ ứng cứu;

đ) Lực lượng ứng cứu tại chỗ; phương án phối hợp với các lực lượng bên ngoài cơ sở; phương án diễn tập.

5. Trình tự, thủ tục, thẩm quyền phê duyệt kế hoạch ứng cứu khẩn cấp được thực hiện theo quy định của pháp luật.

TỔ CHỨC LỰC LƯỢNG ỨNG CỨ

1. Nơi làm việc có yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại có nguy cơ gây tai nạn lao động thì người sử dụng lao động có trách nhiệm tổ chức lực lượng ứng cứu chuyên trách hoặc bán chuyên trách theo quy định và tổ chức huấn luyện sơ cứu, cấp cứu cho người lao động.

2. Lực lượng ứng cứu phải được trang bị phương tiện kỹ thuật, y tế để bảo đảm ứng cứu, sơ cứu, cấp cứu kịp thời và phải được huấn luyện.

3. Bộ trưởng Bộ Y tế quy định chi tiết việc tổ chức, trang thiết bị và huấn luyện cho lực lượng sơ cứu, cấp cứu tại nơi làm việc.

BIỆN PHÁP XỬ LÝ SỰ CỐ KỸ THUẬT GÂY MẤT ATVSLĐ NGHIÊM TRỌNG VÀ UCKC

1. Phương án xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng quy định tại Khoản 1 Điều 19 Luật An toàn, vệ sinh lao động phải có các nội dung sau đây:

- a) Lực lượng tham gia xử lý sự cố tại chỗ và nhiệm vụ của từng thành viên tham gia; lực lượng hỗ trợ từ các cơ sở sản xuất, kinh doanh lân cận;
 - b) Phương tiện kỹ thuật phải có theo quy định của pháp luật chuyên ngành; thiết bị đo lường cần thiết dùng trong quá trình xử lý sự cố (các thiết bị này phải được kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định hiện hành của pháp luật về đo lường);
 - c) Cách thức, trình tự xử lý sự cố.
2. Phê duyệt hoặc gửi cơ quan có thẩm quyền phê duyệt và định kỳ tổ chức diễn tập phương án xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng theo quy định của pháp luật chuyên ngành.
 3. Kịp thời thông báo cho chính quyền địa phương khi xảy ra sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng theo quy định tại Điều 26 Nghị định này.

C. QUẢN LÝ RỦI RO VỀ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

I. Đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động

Đánh giá rủi ro là quá trình đánh giá tác hại có thể của tất cả các yếu tố nguy hiểm có hại có liên quan được nhận biết trong quá trình xác định nguy cơ, đồng thời, đồng thời xác định các biện pháp giảm thiểu rủi ro đến mức hợp lý với thực tế chấp nhận được.

Đánh giá mức độ rủi ro là đánh giá các mối nguy hiểm đã được nhận biết dựa trên hậu quả và khả năng xảy ra.

1. Tổ chức đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động

- a) Đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh hoạt động trong các ngành nghề có nguy cơ cao về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, người sử dụng lao động áp dụng bắt buộc việc đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động và đưa vào trong nội quy, quy trình làm việc.
- b) Việc đánh giá nguy cơ rủi ro về an toàn, vệ sinh lao động thực hiện vào các thời điểm sau đây:
 - Đánh giá lần đầu khi bắt đầu hoạt động sản xuất, kinh doanh;
 - Đánh giá định kỳ trong quá trình hoạt động sản xuất, kinh doanh ít nhất 01 lần trong một năm, trừ trường hợp pháp luật chuyên ngành có quy định khác. Thời Điểm đánh giá định kỳ do người sử dụng lao động quyết định;

- Đánh giá bổ sung khi thay đổi về nguyên vật liệu, công nghệ, tổ chức sản xuất, khi xảy ra tai nạn lao động, sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng.

c) Phân loại rủi ro

- Rủi ro do vị trí công việc:

+ Là rủi ro sức khỏe và an toàn cho NLĐ thực hiện các công việc hàng ngày.

+ Hậu quả gây ra có thể NLĐ bị thương, tử vong hoặc tổn hại sức khỏe.

+ Dạng rủi ro này thường được kiểm soát trực tiếp bởi các cá nhân hay nhóm người lao động.

- Rủi ro do công nghệ và kỹ thuật:

+ Lỗi của thiết bị thể hiện ở thông số vận hành ví dụ như số lượng, chất lượng các thông số đầu ra, độ tin cậy của thiết bị, hiệu suất năng lượng... Các hậu quả xấu bao gồm việc không đạt các yêu cầu về môi trường, tiêu chuẩn vệ sinh lao động hoặc sản phẩm không đạt yêu cầu.

+ Rủi ro do rò rỉ ngẫu nhiên các chất nguy hiểm từ hệ thống công nghệ, hậu quả là phát sinh những đám mây khí độc, khí cháy nổ và ô nhiễm.

- Rủi ro do lỗi của con người:

+ Có thể gây ra các sự cố nhỏ nhưng cũng có thể gây ra các tai nạn nghiêm trọng. Quy trình quản lý rủi ro này bao gồm: việc đánh giá tình trạng của tổ chức, môi trường tâm lý xã hội, chất lượng nguồn nhân lực;

+ Phương pháp đánh giá rủi ro dựa trên cơ sở nguyên lý: con người - công nghệ - tổ chức, có thể được áp dụng cho các hoạt động đặc biệt như công việc trong phòng điều khiển, những công việc vận hành máy thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ...

d) Các bước đánh giá

- Để đánh giá rủi ro, thường tiến hành ba bước chính sau đây:

- Đánh giá khả năng có thể hay khả năng xảy ra một sự cố.

- Tính hoặc ước lượng mức độ nghiêm trọng của hậu quả có thể xảy ra.

- Dựa trên hai nhân tố này, xác định quyền ưu tiên kiểm soát rủi ro thông qua đánh giá mức độ rủi ro.

* Khả năng xảy ra

Khả năng có thể xảy ra của một sự kiện hoặc tình huống nguy hiểm là thế nào?

Kí hiệu mô tả	Mô tả
Hiếm khi	Gần như không xảy ra
Thỉnh thoảng	Có thể hoặc đã từng xảy ra (ít khi gặp)
Thường xuyên	Xảy ra phổ biến hoặc lặp đi lặp lại

* Mức độ nghiêm trọng

Hậu quả của một sự kiện hay tình huống nguy hiểm có thể là gì?

Kí hiệu mô tả	Mô tả chi tiết một ví dụ
Nhẹ	Không bị thương, bị thương hoặc ảnh hưởng sức khỏe nhưng chỉ cần sơ cứu (bao gồm những vết đứt và xây xát nhẹ, bị tức giận, ảnh hưởng sức khỏe với triệu chứng khó chịu tạm thời)
Vừa phải	Bị thương phải chăm sóc y tế hoặc ảnh hưởng sức khỏe dẫn đến tàn tật (rách da, bỏng, bong gân, gãy xương nhẹ, viêm da, bị điếc)
Nặng	Tử vong, bị thương nặng hoặc mắc bệnh nghề nghiệp đe dọa đến tính mạng (bao gồm cụt chân tay, gãy xương nặng, đa chấn thương, ung thư do nghề nghiệp, nhiễm độc cấp và các bệnh gây tử vong)

* **Bảng đánh giá rủi ro**

Tính toán mức độ rủi ro dựa vào bảng đánh giá rủi ro.

↑ tăng xảy ra	Thường xuyên	Rủi ro Trung bình	Rủi ro Cao	Rủi ro Rất cao
	Thỉnh thoảng	Rủi ro Thấp	Rủi ro Trung bình	Rủi ro Cao
	Hiếm khi	Rủi ro Thấp	Rủi ro Thấp	Rủi ro Trung bình



Mức độ nghiêm trọng

* Kết quả đánh giá rủi ro

Kết quả của ma trận rủi ro được so sánh với các tiêu chí xác định dưới đây và những chiến lược kiểm soát cần thiết được triển khai theo như phác thảo trong phần Kiểm soát Rủi ro ở bên dưới.

Rủi ro Rất cao:

Đối với máy móc hoặc dây chuyền mới, không nên bắt đầu công việc cho đến khi rủi ro đã giảm bớt. Nếu rủi ro không thể giảm bớt ngay cả khi đã hạn chế nguyên vật liệu, công việc nên bị cấm vận hành.

Đối với dây chuyền đang hoạt động, không nên tiếp tục công việc cho đến khi rủi ro đã giảm bớt. Yêu cầu hành động ngay lập tức; thông báo cho giám sát hoặc người phụ trách an toàn. Nếu có thể, nên dừng vận hành ngay.

Rủi ro Cao:

Không nên bắt đầu công việc cho đến khi rủi ro đã giảm bớt. Có thể phải xác định vị trí có lượng nguyên vật liệu lớn để giảm rủi ro.

Nếu rủi ro liên quan đến công việc đang tiến hành, cần phải xử lý khẩn cấp. Thông báo cho giám sát và người phụ trách an toàn, đồng thời triển khai hành động ngay lập tức để giảm thiểu tai nạn.

Rủi ro Trung bình:

Cố gắng để giảm bớt rủi ro. Chỉ nên chịu đựng rủi ro trong một khoảng thời gian ngắn. Triển khai hành động ngay để giảm tai nạn, ví dụ như sử dụng biển báo hoặc thông báo cho giám sát. Cần phải tiến hành sửa chữa trong vòng năm ngày làm việc.

Rủi ro Thấp:

Phần lớn có thể chấp nhận được, tùy thuộc vào việc xem xét đánh giá định kì hoặc sau những thay đổi lớn. Tiến hành khắc phục trong vòng một tháng (nếu có thể), cần chú ý giám sát.

2. Kiểm soát rủi ro

Kiểm soát rủi ro đưa ra công cụ đánh giá rủi ro một cách có hệ thống dựa vào một tập hợp các tùy chọn kiểm soát (hay phân cấp kiểm soát) để xác định phương thức kiểm soát hiệu quả nhất cho các mối rủi ro gắn liền với từng nguy cơ. Quy trình này bao gồm việc phân tích dữ liệu thu thập được trong suốt quá trình nhận dạng nguy cơ và đánh giá rủi ro, từ đó phát triển một kế hoạch chiến lược để kiểm soát những rủi ro đã xác định được.

Quy trình kiểm soát rủi ro bắt đầu bằng việc xem xét các rủi ro ở mức độ cao nhất rồi lần lượt tiếp tục cho đến rủi ro mức thấp nhất. Mỗi rủi ro đều nên được xem xét kĩ lưỡng, có tính đến “phân cấp kiểm soát”. Phân cấp này sẽ đưa ra phương pháp đánh giá mỗi rủi ro một cách có hệ thống để xác định, trước hết, xem có thể loại bỏ nguy cơ tiềm ẩn không, và nếu không thì sẽ tìm ra biện pháp kiểm soát hữu hiệu nhất cho mỗi rủi ro.

Nên sử dụng “Phân cấp Kiểm soát” vào mọi thời điểm khi thực hiện kiểm soát để loại bỏ nguy cơ hoặc giảm bớt rủi ro của nguy cơ gây tổn hại ở trường đại học.

II, Phân cấp kiểm soát

Các mức độ kiểm soát được phân cấp như sau:

1. Loại bỏ nguy cơ.
2. Thay thế bằng một nguy cơ ít có khả năng xảy ra hơn.
3. Sử dụng các phương tiện kiểm soát bằng máy móc để giảm nguy cơ.
4. Kiểm soát hành chính, ví dụ như các quy trình nơi làm việc.
5. Dụng cụ bảo hộ lao động cá nhân.

Trong nhiều trường hợp, cần phải sử dụng nhiều biện pháp kiểm soát một lúc. Các biện pháp kiểm soát dự phòng (ví dụ như dụng cụ bảo hộ cá nhân và kiểm soát hành chính) chỉ nên coi như là phương sách cuối cùng hoặc hỗ trợ cho các biện pháp kiểm soát khác.

VII. XÂY DỰNG NỘI QUY, QUY CHẾ, QUY TRÌNH, BIỆN PHÁP ĐẢM BẢO AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

A. QUY TẮC CHUNG VỀ AN TOÀN LAO ĐỘNG

1. Các quy tắc an toàn khi đi lại

- Chỉ được đi lại ở các lối đi dành riêng cho người đã được xác định;
- Khi lên xuống thang phải vịn tay vào lan can;
- Khi có chướng ngại vật trên lối đi phải dọn ngay để thông đường;
- Không bước, giẫm qua máy cắt, góc máy, vật liệu, thiết bị và đường dành riêng cho vận chuyển;
- Không đi vào khu vực đang di chuyển, tải bằng cầu...
- Nhất thiết phải dùng mũ cứng khi đi lại phía dưới các công trình xây dựng, các máy móc đang hoạt động.

2. Các quy tắc an toàn nơi làm việc

- Khi làm việc bên trên nên cấm người đi lại phía dưới; không ném đồ, dụng cụ xuống dưới.
- Nơi làm việc luôn được giữ sạch sẽ, dụng cụ, vật liệu được sắp xếp gọn gàng.
- Thực hiện theo các biển báo, các quy tắc an toàn cần thiết.

3. Các quy tắc an toàn đối với công việc tập thể

- Khi làm việc tập thể phải phối hợp chặt chẽ với nhau.



- Chỉ định người chỉ huy và làm việc theo tín hiệu của người chỉ huy.
- Sử dụng dụng cụ bảo hộ thích hợp trước khi làm việc.
- Tìm hiểu kỹ trình tự và cách làm việc, tiến hành theo đúng trình tự.
- Khi đổi ca phải bàn giao công việc một cách tỉ mỉ, rõ ràng.
- Trước khi vận hành thiết bị phải chú ý quan sát người xung quanh.

4. Các quy tắc an toàn trong sắp xếp vật liệu

- Vật liệu đưa vào kho phải có đủ nhãn, mác và phải làm phiếu theo dõi;
- Dùng giá đỡ để tiết kiệm không gian của kho.
- Dùng đế kê và định vị chắc chắn khi bảo quản vật dễ lăn... Các loại vật liệu cuộn tròn như cuộn giấy, cuộn vải phải được chèn chặt chống lăn cả về hai phía;
- Xếp vật liệu riêng theo từng loại và theo thứ tự thời gian nhập kho để thuận tiện cho việc bảo quản, sử dụng.
- Bảo đảm khoảng cách giữa các lô hàng, giữa lô hàng với tường, độ cao xếp hàng tới trần để việc bảo quản bốc xếp được an toàn.
- Bảo quản riêng các chất độc, chất gây cháy, chất dễ cháy, axit và các loại chai chứa khí.

5. Các quy tắc an toàn khi tiếp xúc với chất độc hại

- Cần phân loại, dán nhãn và bảo quản chất độc hại ở nơi quy định.
- Phải xem kỹ nhãn mác trước khi sử dụng. Không sử dụng hóa chất mất hoặc không có nhãn.
- Không ăn uống, hút thuốc ở nơi làm việc.
- Sử dụng các PTBV CN (mặt nạ chống độc, áo phòng chống hóa chất, găng tay...), dụng cụ phòng hộ.
- Những người không nhiệm vụ không được vào khu vực làm việc chứa hóa chất.
- Thật cẩn thận khi sử dụng các chất kiềm, axit.
- Rửa tay sạch sẽ trước khi ăn uống.

6. Các quy tắc an toàn khi sử dụng PTBV CN

- Chỉ sử dụng những PTBV CN được cấp phát
- Sử dụng PTBV CN đúng mục đích bảo vệ
- Khi PTBV CN bị hư hỏng, rách do chất lượng kém thì yêu cầu được cấp phát mới
 - Việc sử dụng PTBV CN trong một số trường hợp cụ thể như sau:
- Cần sử dụng giày hoặc ủng bảo hộ, mũ bảo hộ phù hợp với yêu cầu bảo vệ đầu, bảo vệ chân;
- Sử dụng áo, găng tay chống hóa chất, kính bảo hộ khi tiếp xúc với hóa chất;
- Sử dụng kính bảo vệ khi làm việc ở nơi có tia bức xạ.
- Khi tiếp xúc với (vật) chất nóng hoặc làm việc ở môi trường quá nóng cần sử dụng găng và áo chống nhiệt.
- Cần sử dụng dụng cụ bảo vệ như nút lỗ tai, bịt tai khi làm việc trong môi trường có độ ồn trên 85dB.
- Sử dụng thiết bị an toàn kiểu xà đeo khi làm việc ở nơi dễ bị ngã hoặc nơi có độ cao từ 2m trở lên...

B. NỘI QUY AN TOÀN LAO ĐỘNG CỦA CƠ SỞ

- Để thực hiện nghĩa vụ của mình đối với việc đảm bảo vệ sinh an toàn lao động, người lao động cần nắm vững các quy tắc ATVSLĐ của doanh nghiệp.
- Nội dung cơ bản của nội quy ATVSLĐ trong doanh nghiệp bao gồm:

1. Thời giờ làm việc:

- Đến nơi làm việc đúng giờ
- Không đi muộn, về sớm
- Nghỉ việc có lý do và chỉ nghỉ khi được phép.

2. Chấp hành sự phân công thực hiện nhiệm vụ, công việc;

- Chỉ những người được phân công thực hiện nhiệm vụ mới được đưa vào nơi làm việc.
- Không phạm sự không được vào nơi làm việc nhằm đảm bảo an toàn và an ninh sản xuất.
- Chỉ thực hiện nhiệm vụ, công việc khi so đầy đủ các biện pháp làm việc an toàn và vệ sinh.
- Thực hiện đúng và đầy đủ các quy trình sản xuất, quy định an toàn trước khi vận hành máy móc, thiết bị.
- Trong quá trình thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao nếu có nguy cơ sự cố xảy ra thì báo với người sử dụng lao động, không tự mình xử lý các sự cố.



3. Tư thế làm việc:

- Làm việc đúng tư thế, đảm bảo thao tác thuận lợi và an toàn
- Khi làm việc ở các vị trí nguy hiểm như: trên cao, trong hầm hào...cần đảm bảo có các biện pháp làm việc an toàn.
- Sử dụng đầy đủ PTBV CN

4. Chấp hành các nội quy, quy định về ATVSLĐ:

- Chấp hành kỉ luật lao động, không rời bỏ nơi làm việc.
- Thực hiện tốt các quy định về PCCN
- Bảo vệ tài sản và giữ gìn tài sản chung
- Thực hiện tốt các nội quy lao động
- Thường xuyên kiểm tra các biện pháp làm việc ATVSLĐ

5. Kết thúc ca làm việc:

- Tắt máy, cắt điện
- Dọn dẹp, vệ sinh nơi làm việc, sắp xếp gọn gàng nguyên, vật liệu...
- Ghi chép sổ bàn giao nhận ca làm việc
- Vệ sinh cá nhân.

XỬ LÝ TÌNH HUỐNG KHẨN CẤP VÀ SƠ CẤP CỨU

Sơ cứu ban đầu là tập hợp các biện pháp nhằm đảm bảo tính mạng và hạn chế thấp nhất hậu quả của chấn thương hay ốm đau cho một người trước khi có sự trợ giúp của nhân viên y tế.

I. Qui định chung:

Một trong những qui định cơ bản của việc sơ cứu ban đầu là tính khẩn cấp của nó. Sơ cứu càng nhanh chóng bao nhiêu thì khả năng bảo toàn tính mạng cho nạn nhân càng tốt bấy nhiêu.

Điều kiện cơ bản để đảm bảo thành công của cuộc sơ cứu ban đầu là: khẩn trương, biết cách giúp đỡ hay tự sơ cứu. Các thao tác này phải được huấn luyện, tập dượt thành thạo gắn liền với quá trình đào tạo nghề nghiệp chuyên môn.

II. Sơ cứu người lao động bị sự cố trong quá trình lao động

1. Sơ cấp cứu người bị bỏng:

Có nhiều nguyên nhân gây nên bỏng như bỏng do lửa, do hơi nóng, hóa chất và các tia... Vết thương bỏng có thể làm chết người hoặc để lại những di chứng nặng nề như mất chức năng vận động, biến dạng mất thẩm mỹ...

Tình trạng của cơ thể khi bị bỏng phụ thuộc vào 3 yếu tố:

- Độ sâu của bỏng.
- Diện tích của vết bỏng.
- Vị trí của vết bỏng trên cơ thể.

1.1. Độ sâu của vết bỏng: Bỏng được phân loại theo độ sâu thành 3 độ:

– **Độ I: Bỏng bề mặt**

Trường hợp này chỉ lớp ngoài cùng da bị tổn thương làm cho da nơi bị bỏng đỏ ửng lên và đau rất do đầu mút dây thần kinh bị kích thích. Loại bỏng này thường lành hẳn sau 3 ngày.

– **Độ II: Bỏng một phần da**

Trường hợp này thì lớp biểu bì và một phần của lớp chân bì bị tổn thương, các túi phỏng nước được hình thành, nếu các túi phỏng nước được hình thành, nếu các túi phỏng nước vỡ ra sẽ để lộ một bề mặt màu hồng và cũng rất đau. Nếu được giữ sạch vết bỏng sẽ tự lành sau khoảng 1-4 tuần không cần điều trị gì mà cũng không để lại sẹo hoặc sẹo

nhưng không đáng kể. Nhưng tổ chức da sau khi lành vết bỏng có thể đỏ trong một thời gian dài hơn. Nếu bỏng độ II bị nhiễm khuẩn thì lớp da dưới sẽ bị phá hủy và bỏng độ II chuyển thành bỏng độ III.

– ***Độ III- Bỏng toàn bộ các lớp da:***

Toàn bộ các lớp da đều bị tổn thương bao gồm cả lỗ chân lông và tuyến mồ hôi. Vết bỏng trắng nhợt hoặc xám lại, khô cứng và mất cảm giác (không đau) và các đầu nút dây thần kinh bị phá hủy.

Trong trường hợp bỏng rất nặng toàn bộ các lớp da thì lớp mỡ dưới da cũng có thể bị phá hủy và để lộ phần cơ.

Khi bị bỏng toàn bộ các lớp của da thì vết bỏng chỉ được lành dần từ phía bờ các vết bỏng và các vết bỏng rất dễ bị nhiễm khuẩn do vậy thời gian lành vết bỏng thường kéo dài rất lâu.

Độ sâu của một vết bỏng nhiều khi không đều nhau vì độ sâu của các vết bỏng phụ thuộc vào nhiệt độ, nồng độ hóa chất... và thời gian mà nhiệt độ hoặc hóa chất tác động lên da. Da có xu hướng giữ nhiệt và quần áo bị đốt cháy thành than làm cho vết thương trở nên nặng nề hơn, do đó việc sử dụng quá nhiều nước để rửa vết bỏng khi mà vết bỏng vừa mới xảy ra (trong vòng 30 phút khi xảy ra tai nạn) sẽ có tác dụng làm giảm độ sâu của bỏng.

1.2. Diện tích vết bỏng

Bỏng càng rộng thì càng nguy hiểm hơn vì bỏng càng rộng càng gây mất nhiều dịch của cơ thể, gây đau nhiều hơn, dễ bị sốc và nhiễm khuẩn. Đối với người lớn nếu bỏng từ 15% trở lên và trẻ em từ 10% trở lên phải được coi là bỏng nặng và phải được chuyển tới bệnh viện.

1.3. Vị trí vết bỏng trên cơ thể

Bỏng ở những vùng khác nhau cũng có ý nghĩa rất lớn đối với tính mạng và quá trình hồi phục.

Ví dụ:

- Bỏng ở vùng mặt, cổ có thể gây phù nề chèn ép đường thở dễ bị sặc xấu và sự biến dạng.
- Bỏng ở mắt có thể dẫn đến mù.

- Bỏng ở bàn tay hoặc vùng các khớp có thể dẫn đến co cứng, mất hoặc giảm chức năng hoạt động...
- Bỏng vùng lưng, vùng hậu môn sinh dục và những vùng gần hậu môn sinh dục thường có nguy cơ nhiễm khuẩn cao, kéo dài thời gian lành vết bỏng.
- Nếu nạn nhân hít phải khói, hơi nóng thì có thể gây bỏng đường hô hấp làm phù nề đường hô hấp, gây tắc nghẽn dẫn đến suy hô hấp và rất dễ dẫn đến viêm phổi...

1.4. Chăm sóc cấp cứu bỏng nói chung

- Dập tắt lửa đang cháy trên quần áo và làm mát vết bỏng

Đây là việc làm trước hết để tránh cho nạn nhân bị bỏng sâu và rộng thêm.

+ Dùng nước hoặc cát để dập tắt lửa, hoặc có thể dùng áo khoác, chăn, vải bọc kín chỗ đang cháy để dập lửa (không dùng vải nhựa, ni lông để dập lửa).

+ Xé bỏ phần quần áo đang cháy âm ỉ hoặc bị thấm đẫm nước nóng, dầu hay các dung dịch hóa chất nếu ngay sau đó không có nước lạnh để dội vào vùng bỏng.

+ Bọc vùng bỏng chắc chắn rồi đổ nước lạnh lên. Với những vết bỏng ở tay có thể để cho nước từ vòi nước máy chảy trực tiếp lên vùng bỏng hoặc ngâm phần chi bị bỏng trong nước lạnh lên vùng bỏng nhưng phải thay thường xuyên 3-4 phút một lần cho đến khi nào nạn nhân thấy đỡ đau rát.

+ Tháo bỏ những vật cứng trên vùng bỏng như giày, ủng, vòng nhẫn trước khi vết bỏng sưng nề.

+ Che phủ vùng bỏng bằng gạc, vải vô khuẩn nếu có hoặc bằng gạc hay vải sạch.

- Phòng chống sốc

+ Đặt nạn nhân ở tư thế nằm.

+ Động viên an ủi nạn nhân.

+ Cho nạn nhân uống nước vì nạn nhân rất khát nhất là khi phải chuyển nạn nhân đi xa.

Chú ý:

+ Chỉ cho nạn nhân uống nước khi nạn nhân tỉnh táo, không bị nôn và không có những chấn thương khác.

+ Dung dịch cho uống: Nếu có điều kiện nên pha dung dịch sau để cho nạn nhân uống.

Pha vào 1 lít nước: 1/2 thìa cà phê muối ăn. 1/2 thìa cà phê muối natri bicarbonat. 2-3 thìa cà phê đường hoặc mật ong, nước cam, chanh ép.

Nếu không có điều kiện để pha dung dịch trên thì có thể cho nạn nhân uống nước chè đường hoặc oreson.

+ Dùng thuốc giảm đau cho nạn nhân, dùng aspirin.

Khi dùng thuốc giảm đau phải chú ý nếu nghi ngờ nạn nhân có chấn thương bên trong thì không được dùng thuốc giảm đau, an thần mạnh.

+ Nhanh chóng chuyển nạn nhân tới cơ sở điều trị càng sớm càng tốt.

- Duy trì đường hô hấp:

1.5. Phòng chống nhiễm khuẩn

Bản thân vết bỏng là vô khuẩn. Do vậy khi cấp cứu bỏng phải rất thận trọng để tránh vết bỏng bị nhiễm bẩn: không dùng nước không sạch để dội hoặc đắp vào vết bỏng và có điều kiện người cấp cứu nên rửa tay sạch và tránh động chạm vào vết bỏng.

1.6. Băng vết bỏng

- Không được bôi dầu mỡ, dung dịch còn ngay cả kem kháng sinh vào vết bỏng.
- Không được chọc phá các túi phỏng nước
- Không được bóc da hoặc mảnh quần áo dính vào vết bỏng
- Nếu có điều kiện thì phủ vết bỏng bằng gạc vô khuẩn nếu không thì dùng vải càng sạch càng tốt.
- Vết bỏng sẽ chảy rất nhiều dịch nên trước khi dùng băng co giãn để băng vết bỏng lại thì phải đệm một lớp bông thấm nước lên trên gạc hoặc vải phủ vết bỏng.

* Cấp cứu một số trường hợp bỏng đặc biệt

1.7. Bỏng điện

Điện giật hoặc sét đánh có thể gây bỏng rất sâu, một số bệnh nhân bị bỏng điện thì cơ thể cũng bị ngừng tim do dòng điện đánh vào tim do vậy phải tiến hành cấp cứu ngừng tim ngay nếu nạn nhân bị ngừng tim rồi mới sơ cứu vết bỏng sau. Nhưng trước khi tiến hành vết bỏng phải:

+ Ngắt điện

+ Nếu không thể ngắt điện được thì phải gỡ nạn nhân ra khỏi sự tiếp xúc với điện (phải dùng vật cách điện: Cao su, gậy gỗ khô để gỡ hoặc kéo nạn nhân).

+ Khi sơ cứu vết bỏng xong phải nhanh chóng chuyển nạn nhân tới ngay bệnh viện vì những bệnh nhân bị điện giật rất dễ có rối loạn về tim mạch.

1.8. Bỏng hóa chất:

Một số loại hóa chất như acid, kiềm mạnh hoặc iod, phospho dùng trong công nghiệp hoặc vôi mới tôi có thể gây nên tổn thương bỏng nặng và làm nạn nhân rất đau đớn; với những loại bỏng nặng và làm nạn nhân rất đau đớn với những loại bỏng do hóa chất phải:

- Rửa ngay, rửa liên tục bằng nước càng nhiều càng tốt, nếu không các tổ chức ở vùng bỏng sẽ bị hoại tử hoàn toàn.

Nếu xác định được nguyên nhân gây bỏng là do acid thì rửa vết bỏng bằng nước có pha bicarbonat. Nếu bỏng là do kiềm thì rửa bằng nước có pha giấm, chanh. Nhưng nếu bỏng mắt do hóa chất chỉ được rửa bằng nước bình thường. Nếu trong mắt vẫn còn những hạt vôi nhỏ thì phải rửa mạnh để làm bật những hạt vôi đó ra.

- Phải tháo bỏ ngay quần áo bị dính hóa chất. Khi tháo phải lưu ý bảo vệ tay của người làm động tác đó (không dùng tay trần để tháo).
- Nếu vết bỏng chảy nhiều máu thì phải xử trí như một vết thương chảy máu.
- Chuyển ngay nạn nhân tới cơ sở điều trị.

Cấp cứu bỏng thì đơn giản không rắc rối phức tạp nhưng đòi hỏi phải cấp cứu khẩn trương, linh hoạt. Người cấp cứu thành thạo có thể tránh được nhiều biến chứng nguy hiểm cho nạn nhân. 70% số ca bỏng mà được giữ sạch thì sẽ lành tự nhiên. Nhiều ca bỏng nặng, bỏng rộng nhưng được cứu sống và để lại di chứng không đáng kể nhờ có sự cấp cứu và chăm sóc cấp cứu ban đầu tốt.

2. Sơ cấp cứu người bị chấn thương trên cơ thể:

2.1. Cấp cứu gãy xương: Gãy xương gây mất máu nhiều. Rất dễ gây sốc, cơ thể suy sụp đột ngột như da tái xanh nhợt nhạt, chân tay lạnh hoặc lơ mơ, hôn mê.

a. Hướng dẫn băng bó vết thương:

- Sát trùng và đặt gạc vô khuẩn che kín vết thương trước khi băng bó.

- Thực hiện kỹ thuật băng bó: Tùy từng vị trí vết thương mà chọn kiểu băng thích hợp (băng số 8, băng vòng xoắn, băng chữ nhân...).

b. Hướng dẫn cố định gãy xương:

- Kỹ thuật đặt nẹp và cố định: Phải có bông hoặc băng lót ở các đầu khớp hoặc đầu nẹp; Phải đặt nẹp dài tới trên và dưới ổ gãy một khớp (đảm bảo cố định khớp ở 2 phía của điểm gãy) và thực hiện băng cố định theo các qui định kỹ thuật về băng bó (không buộc cố định).

2.2. Cấp cứu chảy máu

- *Nhanh chóng tự giúp nhau bằng cách:*
 - + Giơ cao tay hoặc chân bị thương: phản xạ này thường có sẵn trong chúng ta, mỗi khi máu chảy không để thông xuống để máu chảy thành giọt.
 - + Gập chân hoặc tay lại và ép chặt vào thân. Cẳng tay gập tối đa vào khuỷu và tỳ cánh tay vào ngực. Cẳng chân gập vào đùi và đùi gập vào bụng.
- *Bịt, ấn nơi máu phun ra:* làm ngay trong những giây đầu tiên, có thể hạn chế được mức độ chảy. Đồng thời ấn chèn đường đi của động mạch
- Băng cầm máu
- Garô cầm máu: khi biện pháp khác không có hiệu quả hoặc cầm tức thời hạn chế máu chảy để vận chuyển nhanh đến cơ sở điều trị. Vận chuyển trên 1 giờ phải tổ chức nới garô.
- Dây thắt. Dây thắt có thể là dây cao su chun giãn tốt, có thể là băng cao su chuyên dụng, dây càng rộng bản càng tốt. Ngoài ra còn có que xoắn, cài phanh.
- Vị trí đặt garô trên dưới vết thương khoảng 10 cm là vừa.

3. Cứu người bị điện giật:

Trong điều kiện bình thường con người tiếp xúc trực tiếp với điện áp xoay chiều trên 42V là nguy hiểm đến tính mạng.

Theo thống kê, nếu bị tai nạn điện giật mà được cấp cứu kịp thời và đúng phương pháp thì tỉ lệ nạn nhân được cứu sống rất cao.

Bảng dưới đây cho thấy, nếu nạn nhân được cứu chữa ngay trong phút đầu tiên thì khả năng cứu sống đến 98%. Còn đến phút thứ 5 thì cơ hội cứu sống chỉ còn 25%.

Có 2 bước cơ bản để cứu người bị tai nạn điện, bao gồm:

- Tách nạn nhân ra khỏi mạch điện.
- Cứu chữa nạn nhân tại chỗ.

3.1. Tách nạn nhân ra khỏi mạch điện

Nếu thấy có người bị tai nạn điện thì phải tìm mọi cách để tách nạn nhân ra khỏi mạch điện. Để cứu nạn nhân và tránh không bị điện giật, người cứu nạn nhân phải thực hiện, như sau:

3.1.1. Trường hợp cắt được mạch điện

- Cắt điện bằng những thiết bị đóng, cắt ở gần nhất, như: công tắc điện, cầu chì, cầu dao, máy cắt, hoặc rút phích cắm v.v.
- Khi cắt điện phải chú ý:

a) Nếu mạch điện bị cắt, cấp cho đèn chiếu sáng lúc trời tối thì phải chuẩn bị ngay nguồn sáng khác để thay thế;

b) Nếu người bị nạn ở trên cao thì phải chuẩn bị để hứng, đỡ khi người đó rơi xuống.

3.1.2. Trường hợp không cắt được mạch điện.

Trong trường hợp này, phải phân biệt người bị nạn đang chạm vào mạch điện hạ áp hay cao áp để áp dụng những cách như sau:

a) Nếu là mạch điện hạ áp thì người cứu phải đứng trên bàn, ghế hoặc tấm gỗ khô, đi dép hoặc ủng cao su (cách điện), đeo găng cao su (cách điện) để dùng tay kéo nạn nhân tách ra khỏi mạch điện. Nếu không có các phương tiện trên thì dùng gậy gỗ, tre khô gạt dây điện hoặc đẩy nạn nhân để tách ra, hoặc dùng tay khô hay có bọc lót ni lông, bìa giấy khô v.v để nắm vào áo, quần khô của nạn nhân kéo ra. Nếu có kim cách điện, búa, rìu cán bằng gỗ v.v thì sử dụng những dụng cụ này để cắt, chặt đứt dây điện đang gây ra tai nạn.

Tuyệt đối không chạm trực tiếp vào người nạn nhân, vì như vậy người đi cứu cũng bị điện giật;

b) Nếu là mạch điện cao áp thì người cứu phải có ủng, găng tay cách điện và dùng sào cách điện để gạt hoặc đẩy nạn nhân ra khỏi mạch điện. Nếu không có dụng cụ cách điện nói trên thì dùng sợi dây kim loại tiếp đất một đầu và ném đầu kia vào cả 3 pha làm ngắn mạch để đường dây bị cắt điện rồi tách nạn nhân ra khỏi mạch điện.

3.2. Cứu chữa nạn nhân sau khi đã tách ra khỏi mạch điện

Ngay sau khi nạn nhân được tách khỏi mạch điện phải căn cứ vào tình trạng của nạn nhân để xử lý cho thích hợp, cụ thể như sau:

a. Nạn nhân chưa mất tri giác.

Nếu nạn nhân chưa mất tri giác, chỉ bị hôn mê trong giây lát, tim còn đập, thở yếu thì phải để nạn nhân ra chỗ thoáng khí, yên tĩnh chăm sóc cho hồi tỉnh. Sau đó, mời y, bác sỹ hoặc nhẹ nhàng đưa đến cơ quan y tế gần nhất để theo dõi chăm sóc.

b. Nạn nhân mất tri giác.

Nếu nạn nhân bị mất tri giác nhưng vẫn còn thở nhẹ, tim đập yếu thì đặt nạn nhân nơi thoáng khí, yên tĩnh (trời rét phải đặt ở nơi kín gió), nói rộng quần, áo, thắt lưng, moi rớt rãi trong mồm, cho ngửi nước tiểu, ma sát toàn thân cho nóng lên và mời y, bác sỹ đến để chăm sóc.

c. Nạn nhân đã tắt thở.

Nếu nạn nhân không còn thở, tim ngừng đập, toàn thân co giật giống như chết thì phải đưa nạn nhân ra chỗ thoáng khí, nói rộng quần, áo, thắt lưng, moi rớt rãi trong mồm và kéo lưỡi (nếu lưỡi thụt vào). Tiến hành làm hô hấp nhân tạo, hà hơi thổi ngạt ngay, phải làm liên tục, kiên trì cho đến khi có ý kiến của y, bác sỹ quyết định mới thôi.

3.4. Phương pháp hà hơi thổi ngạt kết hợp ép tim ngoài lồng ngực

(Là phương pháp cứu chữa có hiệu quả phổ biến nhất hiện nay)



Để nạn nhân nằm ngửa, nói rộng quần, áo, thắt lưng, nghiêng đầu nạn nhân sang một bên, moi rớt rãi trong mồm, kéo lưỡi, đặt đầu nạn nhân hơi ngửa ra phía sau để cho cuống lưỡi không bịt kín đường hô hấp.

Người cứu đứng (hoặc quỳ) bên cạnh nạn nhân, đặt chéo 2 bàn tay lên 1/3 dưới xương ức, giữa ngực nạn nhân rồi dùng cả sức mạnh thân người ấn nhanh, mạnh, làm lồng ngực nạn nhân bị nén xuống (3÷5) cm. Sau khoảng 1/3 giây, buông tay ra để lồng ngực nạn nhân trở lại bình thường. Làm như vậy, khoảng từ 80-100 lần/phút.

Đồng thời với động tác ép tim phải hà hơi, thổi ngạt. Dùng miếng gạc (nếu có) đặt lên mồm nạn nhân, người cứu ngồi bên cạnh đầu, lấy một tay bịt mũi nạn nhân, một tay giữ cho mồm nạn nhân há ra (nếu thấy lưỡi bị tụt vào thì kéo ra), hít thật mạnh để lấy nhiều không khí vào phổi rồi ghé sát mồm vào mồm nạn nhân mà thổi cho lồng ngực phồng lên (hoặc bịt mồm để thổi vào mũi khi không thổi vào mồm được).

Lưu ý:

- Nếu chỉ có một người thì cứ 15 lần ép tim chuyển sang hà hơi, thổi ngạt 02 lần.
- Nếu có 02 người thì một người làm động tác ép tim, người còn lại hà hơi, thổi ngạt. Cứ 05 lần ép tim lại thổi ngạt 01 lần.

Điều quan trọng là phải kết hợp 02 động tác nhịp nhàng với nhau, nếu không thì động tác này sẽ phản lại động tác kia. Sau 2-3 phút, dừng lại 01 giây để kiểm tra. Làm liên tục cho đến khi nạn nhân tự thở được hoặc có ý kiến của y, bác sỹ mới thôi.

Việc cứu chữa người bị tai nạn điện giật là một công việc khẩn cấp, càng nhanh càng tốt, tùy theo hoàn cảnh mà phải chủ động dùng phương pháp cấp cứu cho thích hợp. Phải hết sức bình tĩnh và kiên trì để cứu, chữa. Chỉ được phép cho là nạn nhân đã chết rồi khi thấy bị vỡ sọ, bị cháy toàn thân. Ngoài ra phải coi như nạn nhân chưa chết.

Để nhân viên có được kinh nghiệm, hàng năm, kết hợp với huấn luyện quy trình, các đơn vị phải tổ chức huấn luyện thực hành hô hấp nhân tạo bằng hình nhân điện tử với các phương pháp được cập nhật thường xuyên của cơ quan y tế.

4. Sơ cấp cứu khi nhiễm độc hóa chất

4.1. Những triệu chứng ban đầu

- Khó thở hoặc ngạt thở, hắt hơi.
- Chảy nước mắt, chóng mặt, hoa mắt, đồng tử co lại
- Đau đầu, đỏ mồm, cảm giác buồn nôn hoặc nôn ra bọt xanh, bọt vàng.
- Đau ở vùng thượng vị, có người bị ỉa chảy.
- Mạch chậm, khó bắt, có trường hợp mạch nhanh, huyết áp hạ.
- Toàn thân mệt mỏi khó chịu.
- Nếu bị nhiễm độc nặng bí đái, hôn mê, co giật v.v...

4.2. Phương pháp sơ, cấp cứu

Bước 1: Sử dụng trang bị bảo hộ cho bản thân (trong trường hợp thấy cần thiết) kịp thời đưa nạn nhân ra khỏi khu vực nhiễm độc đến nơi thoáng mát, tránh ở nơi có gió quá mạnh. Đặt nạn nhân ở tư thế nghỉ ngơi thoải mái, ngồi hoặc nằm nghiêng;

Bước 2 : Thay bỏ ngay quần áo bị nhiễm bẩn, cởi lỏng quần áo; Đặt nạn nhân ở vị trí thẳng bằng, đầu thấp nghiêng để có thể nôn ra được dễ dàng, ủ ấm nạn nhân bằng chăn hoặc mền nhưng không quá nóng. Gọi hỏi nạn nhân để biết xem nạn nhân có tỉnh không và tiếp tục theo dõi

- Nếu hoá chất dính lên da cần rửa sạch vùng da bị dính thuốc bằng nước sạch và mát. Nếu mắt bị dính thuốc thì phải rửa bằng nước sạch ít nhất 10 phút và không dùng thuốc nhỏ mắt, không dùng vật cứng hoặc bàn chải cọ xát làm da xây xước;
- Nạn nhân khó thở hoặc ngạt thở phải hà hơi thổi ngạt qua miệng hoặc mũi nạn nhân.
- Nếu nạn nhân ăn, uống phải hoá chất độc mà không bị ngất hoặc khó thở thì phải được kích thích cho nôn ngay lập tức

Bước 3 : Nạn nhân có dấu hiệu mạch nhanh, huyết áp hạ cho uống thuốc trợ tim.

Bước 4: Nếu nạn nhân bị co giật thì cởi lỏng thêm quần áo và làm nhẹ nhàng, cẩn thận, không gò ép để tránh gây chấn thương. Khi ngừng co giật, đặt nạn nhân ở vị trí dễ thở;

Bước 5 : Đưa nạn nhân đến trạm y tế để tiếp tục theo dõi và điều trị; trên đường chuyển nạn nhân đến cơ quan y tế cần đặt nạn nhân nằm nghiêng về bên phải./.

CHƯƠNG III. NỘI DUNG HUẤN LUYỆN CHUYÊN NGÀNH

Kiến thức tổng hợp về các loại máy, thiết bị, các chất phát sinh các yếu tố nguy hiểm, có hại; quy trình làm việc an toàn với máy, thiết bị, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động.

- + An toàn hóa chất
- + Thiết bị nâng hạ
- + Thiết bị áp lực
- + An toàn hàn cắt
- + Sửa chữa , bảo dưỡng máy móc
- + An toàn làm việc trên cao
- + VS công nghiệp
- + An toàn điện