CÔNG TY TNHH MTV NGHIỆP VỤ AN TOÀN

Số nhà 238, Đường Hoàng Hoa Thám, Tổ 13, Khu 1, Phường Hiệp Thành,
Thành phố Thủ Dầu Một, Tỉnh Bình Dương, Việt Nam

HUẤN LUYỆN AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG NHÓM 3
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY THIẾT BỊ TRONG SẢN XUẤT
NĂM 2025



Tháng 06.2025

- GVHD: Lê Hữu Tý
- Email: huuty0910@gmail.com
- SĐT: 0984275387

CÔNG TY TNHH MTV NGHIỆP VỤ AN TOÀN

TRUNG TÂM HUẤN LUYỆN AN TOÀN VỆ SINH LAO ĐỘNG

0274 625 1494 - 0274 625 1464 27 Đường D5, KDC K8, P. Hiệp Thành, Thủ Dầu Một, Bình Dương

CHUYÊN TƯ VẤN & ĐÀO TẠO

Hotline: 0984 275 387

Thời gian đào tạo theo yêu cầu thuân tiện cho doanh nghiệp, học viên



AN TOÀN LAO ĐỘNG

NGHỊ ĐỊNH 44/2016/ND-CP

NGHỊ ĐỊNH 140/2018/ND-CP

- NHÓM 1
- NHÓM 2
- NHÓM 3
- NHÓM 4
- NHÓM 5
- NHÓM 6

- KIỂM ĐỊNH MÁY MÓC - THIẾT BỊ
- KIỂM ĐỊNH PHƯƠNG TIỆN ĐO LƯỜNG ÁP KÊ (Nghị định số 105/2016/NĐ-CP)
- QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG
- KỸ NĂNG SƠ CẤP CỨU TẠI CHỖ
- KỸ NĂNG CỨU HỘ CỨU NẠN
- HUẤN LUYỆN KỸ THUẬT AN TOÀN ĐIỆN(Thông tư 05/2021/TT-BCT)
- HUẤN LUYỆN KỸ THUẬT AN TOÀN HÓA CHẤT (Nghị định 113/2017/NĐ-CP)



LIÊN KẾT ĐÀO TẠO NGHỀ NGẮN HẠN, SƠ CẤP

- LÁI XE NÂNG HÀNG
- VẬN HÀNH LÒ HƠI
- VẬN HÀNH CẨU TRỤC
- HÀN
- ĐIỆN CÔNG NGHIỆP
- VẬN HÀNH MÁY NÉN KHÍ

NỘI DUNG ĐÀO TẠO

Tổng quan trong ATVSLĐ

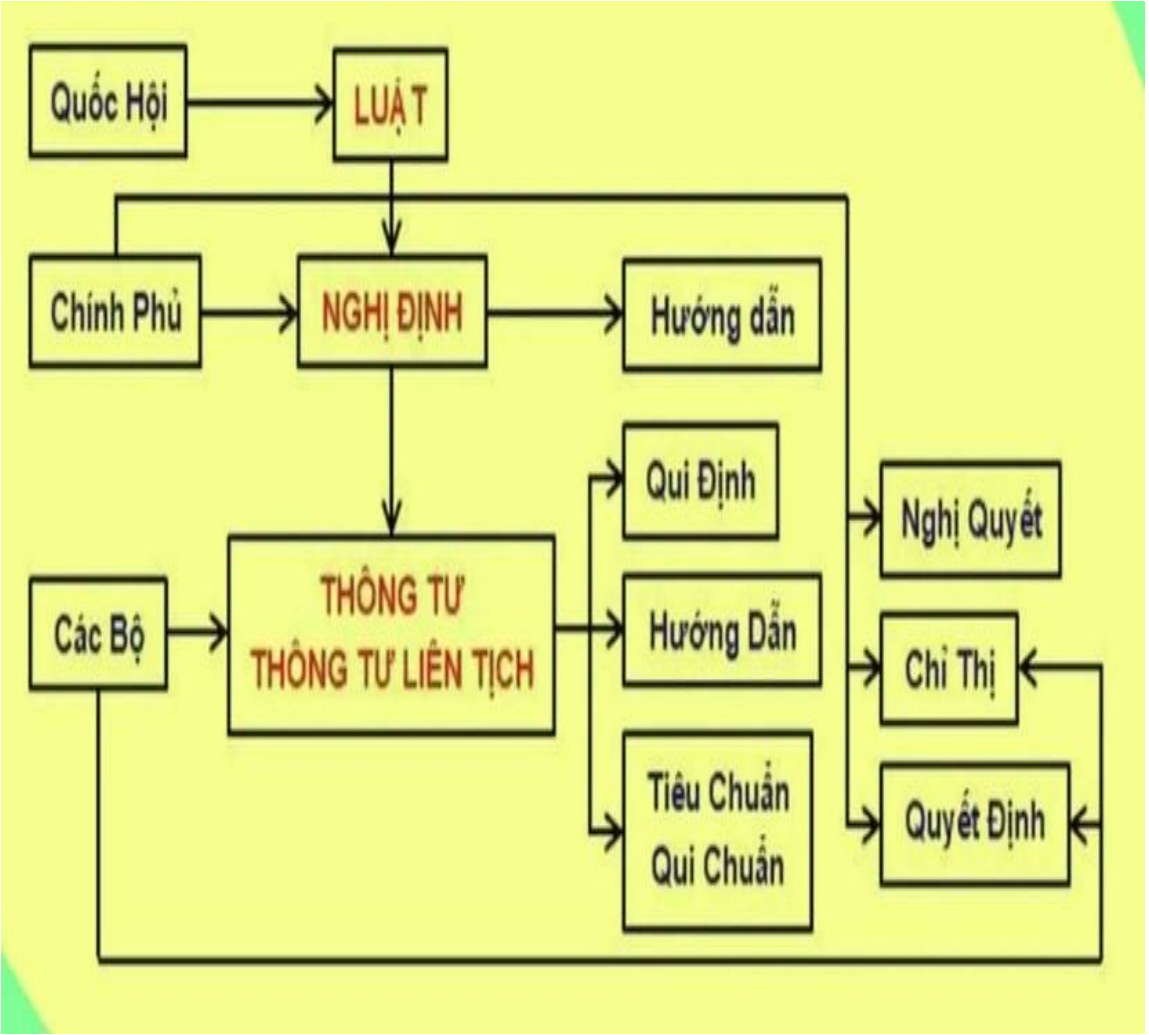
Yếu tố nguy hiểm và yếu tố có hại trong sản xuất

Biện pháp đảm bảo an toàn, vệ sinh lao động

Tổng quan về hệ thống xử lý nước thải và cách thức vận hành

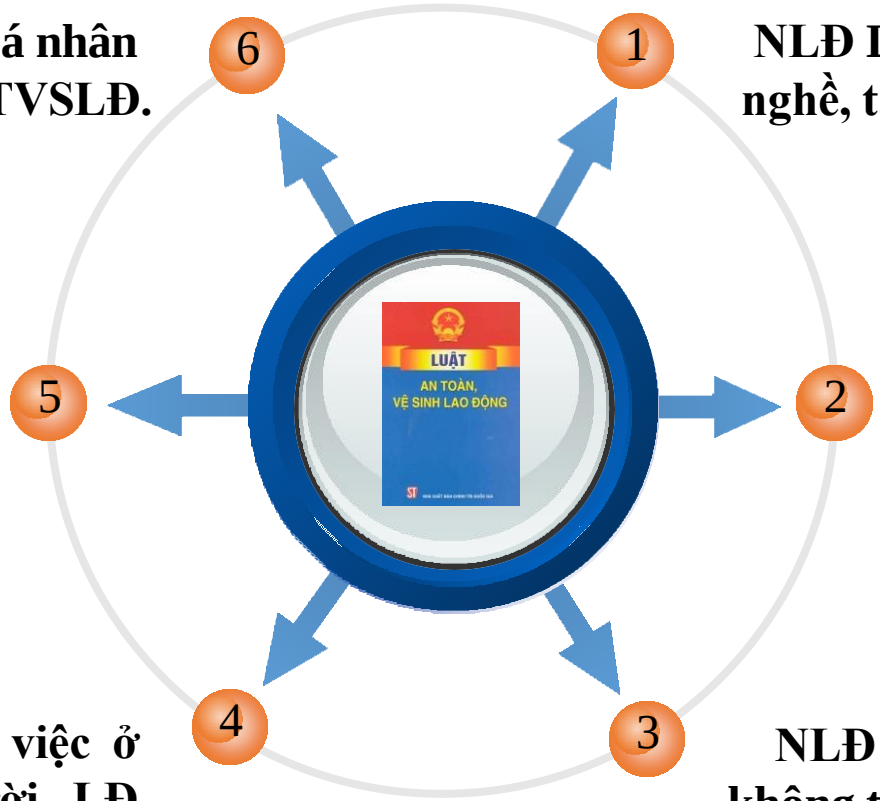
Các nguyên tắc an toàn khi vận hành hệ thống xử lý nước thải

HỆ THỐNG PHÁP LUẬT AN TOÀN VỆ SINH LAO ĐỘNG



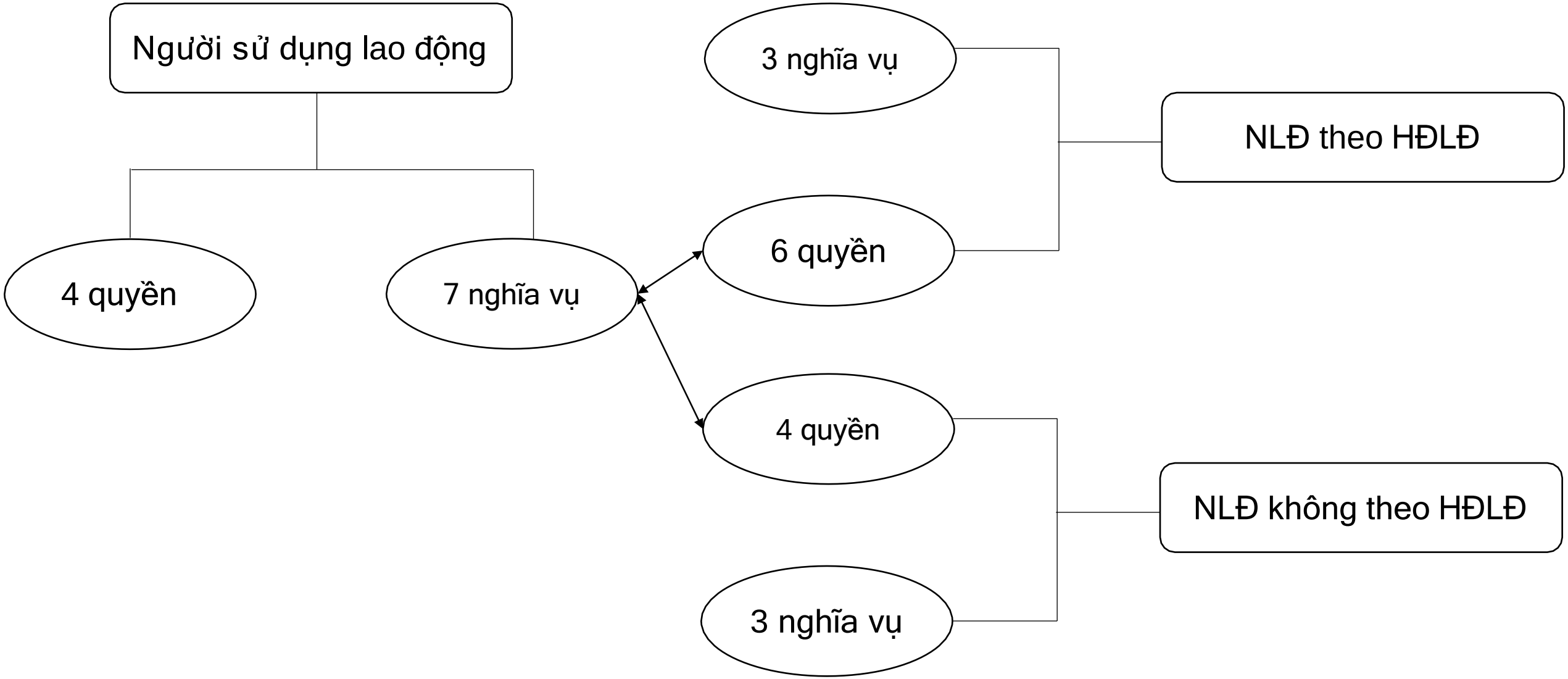
- Luật An toàn vệ sinh lao động hiện hành là Luật An toàn, vệ sinh lao động năm 2015 số hiệu 84/2015/QH13 ngày 25/06/2015; có hiệu lực kể từ ngày 01/07/2016.
- Các nghị định hướng dẫn bao gồm: 39/2016/NĐ-CP và 44/2016/NĐ-CP.
- Dưới các Nghị định là các thông tư, thông tư liên tịch, các hướng dẫn liên quan đến công tác an toàn, vệ sinh lao động.

Luật An toàn, vệ sinh lao động hiện hành gồm 7 chương, 93 điều; được ban hành vào ngày 25/06/2015 và có hiệu lực kể từ ngày 01/07/2016



1. NLĐ LV theo HĐLĐ; học nghề, tập nghề; thử việc.
2. Cán bộ, công chức, viên chức; LL vũ trang ND
3. NLĐ làm việc không theo HĐLĐ
4. NLĐ VN đi làm việc ở nước ngoài; người LĐ nước ngoài LV tại VN.
5. Người sử dụng lao động
6. Cơ quan, TC, cá nhân liên quan đến ATVSLĐ.

QUYỀN VÀ NGHĨA VỤ TRONG CÔNG TÁC AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG



QUYỀN CỦA NGƯỜI SỬ DỤNG LAO ĐỘNG

Khiếu nại, tố cáo hoặc khởi kiện theo quy định của pháp luật

Yêu cầu người lao động phải chấp hành các nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc



Huy động người lao động tham gia ứng cứu khẩn cấp, khắc phục sự cố, tai nạn lao động.

Khen thưởng người lao động chấp hành tốt và kỷ luật người lao động vi phạm trong việc thực hiện an toàn, vệ sinh lao động

Trách nhiệm của người sử dụng lao động

Đảm bảo môi trường làm việc an toàn cho người lao động và đóng bảo hiểm TNLĐ-BNN cho người lao động

- Huấn luyện, hướng dẫn liên quan đến ATVSLĐ; trang bị đầy đủ phương tiện, công cụ và dụng cụ hỗ trợ.
- Chăm sóc, khám sức khỏe định kỳ và giải quyết đầy đủ chế độ TNLĐ-BNN.

Không được buộc NLĐ tiếp tục làm công việc hoặc trở lại nơi làm việc khi có nguy cơ xảy ra tai nạn lao động đe dọa nghiêm trọng tính mạng hoặc sức khỏe NLĐ



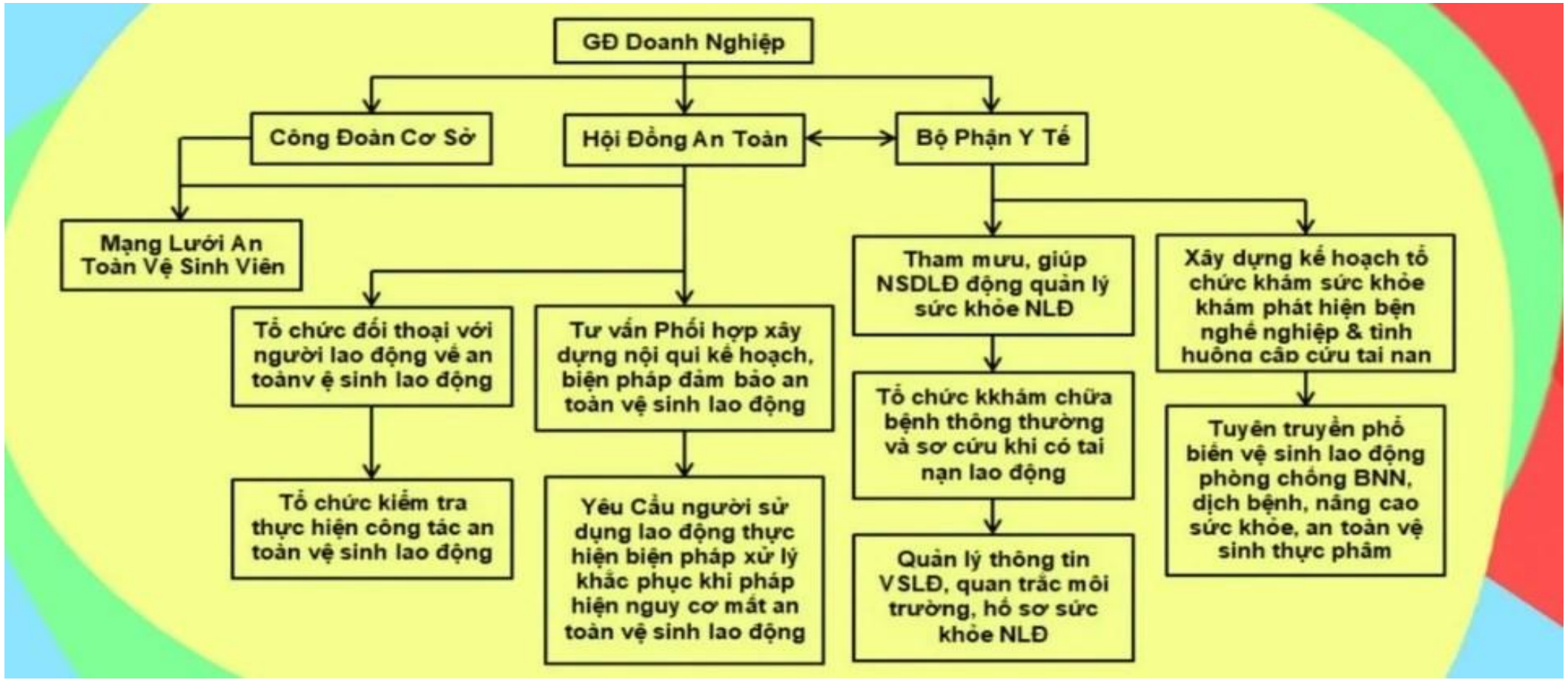
Bố trí bộ phận hoặc người làm công tác an toàn, vệ sinh lao động; phối hợp với Ban chấp hành công đoàn cơ sở thành lập mạng lưới an toàn, vệ sinh viên; phân định trách nhiệm và giao quyền hạn về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

Cử người giám sát, kiểm tra việc thực hiện nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc theo quy định của pháp luật

Lấy ý kiến Ban chấp hành công đoàn cơ sở khi xây dựng kế hoạch, nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động.

- Khai báo, điều tra, thống kê, báo cáo TNLĐ-BNN-các sự cố gây mất an toàn.
- Thống kê, báo cáo tình hình thực hiện công tác an toàn, vệ sinh lao động; chấp hành quyết định của thanh tra chuyên ngành về an toàn, vệ sinh lao động.

XÂY DỰNG BỘ MÁY AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG



Bộ phận an toàn, vệ sinh lao động

DN hoạt động trong những lĩnh vực có nhiều nguy cơ về ATVSLĐ phải thiết lập tổ chức bộ máy về ATVSLĐ như sau:



Trên 1.000:

3 chuyên trách hoặc thành lập HĐ, phòng, ban về ATVSLĐ.

Từ 300-1.000:

2 chuyên trách ATVSLĐ

Từ 50-300:

1 CB chuyên trách ATVSLĐ

<50: Ít nhất

1 CB bán chuyên trách về ATVSLĐ



Đối tượng áp dụng: Điều 36 Nghị Định 39/2016/NĐ-CP

Bộ phận an toàn, vệ sinh lao động

Doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực khác:



Từ trên 1.000:

2 người chuyên trách hoặc thành lập **phòng, ban AT**

300 - 1.000:

1 Chuyên trách

Dưới 300:

1 Bán chuyên



Bộ phận y tế cơ sở

Các lĩnh vực, ngành nghề chế biến, bảo quản thủy sản và các sản phẩm từ thủy sản, khai khoáng, sản xuất sản phẩm dệt, may, da, giày, sản xuất than cốc, sản xuất hóa chất, sản xuất sản phẩm từ cao su và plastic, tái chế phế liệu, vệ sinh môi trường, sản xuất kim loại, đóng và sửa chữa tàu biển, sản xuất vật liệu xây dựng,

Trên 1000

Phải thành lập cơ sở y tế theo hình thức tổ chức phù hợp quy định của pháp luật về khám bệnh, chữa bệnh

Từ 500-1000

01 bác sĩ và mỗi ca làm việc phải có 01 người làm công tác y tế có trình độ trung cấp

Từ 300-500

01 bác sĩ/y sĩ và 01 người làm công tác y tế có trình độ trung cấp

<300

01 người làm công tác y tế trình độ trung cấp

Bộ phận y tế cơ sở

Doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực khác:



Từ trên 1000

01 bác sỹ và 1 người làm công tác y tế khác

Từ 500-1000

01 y sỹ và 01 người làm công tác y tế trình độ trung cấp

Dưới 500

01 người làm công tác y tế trình độ trung cấp



MẠNG LƯỚI AN TOÀN VỆ SINH VIÊN

Được hưởng một phần phụ cấp theo thỏa thuận, chính sách Công ty

Là lao động trực tiếp, được mọi người tín nhiệm bầu ra

Hoạt động dưới sự quản lý, chỉ đạo của Công đoàn cơ sở



Đảm bảo công tác kiểm tra, giám sát an toàn tại khu vực làm việc

Đôn đốc, nhắc nhở, hướng dẫn mọi người trong công tác an toàn

Được dành một khoảng thời gian làm việc để thực hiện công việc giám sát an toàn

Báo cáo các vấn đề và hành vi không an toàn, và hỗ trợ khắc phục hậu quả sự cố

Yêu cầu người lao động ngưng làm việc.

MẠNG LƯỚI AN TOÀN VỆ SINH VIÊN

Kiên trì thuyết phục để xây dựng ý thức tự giác trong an toàn

Kiên quyết với mọi vấn đề trong công tác an toàn

Tuyên truyền, vận động thuyết phục công nhân lao động. Lắng nghe ý kiến, kiến nghị của mọi người



Quan hệ chặt chẽ với cán bộ ATLĐ của Công ty

Gương mẫu trong việc thực hiện các quy định an toàn, vệ sinh lao động, các quy trình, quy phạm…

Đi sâu sát người lao động, bám sát hiện trường nơi làm việc.

Mạnh dạn và cương quyết đấu tranh với những hành vi vi phạm

Thực hiện thường xuyên, liên tục các nhiệm vụ được giao.

SƠ CẤP CỨU

Tổ chức lực lượng sơ cấp cứu

Cơ sở sản xuất, kinh doanh có công việc thuộc Danh mục công việc có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động

Thêm 1 sơ cấp cứu tại chỗ

Tăng 100 người lao động

1 sơ cấp cứu tại chỗ

=<100 người lao động

Trường hợp trên 300 người cùng lao động tập trung trên một mặt bằng

Cơ sở sản xuất kinh doanh khác

Thêm 1 sơ cấp cứu tại chỗ

Tăng 150 người lao động

1 sơ cấp cứu tại chỗ

=<200 người lao động

Khu vực sơ cứu, cấp cứu

Quyền và trách nhiệm của người lao động



*** Quyền của người lao động**

- Yêu cầu đảm bảo khu vực làm việc an toàn - vệ sinh
- Được thực hiện đầy đủ các chế độ trong công tác an toàn, vệ sinh lao động theo đúng quy định pháp luật.
- Từ chối, rời bỏ nơi làm việc và báo với cán bộ nếu thấy không an toàn

*** Trách nhiệm của người lao động**

- Tuân thủ quy định an toàn, sức khỏe, môi trường
- Báo cáo các vấn đề không an toàn, sức khỏe môi trường: điều kiện làm việc không an toàn và hành vi không an toàn, suýt xảy ra
- Báo cáo tai nạn lao động

TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

- Tai nạn lao động: tai nạn gây tổn thương cho bất kỳ bộ phận, chức năng nào của cơ thể hoặc gây tử vong cho người lao động, xảy ra trong quá trình lao động, gắn liền với việc thực hiện công việc, nhiệm vụ lao động. Ngoài ra, trường hợp người lao động bị tai nạn giao thông trên tuyến đường đi làm từ nhà đến Công ty và ngược lại trong khoảng thời gian hợp lý cũng được gọi là tai nạn lao động.



- Bệnh nghề nghiệp: một bệnh đặc trưng của một nghề do yếu tố độc hại trong nghề đó đã tác động thường xuyên, từ từ vào cơ thể người lao động mà gây nên bệnh. Những trường hợp nhiễm độc cấp tính, bán cấp tính do hơi độc, hoá chất độc gây nên tại nơi làm việc thì coi như tai nạn lao động.



TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP



Công ty sẽ thực hiện chi trả 100% lương cho những ngày người lao động nghỉ để điều trị và phục hồi do tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp. Số ngày nghỉ được tính dựa theo các hồ sơ y tế do cơ quan y tế có thẩm quyền cấp.



Được thanh toán toàn bộ chi phí y tế, bao gồm:

+ Chi phí y tế từ lúc sơ cấp cứu.
+ Chi phí y tế trong quá trình điều trị (BHYT không chi trả hoặc do không có BHYT).
+ Chi phí giám định thương tật cho người lao động thuộc đối tượng phải thực hiện giám định mức suy giảm khả năng lao động.

TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

- Chế độ bồi thường, trợ cấp do NSDLĐ chi trả:

+ Bồi thường nghĩa là khoản tiền NSDLĐ sẽ chi trả cho NLĐ khi lỗi hoàn toàn không do NLĐ. Mức bồi thường cụ thể như sau:

① Nếu NLĐ bị suy giảm khả năng lao động từ 5 – 10%: bồi thường ít nhất 1,5 tháng lương.

② Từ 11 – 80%: cứ tăng 1% được bồi thường thêm 0,4 tháng lương.

③ Nếu NLĐ bị suy giảm khả năng lao động từ 81% trở lên thì phải bồi thường ít nhất 30 tháng lương. Trường hợp NLĐ bị chết thì bồi thường cho thân nhân của họ.

+ Trợ cấp nghĩa là khoản tiền NSDLĐ sẽ chi trả cho NLĐ khi lỗi do NLĐ. Mức trợ cấp cụ thể như sau: tối thiểu 40% các mức nêu trên, tương ứng với từng mức suy giảm khả năng lao động của NLĐ.

- Ngoài ra, khi mức suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên thì người lao động còn được hưởng trợ cấp từ Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động do BHXH chi trả.

TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

- Nếu NLĐ bị suy giảm từ 5 – 30% KNLĐ thì được hưởng chế độ tai nạn lao động - bệnh nghề nghiệp trợ cấp 1 lần:

+ Suy giảm KNLD 5% được hưởng 5 lần mức lương cơ sở hiện hành.

+ Từ 6 – 30% thì cứ giảm 1% tiếp theo được thêm 0,5 lần mức lương cơ sở.

+ Đặc biệt, NLĐ sẽ được hưởng thêm các khoản trợ cấp, tùy theo số năm tham gia BHXH. Thời gian tham gia càng lâu thì trợ cấp càng nhiều. Cụ thể, nếu NLĐ đóng bảo hiểm dưới 1 năm thì được thêm 0,5 tháng. Sau đó, cứ mỗi năm đóng BHXH sẽ được công thêm 0,3 tháng. Mức trợ cấp được tính theo lương đóng BHXH của tháng liền kề trước khi nghỉ việc do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

- Nếu NLĐ bị suy giảm KNLD từ 31% trở lên thì được hưởng trợ cấp hàng tháng:

+ Nếu bị suy giảm 31% KNLĐ, NLĐ được hưởng 30% lương cơ sở. Cứ thêm 1 % suy giảm thì được +2% mức lương cơ sở.

+ NLĐ sẽ được hưởng thêm các khoản trợ cấp, tùy theo số năm tham gia BHXH. Nếu NLĐ đóng bảo hiểm dưới 1 năm thì được thêm 0,5%. Sau đó, cứ mỗi năm đóng BHXH sẽ được công thêm 0,3% mức tiền lương tháng. Mức trợ cấp được tính theo lương đóng BHXH của tháng liền kề trước khi nghỉ việc do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

Ngoài ra, khi hưởng chế độ tai nạn lao động – bệnh nghề nghiệp, NLĐ còn được hỗ trợ thêm các khoản:

- Tiền mua phương tiện trợ giúp cho quá trình sinh hoạt hoặc dụng cụ chỉnh hình (theo chỉ định của cơ sở khám chữa bệnh có thẩm quyền)

- Người bị suy giảm KNLĐ từ 81% trở lên và bị liệt, mù cả 2 mắt hoặc cụt chân/tay, bị tâm thần thì được trợ cấp hàng tháng theo mức lương cơ sở (năm 2021 là 1,49 triệu đồng).

- Nếu NLĐ không qua khỏi, người thân của họ sẽ được trợ cấp một lần bằng 36 lần mức lương cơ sở (36 x 1.490.000 = 53.640.000)

- Trợ cấp dưỡng sức, phục hồi sau quá trình điều trị: mức trợ cấp được tính theo ngày, bằng 30% mức lương cơ sở. Nếu NLĐ suy giảm 51% KNLĐ trở lên, được hỗ trợ tối đa 10 ngày. Từ 31 – 50% được tối đa 7 ngày và từ 15 – 30% được tối đa 5 ngày.

- Sau khi trở lại làm việc, nếu có nhu cầu chuyển đổi nghề nghiệp, NLĐ sẽ được hỗ trợ tiền học phí, mức hỗ trợ tối đa là 50% tiền học, không quá 15 lần mức lương cơ sở. Khoản hỗ trợ này được hỗ trợ tối đa 01 lần/năm và mỗi người được hỗ trợ tối đa 02 lần. (Áp dụng với người bị suy giảm KNLĐ từ 31% trở lên)

TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

Ví dụ: Ngày 02/01/2024, Chị A trong quá trình thao tác máy cắt bị tai nạn lao động cắt trúng tay và xác định là tai nạn lao động, được bác sĩ cho phép nghỉ điều trị 07 ngày từ ngày 02/01/2024 đến hết ngày 08/01/2024, sau đó chị quay trở lại làm việc bình thường. Vậy theo quy định về tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp thì sẽ được thực hiện như thế nào đối với vụ tai nạn lao động này?

Chế độ lương, ngày công	Công ty chi trả 100% tiền lương cho các ngày nghỉ từ 02/01/2024 đến 08/01/2024 (không bao gồm các ngày nghỉ hàng tuần)
Chế độ y tế	Công ty chi trả, thanh toán các chi phí y tế bao gồm chi phí sơ cấp cứu, điều trị, nghỉ dưỡng (có đầy đủ hồ sơ), giám định y khoa (nếu có),...
Bồi thường, trợ cấp từ NSDLĐ	Nếu trường hợp chị A thuộc diện phải tổ chức giám định y khoa và mức độ suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên
Bồi thường, trợ cấp từ BHTNLĐ	Nếu trường hợp chị A thuộc diện phải tổ chức giám định y khoa và mức độ suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên đến dưới 31% sẽ được hưởng trợ cấp 1 lần; từ 31% trở lên sẽ được hưởng trợ cấp hàng tháng

PHƯƠNG TIỆN BẢO VỆ CÁ NHÂN

- Phương tiện bảo vệ cá nhân: những dụng cụ, phương tiện cần thiết mà người lao động phải được trang bị để sử dụng trong khi làm việc hoặc thực hiện nhiệm vụ trong điều kiện có các yếu tố nguy hiểm, độc hại khi các thiết bị kỹ thuật an toàn - vệ sinh lao động tại nơi làm việc chưa thể loại trừ hết các yếu tố nguy hiểm, độc hại.



- Khi sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân, cần tuân thủ các nguyên tắc cơ bản như:

+ Sử dụng đúng và phù hợp phương tiện bảo vệ cá nhân với công việc đang thực hiện.

+ Không làm thay đổi trạng thái hay tính năng của phương tiện bảo vệ cá nhân.

+ Thay đổi hoặc được cấp mới phương tiện bảo vệ cá nhân khi hết hạn hoặc bị hư hỏng.

HUẤN LUYỆN AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

NHÓM 1

- Người đứng đầu;
- Phụ trách bộ phận, đơn vị, phân xưởng;
- Cấp phó của người đứng đầu

NHÓM 2

- Cán bộ chuyên trách, bán chuyên trách an toàn tại cơ sở.
- Người trực tiếp giám sát về an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc.

NHÓM 3

Người làm các công việc có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động

NHÓM 4

Người lao động không thuộc các nhóm 1, 3, 5, 6

NHÓM 5

Người lao động phụ trách công tác y tế cơ sở.

NHÓM 6

Mạng lưới an toàn vệ sinh viên

HUẤN LUYỆN AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

Đối tượng	Thời gian huấn luyện		Kết quả đạt được
	Lần đầu	Định kỳ	
Nhóm 1	16 giờ	08 giờ	Giấy chứng nhận do ĐVHL cấp
Nhóm 2	48 giờ	24 giờ	Giấy chứng nhận do ĐVHL cấp
Nhóm 3	24 giờ	12 giờ	Thẻ an toàn do NSDLĐ cấp
Nhóm 4	16 giờ	08 giờ	Sổ theo dõi huấn luyện
Nhóm 5	16 giờ	08 giờ	Giấy chứng nhận do ĐVHL cấp
Nhóm 6	04 giờ	02 giờ	Giấy chứng nhận do ĐVHL cấp

CHĂM SÓC SỨC KHỎE NGƯỜI LAO ĐỘNG

Khám sức khỏe định kỳ

- Người làm công việc thông thường: tần suất ít nhất 01 năm/lần.
- Người cao tuổi, người khuyết tật: tần suất ít nhất 06 tháng/lần.
- Người làm việc tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm phải được kiểm tra định kỳ đối với các bệnh truyền nhiễm qua thực phẩm.
- Tài xế lái xe: phải được kiểm tra các bệnh liên quan đến sử dụng chất kích thích định kỳ.



Khám bố trí công việc Phải thực hiện trước khi sắp xếp người lao động làm các công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm.

Khám phát hiện BNN

Áp dụng đối với NLĐ làm các công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm với tần suất 06 tháng/ lần.

MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG

Cơ sở phải tổ chức quan trắc môi trường lao động ít nhất 01 năm/ lần



Phạt tiền từ 20.000.000 đồng đến 40.000.000 đồng đối với người sử dụng lao động có hành vi không tiến hành quan trắc môi trường lao động để kiểm soát tác hại đối với sức khỏe người lao động theo quy định của pháp luật.

MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG



- Mức định suất bồi dưỡng bằng hiện vật hiện nay gồm 04 mức:

+ Mức 1: 13.000 đồng.

+ Mức 2: 20.000 đồng.

+ Mức 3: 26.000 đồng.

+ Mức 4: 30.000 đồng.

- Mức định suất ngày x số ngày công đi làm trong tháng = mức định suất tháng được hưởng. Từ giá trị mức định suất tháng được hưởng sẽ được quy đổi thành các giá trị hiện vật tương ứng để bồi dưỡng cho NLĐ trong tháng.

- NSDLĐ Chỉ đạo bộ phận y tế cơ sở hoặc tham vấn ý kiến của chuyên gia về dinh dưỡng để xây dựng cơ cấu hiện vật dùng để bồi dưỡng phù hợp với việc thải độc, tăng cường sức đề kháng của cơ thể tương ứng với các mức bồi dưỡng, đồng thời phù hợp với từng vị trí việc làm, từng công việc cụ thể và sức khỏe của người lao động.

CÁC HÀNH VI NGHIÊM CẤM TRONG CÔNG TÁC AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG

- Che giấu, khai báo hoặc báo cáo sai sự thật về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp
- Hành vi trốn đóng, chậm đóng tiền bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp
- Cấm sử dụng máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động không được kiểm định
- Cấm gian lận trong các hoạt động kiểm định, huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động, quan trắc môi trường lao động
- Nghiêm cấm hành vi phân biệt đối xử về giới trong bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động
- Người sử dụng lao động không được trả tiền thay cho việc bồi dưỡng bằng hiện vật và không được sử dụng lao động khi chưa huấn luyện trong một số trường hợp

TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

Công ty và người lao động cần làm gì khi phát hiện tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp?





Thông báo trường hợp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp





Theo NĐ 39/2016 khi có tai nạn xảy ra

Công ty

- Tổ chức sơ cấp cứu kịp thời
- Khai báo, điều tra và lưu trữ hồ sơ tai nạn lao động
- Khắc phục, giải quyết và phòng ngừa tai nạn lao động

NGƯỜI LAO ĐỘNG

- Thông báo với người phụ trách khi phát hiện tai nạn
- Khai báo trung thực về tình hình tai nạn
- Tham gia ứng cứu và khắc phục tai nạn lao động





Khi có tai nạn lao động xảy ra

Người lao động cần làm:

- Giữ nguyên hiện trường, phối hợp tham gia sơ cứu, cấp cứu, điều trị, khắc phục sự cố TNLĐ.
- Cung cấp thông tin trung thực, đầy đủ, chính xác cho Đoàn điều tra TNLĐ.
- Thực hiện giám định y khoa, xác định mức độ suy giảm khả năng lao động.
- Yêu cầu NSDLĐ, cơ quan bảo hiểm xã hội thực hiện giải quyết chế độ cho người bị TNLĐ.
- Quay trở lại làm việc khi được NSDLĐ sắp xếp công việc phù hợp.









DOANH NGHIỆP CẦN LÀM GÌ KHI XẢY RA TAI NẠN LAO ĐỘNG ?

1

Đưa người lao động đi sơ cứu, cấp cứu kịp thời; tạm ứng chi phí sơ cứu, cấp cứu và điều trị



2



Thanh toán chi phí y tế từ khi sơ cứu, cấp cứu đến khi điều trị ổn định cho người bị tai nạn

3

Khai báo tai nạn với Sở Lao động, Thương binh và Xã hội và/ hoặc Công an huyện

(trường hợp tai nạn gây chết người thì phải khai báo với cả hai cơ quan trên; trường hợp tai nạn làm bị thương nặng từ hai người trở lên nhưng không gây chết người thì chỉ khai báo với Sở)



4



Thành lập Đoàn điều tra tai nạn lao động cơ sở

(đối với tai nạn lao động làm bị thương nhẹ; tai nạn lao động làm bị thương nặng một người lao động thuộc thẩm quyền của doanh nghiệp)

5

Giới thiệu và lập hồ sơ để người bị nạn được giám định y khoa xác định mức độ suy giảm khả năng lao động



6



Thanh toán chi phí giám định nếu kết luận tỷ lệ suy giảm của người lao động dưới 5%

7

Thực hiện bồi thường, trợ cấp đối với người bị tai nạn lao động trong thời hạn 05 ngày

(kể từ ngày có kết luận của Hội đồng giám định y khoa về mức suy giảm khả năng lao động hoặc kể từ ngày Đoàn điều tra tai nạn lao động công bố biên bản điều tra tai nạn lao động đối với các vụ tai nạn lao động chết người)



8



Trả đủ tiền lương cho người bị nạn phải nghỉ việc trong thời gian điều trị, phục hồi chức năng lao động

9

Sắp xếp công việc phù hợp với sức khỏe người lao động theo kết luận của Hội đồng giám định y khoa (nếu người bị nạn tiếp tục làm việc)



TAI NẠN LAO ĐỘNG, BỆNH NGHỀ NGHIỆP

Loại TNLĐ	Thẩm quyền điều tra	Thời hạn điều tra
TNLĐ nhẹ	Đoàn điều tra TNLĐ cấp cơ sở	Không quá 4 ngày
TNLĐ nặng làm 1 người bị thương		Không quá 7 ngày
TNLĐ nặng làm từ 02 người trở lên bị thương	Đoàn điều tra TNLĐ cấp tỉnh	Không quá 20 ngày
TNLĐ làm chết người		Không quá 30 ngày
TNLĐ làm chết người cần phải giám định kỹ thuật hoặc giám định pháp y		Không quá 60 ngày

MÁY MÓC, THIẾT BỊ CÓ YÊU CẦU NGHIÊM NGẶT

- Máy móc, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, lao động được hiểu là các loại máy móc, thiết bị tồn tại nhiều rủi ro, có thể gây ra những vụ tai nạn lao động nghiêm trọng; vì thế, cần được kiểm soát, quản lý một cách chặt chẽ.

- Theo quy định hiện hành, máy móc, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động được phân thành 03 loại cơ bản: thông thường, lĩnh vực quân sự và lĩnh vực công an; do các cơ quan có thẩm quyền quản lý theo quy định của Chính phủ.





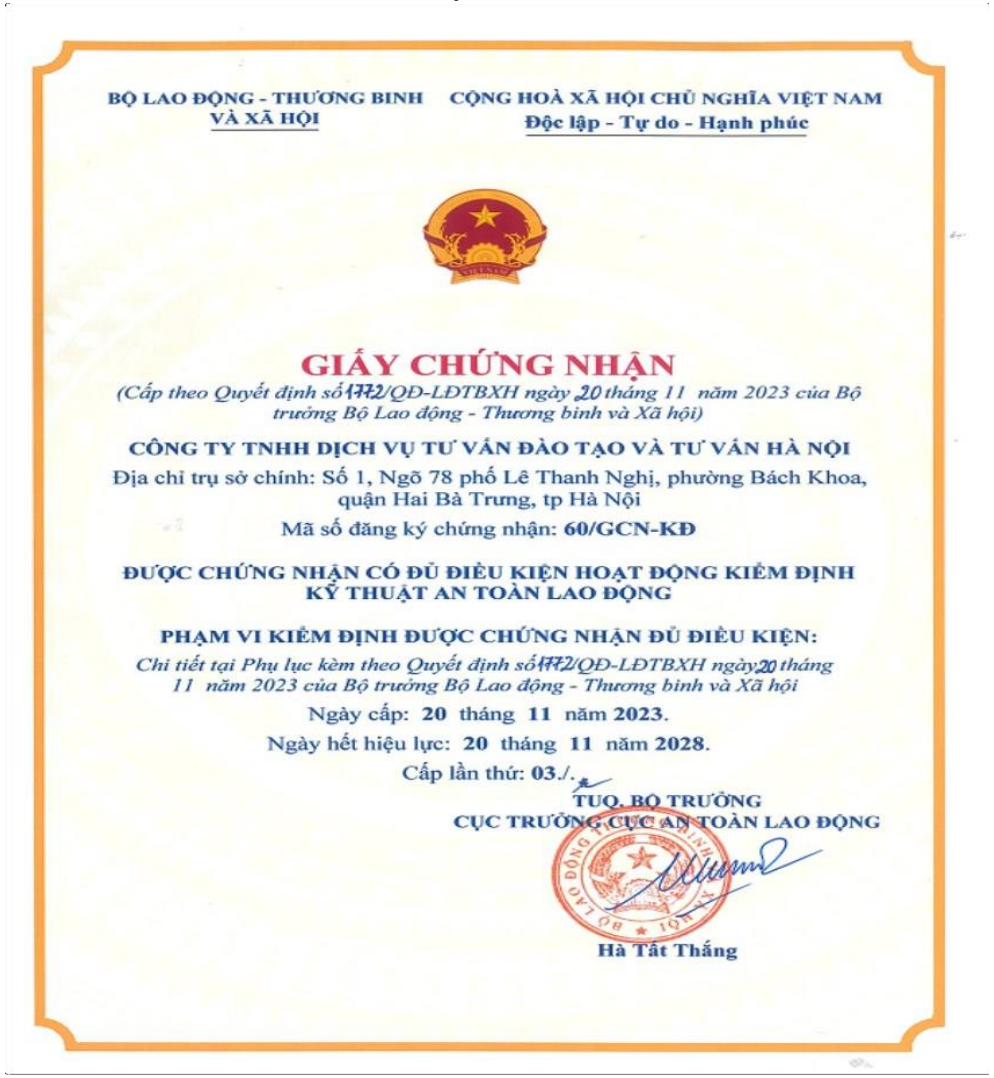




MÁY MÓC, THIẾT BỊ CÓ YÊU CẦU NGHIÊM NGẶT

- Các máy móc, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động phải được kiểm định trước khi đưa vào sử dụng và kiểm định định kỳ bởi cơ quan có thẩm quyền về kiểm định kỹ thuật an toàn lao động.

- Đồng thời, các máy móc và thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động phải được khai báo với Sở LĐTBXH địa phương trong khoảng thời gian 30 ngày trước khi đưa vào sử dụng.



BỘ LAO ĐỘNG - THƯƠNG BINH VÀ XÃ HỘI

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

GIẤY CHỨNG NHẬN

(Cấp theo Quyết định số 1772/QĐ-LĐTBXH ngày 20 tháng 11 năm 2023 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội)

CÔNG TY TNHH DỊCH VỤ TƯ VẤN ĐÀO TẠO VÀ TƯ VẤN HÀ NỘI

Địa chỉ trụ sở chính: Số 1, Ngõ 78 phố Lê Thanh Nghị, phường Bách Khoa, quận Hai Bà Trưng, tp Hà Nội

Mã số đăng ký chứng nhận: **60/GCN-KĐ**

ĐƯỢC CHỨNG NHẬN CÓ ĐỦ ĐIỀU KIỆN HOẠT ĐỘNG KIỂM ĐỊNH KỸ THUẬT AN TOÀN LAO ĐỘNG

PHẠM VI KIỂM ĐỊNH ĐƯỢC CHỨNG NHẬN ĐỦ ĐIỀU KIỆN:

Chi tiết tại Phụ lục kèm theo Quyết định số 1772/QĐ-LĐTBXH ngày 20 tháng 11 năm 2023 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội

Ngày cấp: **20** tháng **11** năm **2023**.

Ngày hết hiệu lực: **20** tháng **11** năm **2028**.

Cấp lần thứ: **03**./.

TUQ. BỘ TRƯỞNG
CỤC TRƯỞNG CỤC AN TOÀN LAO ĐỘNG

Hà Tất Thắng

HUẤN LUYỆN TRƯỚC KHI GIAO NHIỆM VỤ











Người sử dụng lao động tổ chức huấn luyện cho người lao động làm công việc có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động và cấp thẻ an toàn trước khi bố trí làm công việc này. Việc huấn luyện cho người lao động trước khi giao nhiệm vụ có tác dụng:

- Nhận thức được các rủi ro có thể xuất hiện trong quá trình làm việc;
- Biết và áp dụng các nguyên tắc an toàn trong quá trình làm việc;
- Đánh giá về khả năng thực hiện các công việc đối với người lao động một cách tỉ mỉ, chính xác hơn.

NHẬN DIỆN MỐI NGUY VÀ ĐÁNH GIÁ RỦI RO



Tính mạng, thân thể người lao động



Sức khỏe người lao động

3. YẾU TỐ NGUY HIỂM VÀ YẾU TỐ CÓ HẠI TẠI NƠI LÀM VIỆC
CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA – KHẮC PHỤC VÀ XỬ LÝ SỰ CỐ



Yếu tố nguy hiểm là yếu tố gây mất a toàn, làm tổn thương hoặc gây tử vong ch con người trong quá trình lao động.

Yếu tố có hại là yếu tố gây bệnh tật, làm suy giảm sức khỏe con người trong quá trình lao động

Mối nguy là các điều kiện và các yếu tố ảnh hưởng đến thân thể và sức khỏe củ người lao động và những người xung quan liên quan: tổn thương hay bệnh tật

Rủi ro là sự kết hợp giữa khả năng xảy r của những mối nguy và mức độ nghiê trọng của tổn thương cơ thể hay bệnh t gây ra do mối nguy đó

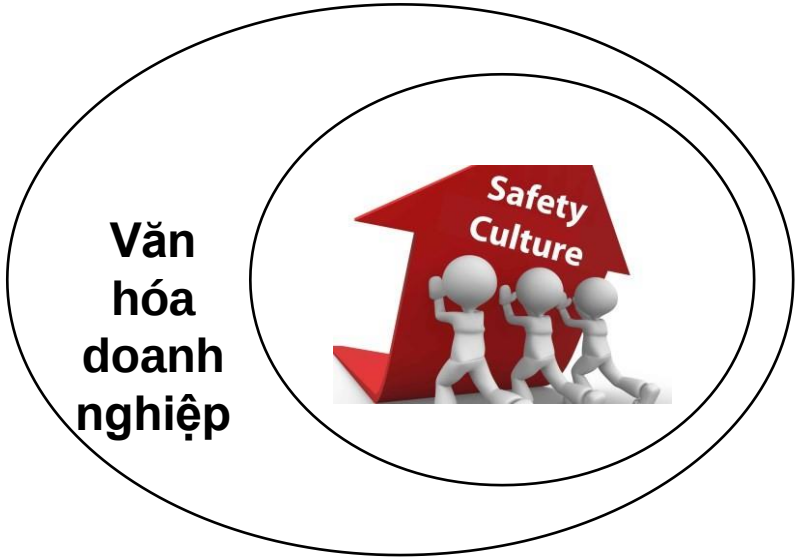
VĂN HÓA AN TOÀN LAO ĐỘNG

- 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.

- Xây dựng văn hoá an toàn trong lao động hay văn hoá phòng ngừa tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp chính là xây dựng các nội dung phải thực hiện để đảm bảo an toàn, phòng chống tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, phòng chống cháy nổ; xây dựng ý thức, tác phong thói quen làm việc an toàn; xây dựng các quy tắc, các chuẩn mực ứng xử của các thành viên liên quan và tham gia quá trình lao động sản xuất đối với các vấn đề quy định nhằm bảo đảm an toàn vệ sinh lao động.

VĂN HÓA AN TOÀN LAO ĐỘNG





PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

CÁC MỐI NGUY PHỔ BIẾN CỦA MÁY

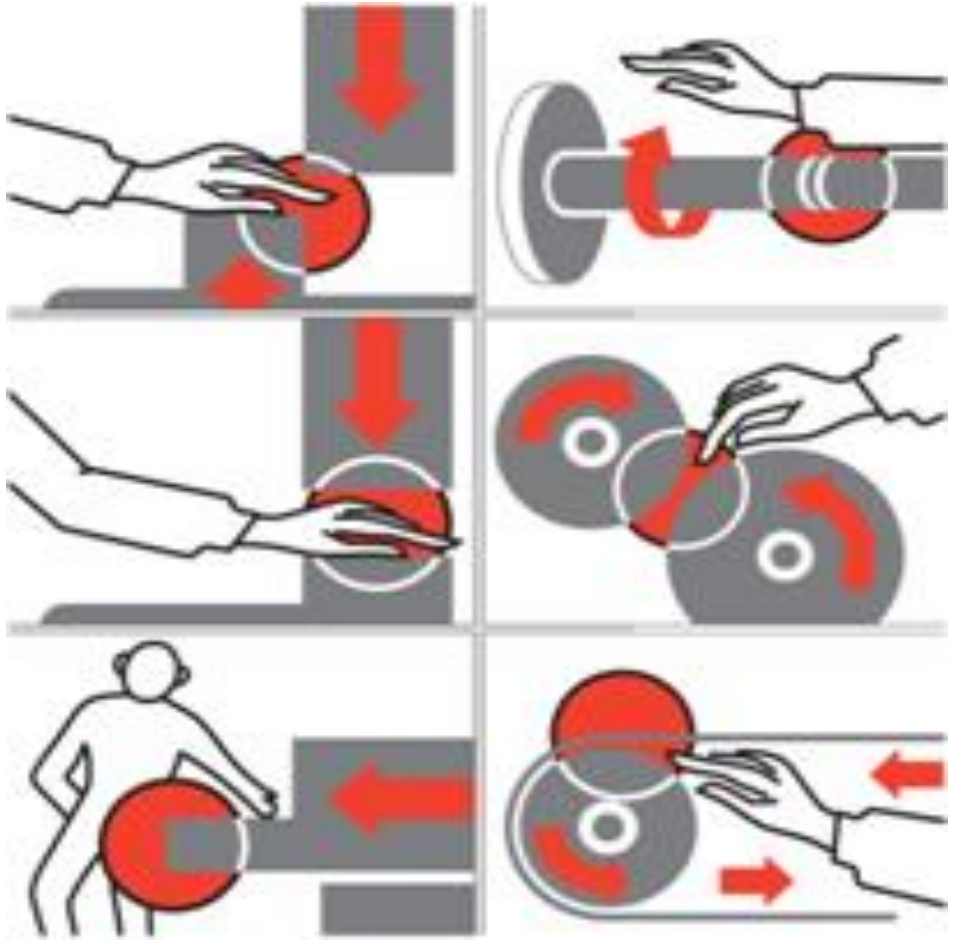








PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT



➢**Các mối nguy chính về cơ khí gồm :**

- ***Sự cắt xén, làm đứt một phần cơ thể;***
- ***Sự đè nát, cuốn, kéo, va đập một phần cơ thể;***
- ***Sự văng bắn các mãnh vụn, sự nổ vỡ các công cụ, thiết bị***

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

Các nguy hiểm hay xảy ra





CUỐN VÁO MÁY



TAI NẠN ĐIỆN GiẬT



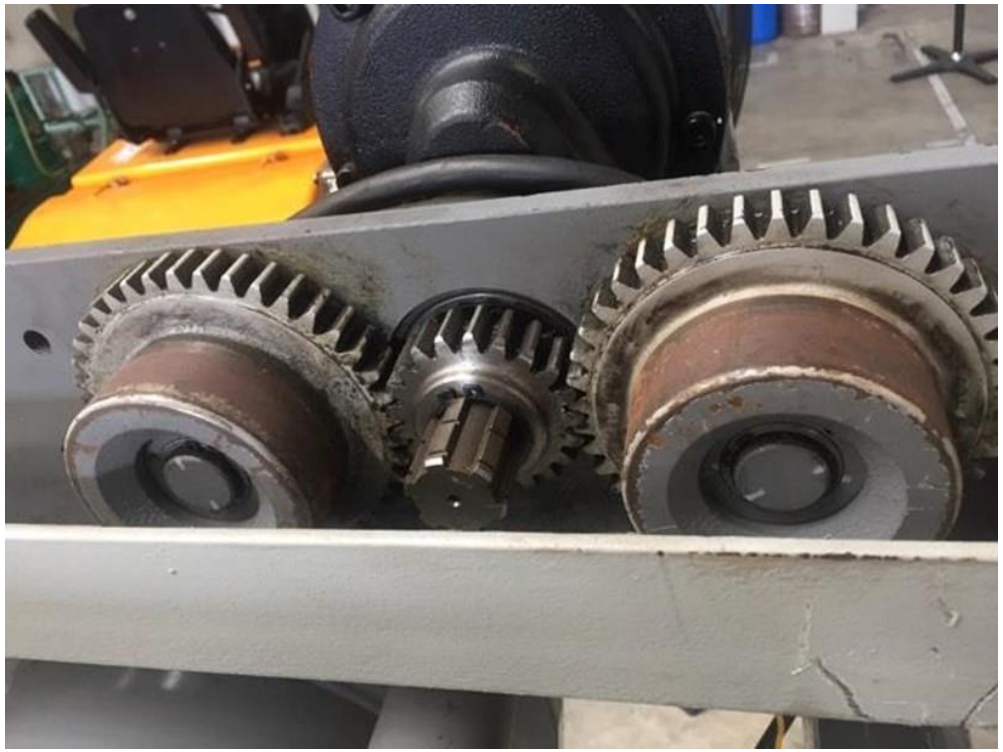
TAI NẠN VẬT VĂNG BẮN



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

Mối nguy công việc gia công cơ khí:

- Các bộ phận, cơ cấu truyền động (đai truyền, bánh răng, trục khuỷu,...);







PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

a. Yếu tố nguy hiểm:

Nổ áp lực (nổ vật lý): do kết cấu và vật liệu chế tạo nồi hơi không đảm bảo an toàn; không có chế độ kiểm tra định kỳ để phát hiện tình trạng kết cấu thiết bị không có khả năng chịu áp lực.

- Bỏng: do hơi nước nóng bị rò rỉ qua các van khóa, van an toàn, bể ống thủy sáng, than cháy văng bắn qua cửa lò, . . .
- Điện giật: do các thiết bị điện đi kèm nồi hơi không được lắp đặt đảm bảo an toàn đúng kỹ thuật

b. Yếu tố có hại:

- Môi trường làm việc có nhiều bụi, nóng, không thông thoáng, tích tụ hơi khí độc (CO, CO2, . . .).



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT





II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

(video)

1. Các yếu tố nguy hiểm liên quan đến kỹ thuật:

- Yếu tố nguy hiểm như cơ cấu quay, bề mặt thao tác, môi trường làm việc
- Rủi ro: Bị vướng, cuốn vào, bị ép - nghiền, bị cắt, đâm.

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

- Nguyên nhân là do:

+ Thiết bị không kiểm tra

+ Vận hành sai nguyên tắc

+ Không lắp đặt thiết bị bảo vệ an toàn

+ Không trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân đầy đủ, phù hợp



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT



II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

B. An toàn khi vận hành các bộ phận có băng tải.

- Yếu tố nguy hiểm:

+ Bị kẹt giữa các phần chuyển động của băng tải trong lúc thực hiện công việc
+ Vướng quần áo vào băng tải
+ Té ngã do đứng trên băng tải
+ Rướn người lấy tạp chất/ rác/ vật liệu thừa đang vận chuyển trên băng tải.
+ Vật liệu từ băng tải vùi lấp/ rơi đè người bên dưới



- Biện pháp an toàn: về kỹ thuật

+ Che chắn, biển báo để bảo vệ khỏi va chạm vào những vị trí có thể bị kẹp, bị cuốn vào băng tải.
+ Lắp đặt bộ gạt vật lạ tự động trên băng tải
+ Lắp đặt nút dừng khẩn cấp, hoặc cảm biến tự động dừng khi người vi phạm
+ Sử dụng cầu khi đi ngang qua băng tải

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT



II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

D. An toàn vận hành máy cắt:

- Yếu tố nguy hiểm

+ Điện giật;

+ Bụi kim loại, bụi đá; mảnh đá, phôi kim loại văng, bắn;

+ Rung, ồn..

- Biện pháp an toàn:

+ Lắp che chắn động, cơ cấu kẹp giữ vật cắt.

+ Sử dụng đá đúng chủng loại, đúng kích thước.

+ sử dụng maý phải không có hiện tượng rung, lắc, đảo đĩa…..;

+ Khi cắt, việc tiếp cận lưỡi cắt với vật cắt phải từ từ; tốc độ cắt (độ sâu ăn dao – đĩa cắt) không được quá lớn;

+ Khi cắt không được ngồi thẳng, đối diện với đĩa cắt;

+ Không được sử dụng đĩa cắt để mài ba via cũng như để mài dụng cụ;

+ Không được sử dụng bất cứ vật gì để phanh hảm, ngừng máy;

+ Phải sử dụng đúng phương tiện BVCN. Khi vận hành máy.

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

E. An toàn khi vận hành hệ thống (trôn) cánh khuấy

- Yếu tố nguy hiểm:

+ Văng, bắn bùn lắng khi khuấy
+ Điện giật.
+ Té ngã khi đi lại
+ Ngạt khí độc

- Biện pháp an toàn:

+ Che chắn cơ cấu truyền động
+ Biển cảnh báo
+ Nối đất, nối không
+ Sử dụng RCD (cầu dao tự động)
+ Sử dụng đúng và đầy đủ PTBVCN
+ Trước lúc vận hành cần kiểm tra đầy đủ, đúng quy trình





PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

F. An toàn khi vận hành hệ thống đóng gói.

- Yếu tố nguy hiểm:

+ Cuốn, kẹp, nghiền
+ Té, ngã
+ Điện giật
+ Đè chân khi rớt hàng

- Biện pháp an toàn:

+ Che chắn động, lan can
+ Biển báo
+ Sử dụng khóa liên động, nút dừng khẩn cấp
+ Hành lang thao tác
+ Nối đất, nối không,
+ Sử dụng đúng, đầy đủ PTBVCN.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

1. Nguy cơ cắt, đứt tay

- **Nguyên nhân:** Tiếp xúc trực tiếp với dao cắt quay nhanh.
- **Tình huống xảy ra:** Khi thao tác điều chỉnh máy, lấy dị vật hoặc nguyên liệu bị kẹt mà không ngắt máy.
- **Hậu quả:** Cắt sâu, đứt ngón tay hoặc bàn tay.



2. Nguy cơ kẹt tay vào bộ phận truyền động

- **Nguyên nhân:** Quần áo, găng tay lỏng, tóc dài bị cuốn vào trục truyền, bánh răng, dây curoa...
- **Hậu quả:** Dập tay, rách da, chấn thương nghiêm trọng.

3. Vật thể văng ra từ dao cắt

- **Nguyên nhân:** Dao cắt bị nứt, lắp sai hoặc nguyên liệu quá cứng.
- **Hậu quả:** Mảnh dao, vật lạ bắn vào mặt, mắt, gây chấn thương.

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy:

Những chú ý an toàn khi thao tác đi lại khu vực làm việc.

- Yếu tố nguy hiểm:

+ Trơn trượt, té ngã
+ Vướng phải dây điện khi đi lại
+ Điện giật
+ Cháy nổ do chập điện
+ Đâm xuyên thủng

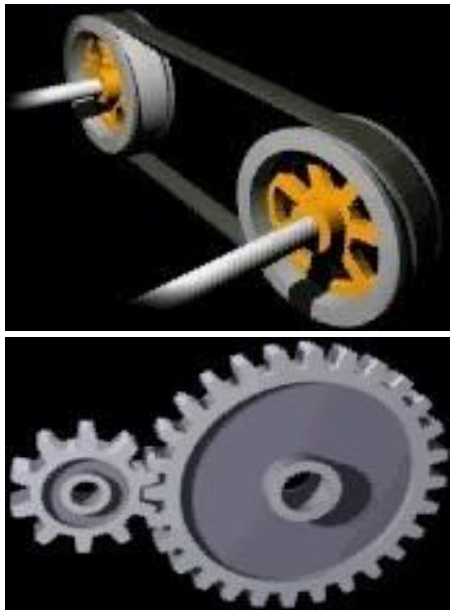
- Biện pháp an toàn:

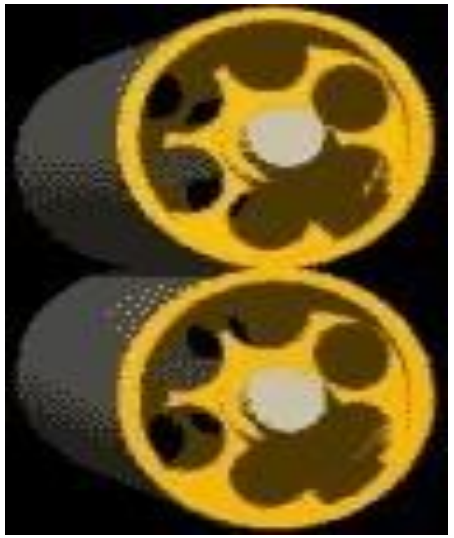
+ Treo biển báo, sơn chỉ lối
+ Bố trí hành lang đảm bảo an toàn
+ Rào chắn máy móc an toàn
+ Sử dụng máng điện đi dây cố định lên cao
+ Nối đất, nối không, RCD bảo vệ,
+ khóa liên động
+ Sử dụng đúng và đầy đủ PTBVCN.



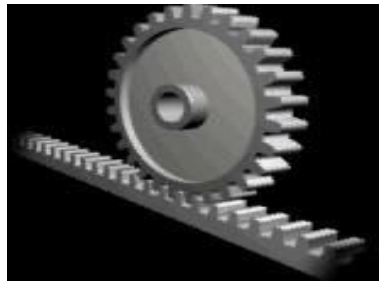
PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

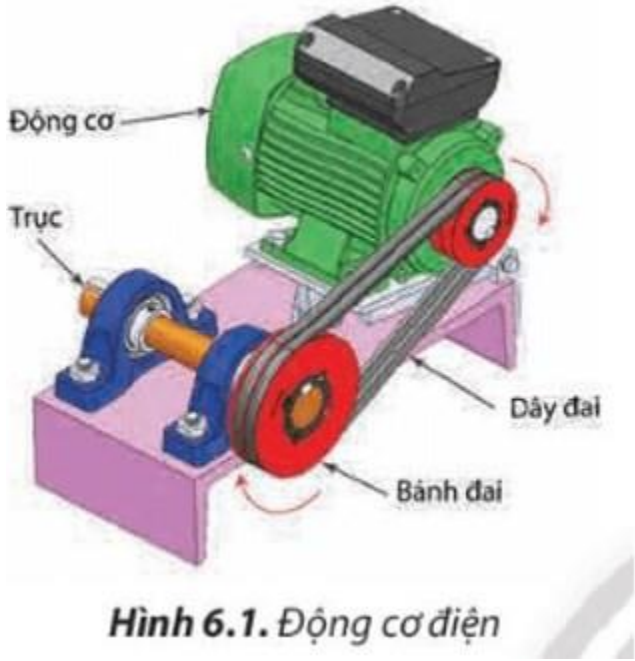
II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy











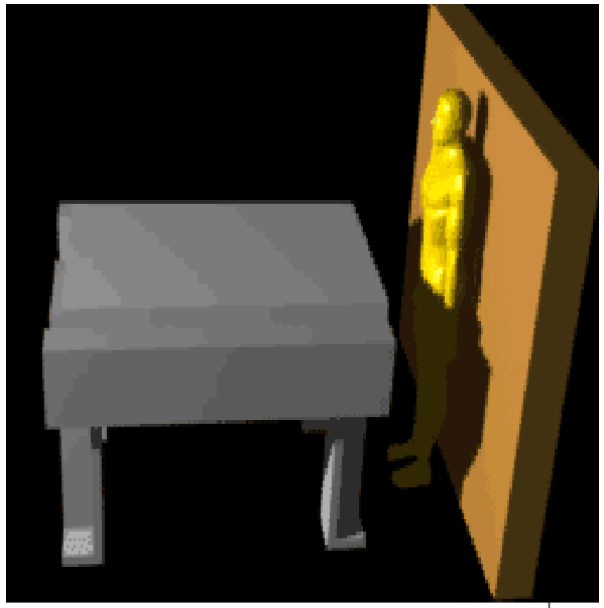
Hình 6.1. Động cơ điện

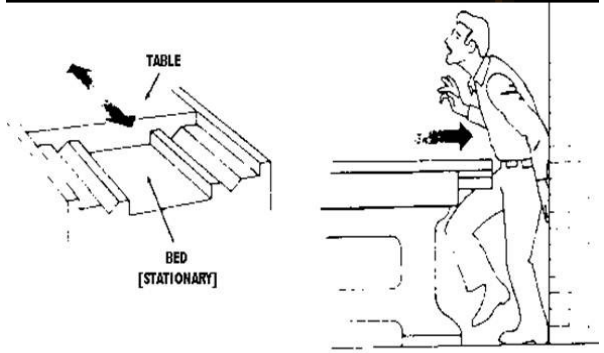
Rủi ro:
- Tay, tóc hoặc cơ thể bị kẹt/ quấn vào trong

Hậu quả:
- Có thể gây chấn thương về tay, cơ thể người.Thậm chí gây tử vong

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy





Rủi ro

- Bị thoi trúng hoặc
- Bị kẹt vào khe
- Vật di chuyển

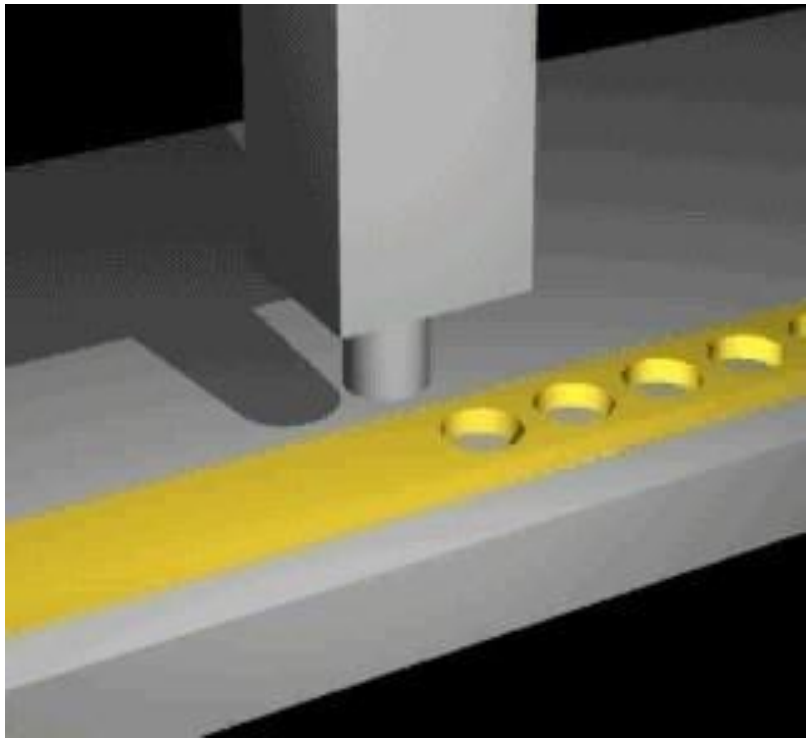
Hậu quả

– Bị chấn thương

– Bị chết do lực va chạm /lực ép quá mạnh

- Chuyển động lên xuống, ra vào
- Mối nguy: kẹp giữa phần chuyển động và phần cố định (vách tường, máy,…)

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy



Máy dập khuôn

Rủi ro:

–Bị thoi trúng hoặc
–Bị dập vào tay
–Văng bắn phôi

Hậu quả:

–Bị chấn thương
–Bị chết do lực va chạm

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

Biện pháp kiểm soát:

- Chú ý không cho tay vào trong khuôn máy

+ Sử dụng máy dập có gắn lá chắn an toàn;

+ Sử dụng máy dập có khuôn an toàn;

+ Sử dụng máy dập có gắn bộ phận truyền tải vào ra tự động.

– Sử dụng các thiết bị bảo hộ có gắn kèm tuỳ theo chủng loại, áp lực, hành trình và phương pháp làm việc của máy.

+ Thiết bị an toàn kiểu then chắn;

+ Thiết bị an toàn kiểu đẩy tay;

+ Thiết bị an toàn nhận biết tay người;

+ Thiết bị an toàn yêu cầu vận hành máy bằng hai tay;

+ Thiết bị an toàn quang điện tử.

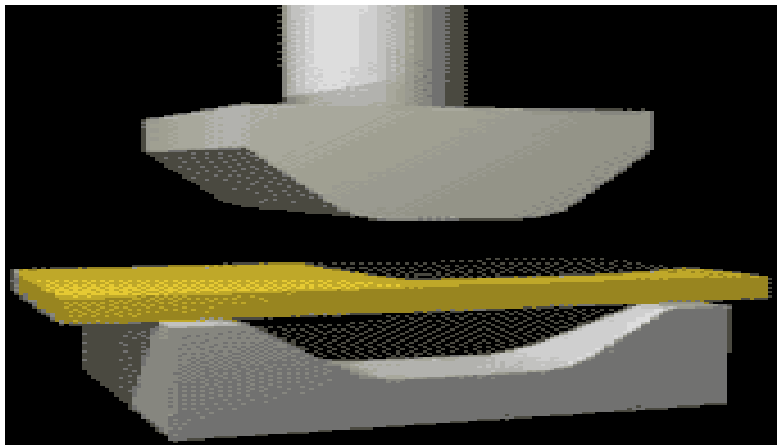
– Khi làm việc tập thể từ hai người trở lên phải lựa chọn kiểu tín hiệu thích hợp trước khi thao tác.

– Sử dụng công cụ thủ công (nếu có thể) khi gia công thiết bị sản xuất.



II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy





Máy Chấn



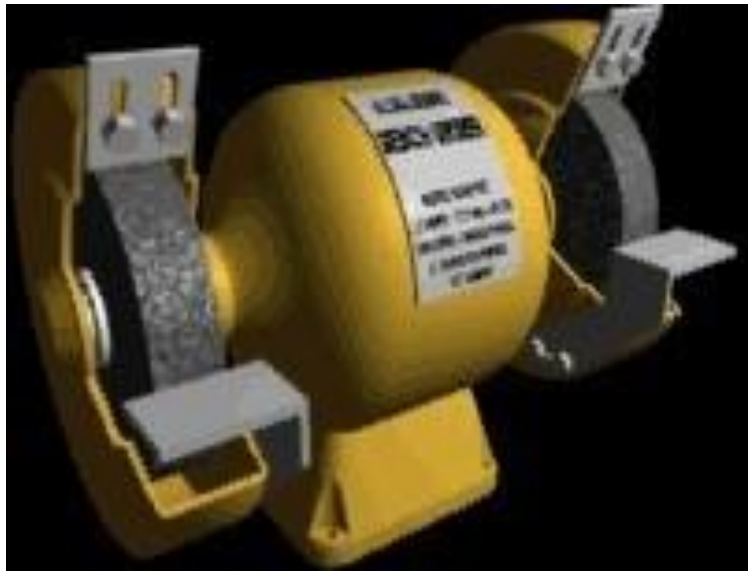
Rủi ro:

Tay có thể bị dập trúng

Hậu quả:

Tay bị nghiền nát

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy



Máy mài

Rủi ro:

- Văng, bắn đá
- Cắt tay

Hậu quả:

1. Đứt tay
2. Vật Văng trúng người chết
3. Điện giật chết

Biện pháp kiểm soát: Lắp che chắn, sử dụng đá dúng chủng loại, sử dụng đá đúng mục đích, gá phôi cố định, kiểm soát tố độ , sử dụng đúng và đầy đủ PTBVCN

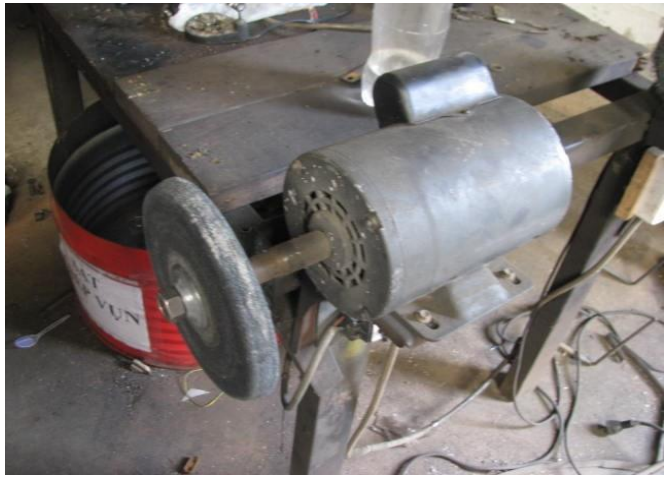
PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy









Rủi ro:

- Văng, bắn đá
- Cắt tay

Hậu quả:

- Đứt tay
- Vật Văng trúng người chết
- Điện giật chết

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

II. Tìm hiểu mối nguy trong vận hành máy





Rủi ro:

- Văng, bắn từ phôi hay mũi khoan
- Cuốn
- Khoan xuyên

Những nguyên nhân:

- Không kiểm tra máy, Che chắn động, sử dụng tay cầm phôi khi khoan, Thiếu hoặc trang phục PTBVCN không phù hợp

Biện pháp cải tiến: Thực hiện kiểm tra máy, Sử dụng thiết bị gá phôi an toàn, Sử dụng PTBVCN đúng và đầy đủ.

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

Lưu ý sau khi vận hành máy cắt sắt bàn

- Khi sử dụng xong hãy tắt công tắc và nguồn điện tránh việc người khác tự ý động vào và tránh chập cháy thiết bị.
- Kiểm tra và vặn chặt lại ốc vít, đảm bảo các bộ phận được giữ chắc chắn, đúng vị trí cho lần sử dụng tiếp theo
- Tra dầu nhớt thường xuyên để máy hoạt động trơn tru. Chú ý tra nhớt bộ phận thanh trượt giúp di chuyển dễ dàng hơn.
- Vệ sinh máy sau mỗi lần sử dụng. Lau sạch lớp bụi bẩn bám vào máy và khe đỡ kẹp thanh kim loại. Trong quá trình sử dụng có thể mạt sắt dính vào vỏ bảo vệ, hãy gõ nhẹ bên ngoài nắp vỏ để chúng rơi ra ngoài.
- Bảo quản máy ở nơi khô ráo, thoáng mát giúp nâng cao tuổi thọ. Nên phủ bạt hoặc vải lên máy giúp tránh bụi bẩn, va đập.



An toàn khi sử dụng súng xịt khí nén

Kiểm tra thiết bị:

- Kiểm tra súng xịt khí và ống dẫn khí để đảm bảo không rò rỉ, nứt vỡ hay hư hại.
- Đảm bảo súng đã được gắn chắc chắn vào nguồn khí nén.
- Kiểm tra áp suất khí nén (thường không nên vượt quá 6-8 bar hoặc theo khuyến cáo của nhà sản xuất).

Trang bị bảo hộ cá nhân (PPE):

- **Kính bảo hộ:** Bảo vệ mắt khỏi bụi và các mảnh vụn bay ngược.
- **Khẩu trang:** Tránh hít phải bụi mịn (nhất là khi xịt các thiết bị điện tử, máy móc).
- **Găng tay:** Tránh bị thương ở tay.
- **Đồ bảo hộ tai (nếu cần):** Với môi trường ồn ào hoặc áp lực khí lớn



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

Trong khi sử dụng

Tư thế và cách cầm súng:

- Luôn hướng vòi súng ra xa người và người xung quanh.
- Cầm chắc tay cầm, không chĩa súng vào mặt, cơ thể hoặc người khác.
- Không bịt miệng vòi xịt, dù chỉ là đùa giỡn.



Kỹ thuật xịt:

- Giữ khoảng cách an toàn giữa vòi súng và vật cần làm sạch (thường từ 10 – 20 cm).
- Di chuyển đều tay, tránh xịt liên tục vào một điểm trong thời gian dài (có thể gây hư hỏng).
- Xịt theo hướng ra ngoài, tránh đẩy bụi vào bên trong thiết bị.

Lưu ý khi xịt các thiết bị điện tử hoặc máy móc tinh vi:

- Giảm áp suất khí.
- Tránh làm lệch, bung linh kiện bên trong do áp lực quá mạnh.

PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

3. Sau khi sử dụng

- Tắt nguồn khí nén.
- Tháo súng ra khỏi nguồn khí.
- Làm sạch và bảo quản súng đúng cách, tránh nơi ẩm ướt.

4. Những điều tuyệt đối không nên làm

- ➢ Không chĩa súng vào người hoặc động vật.
- ➢ Không sử dụng để làm sạch quần áo khi đang mặc.
- ➢ Không dùng để làm sạch da (khí nén có thể gây tổn thương mô).
- ➢ Không sử dụng gần nguồn lửa hoặc nơi dễ cháy nổ.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

Những yếu tố ảnh hưởng đến người thợ hàn khi làm việc

Khi làm việc, người thợ hàn sẽ bị chi phối bởi các yếu tố sau đây:

•Ánh sáng: Yếu tố này bao gồm ánh sáng tại nơi làm việc, ánh sáng của hồ quang. Nếu thường xuyên làm việc tại nơi thiếu ánh sáng, không có dụng cụ bảo vệ mắt thì về lâu dài, thị lực của thợ hàn sẽ bị ảnh hưởng.

•Nhiệt độ: Khi làm việc, thợ hàn phải tiếp xúc với các nguồn nhiệt như: nhiệt từ hồ quang, nhiệt độ vật hàn, nhiệt độ môi trường làm việc.

•Điện: Thợ hàn làm việc trực tiếp với máy hàn và có nguy cơ gặp các vấn đề về điện nếu không đảm bảo như bị điện giật, máy hàn rò điện,.

•Môi trường làm việc: Người thợ phải đối mặt với các vấn đề về môi trường làm việc như có sạch sẽ không, an toàn hay thiếu an toàn, được trang bị đồ bảo hộ không,...



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

Những nguy hiểm có thể xảy ra khi hàn điện

Cũng giống như nhiều ngành nghề khác, nếu không được trang bị đầy đủ thiết bị bảo hộ hoặc coi thường sự an toàn về điện, thợ hàn có thể gặp nhiều nguy hiểm, cụ thể:

- Bị điện giật do đường điện hoặc máy hàn bị rò điện.
- Bị thương do tia hồ quang điện chiếu trực tiếp vào da, mắt.
- Bị bỏng do xỉ nóng hoặc kim loại nóng chảy bắn vào người.
- Ngộ độc khí và bụi hàn.
- Cháy nổ xảy ra khi hàn gần bình chứa khí hàn, không gian có nhiều chất dễ bắt lửa.
- Hỏa hoạn có thể xảy ra do xỉ nóng bắn vào vật liệu dễ cháy.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

Quy định an toàn khi hàn điện

Khi sử dụng máy hàn mini cho gia đình hoặc máy hàn công nghiệp, máy hàn đa năng cho các tiệm hàn xì, xưởng gia công cơ khí,... người thợ hàn phải đặc biệt lưu ý đến các biện pháp an toàn khi hàn điện sau đây:

•Chỉ có thợ điện hoặc người am hiểu về kỹ thuật điện mới được nối điện cho máy hàn. Việc sửa chữa thiết bị, đấu điện để hàn hoặc sửa chữa máy hàn phải đảm bảo các quy định về an toàn hàn điện.

•Cách sử dụng máy hàn điện an toàn là đảm bảo dây dẫn cáp điện cho máy hàn có chiều dài tối đa 10m và phải được lắp đặt đúng kỹ thuật, cách điện tốt, không để tùy ý trên mặt đất.

•Các công tắc điện trên máy hàn hoặc ở trạm điện cung cấp cho máy hàn phải hoạt động tốt, có thiết bị bảo vệ.

•Mỗi máy hàn cần có cầu dao riêng biệt cho mạch nhánh điện dẫn đến máy. Không dùng 1 cầu dao chung cho nhiều máy hàn.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

•Đặt máy hàn lên bề mặt sạch sẽ, không ẩm ướt, không có sắt thép bừa bãi và phải có mái che. Không làm việc khi trời mưa nếu máy hàn đặt ở nơi không có mái che.

•Trong quá trình sử dụng máy hàn, công nhân phải được trang bị đầy đủ trang bị bảo hộ lao động để chống tia lửa, bụi kim loại, các tia bức xạ có hại cho cơ thể. Ngoài ra, nên đeo găng tay, đi ủng, sử dụng thảm cách điện để đảm bảo an toàn.

•Khi làm việc trong môi trường độc hại, có khí độc có thể gây cháy nổ như giếng sâu, bể chứa nhiên liệu,... phải có khảo sát, đo đạc nồng độ xem có nguy hiểm cho tính mạng hay không. Nếu nồng độ thấp hơn ngưỡng cho phép thì mới được làm việc và cần phải có thiết bị thông gió và người giám sát để đảm bảo an toàn.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

•Ngắt nguồn điện cấp cho máy hàn khi di chuyển máy hàn, ngừng công việc, sửa chữa đầu dây của máy hàn.

•Trong quá trình hàn cần đảm bảo khu vực hàn không có chất dễ bắt lửa; dụng cụ hàn chất lượng tốt; không hàn tại những thùng đóng kín, thùng trước đây đựng chất dễ cháy nhưng chưa được làm sạch; không để cáp hàn tiếp xúc với nước, hóa chất ăn mòn; nếu vị trí đặt máy hàn có nhiều người qua lại thì phải có lớp cách điện cho cáp hàn.

•Khi xong việc phải tháo các dây dẫn. Sau đó, để máy hàn và dụng cụ hàn ở nơi sạch sẽ, tránh ẩm ướt, có nhiều ánh nắng để sản phẩm có tuổi thọ cao.



PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN
AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN

Cách phòng tránh điện giật khi hàn

•Không chạm trực tiếp vào các bộ phận dẫn điện của máy hàn que để tránh bị điện giật hoặc bị bỏng.

•Nên tự cách điện với mặt đất và vật cần hàn bằng vật cách điện hiệu quả.

•Ngắt nguồn điện trước khi tháo lắp linh phụ kiện máy hàn.

•Kiểm tra định kỳ độ an toàn của cáp nguồn máy hàn.

•Tắt các thiết bị nếu không cần dùng đến.

•Đừng quên mặc đồ bảo hộ an toàn để tránh các nguy cơ gây nguy hiểm.

•Hãy chú ý khi làm việc ở môi trường ẩm ướt hoặc các tư thế khó như quỳ, nằm,...

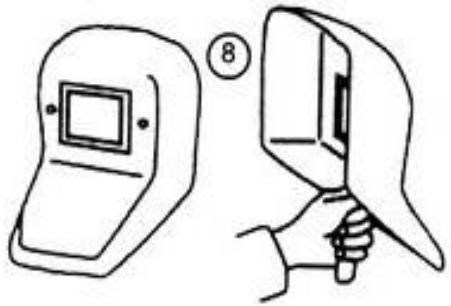


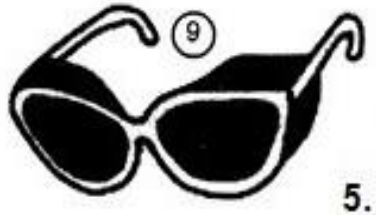
PHẦN AN TOÀN CHUYÊN MÔN

AN TOÀN VẬN HÀNH MÁY TRONG SẢN XUẤT

AN TOÀN KHI HÀN ĐIỆN





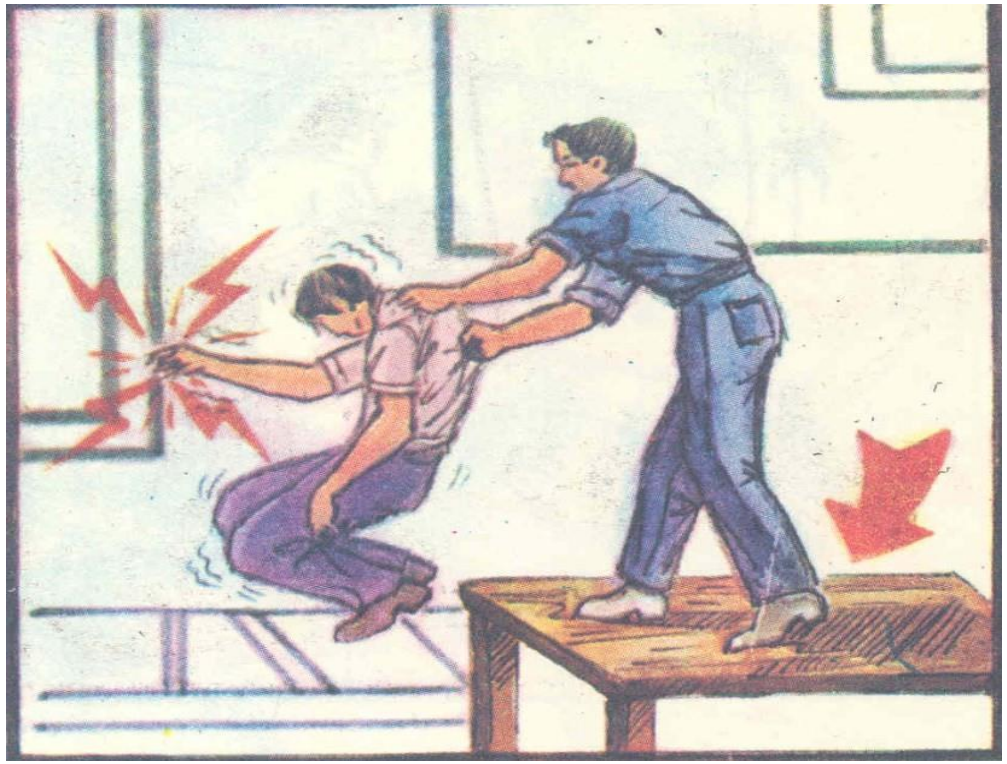


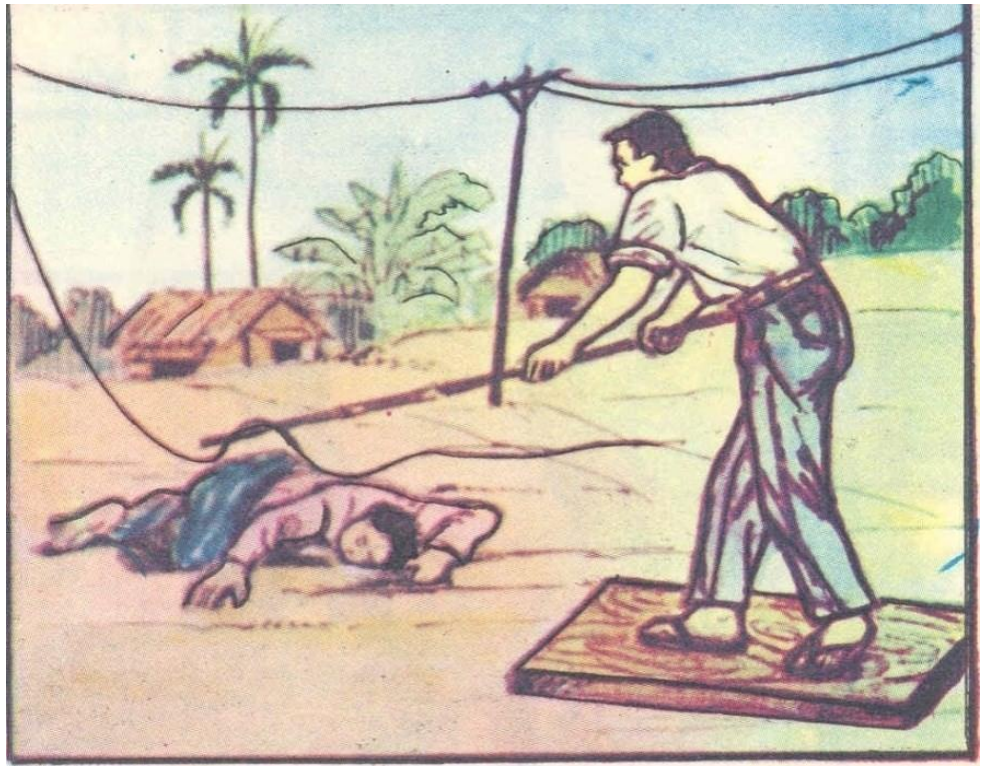
1. Quần áo bảo hộ chịu nhiệt.
2. Tấm da che ngực.
3. Tay áo da.
4. Găng tay hàn.
5. Tấm da che chân.
6. Giày bảo hộ.
7. Mũ bảo hộ.
8. Mặt nạ hàn.
9. Kính bảo hộ.



Phần sơ cứu khi xảy ra tai nạn

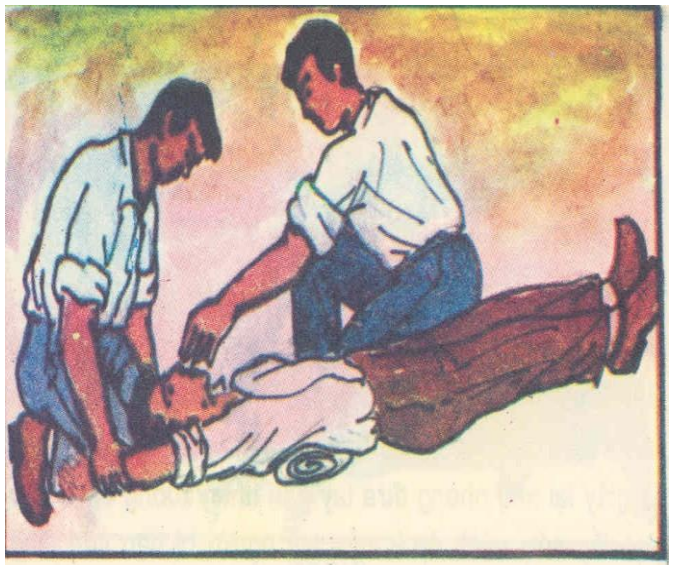
Cấp cứu điện giật

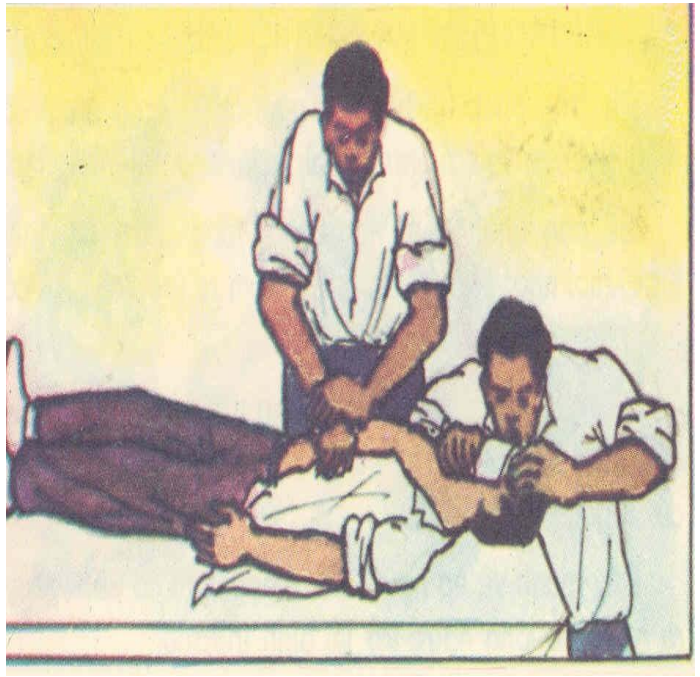


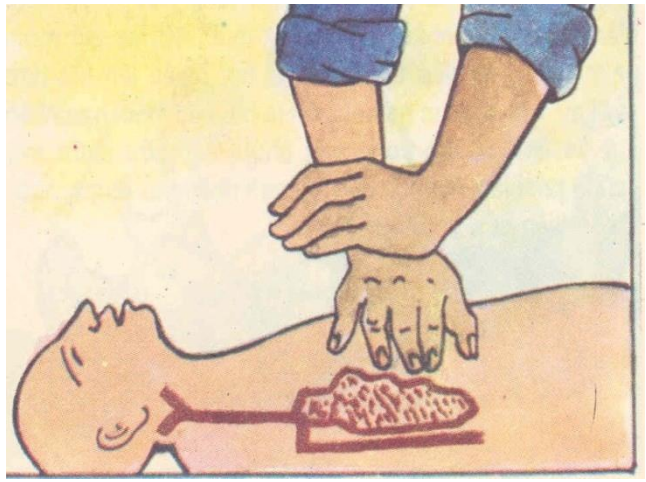


Phần sơ cứu khi xảy ra tai nạn

Cấp cứu ngừng thở







Phần sơ cứu khi xảy ra tai nạn



