

TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ TỰ TRỌNG THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
KHOA MAY THỜI TRANG

BÀI GIẢNG ĐIỆN TỬ:
AN TOÀN LAO ĐỘNG

Bậc đào tạo: Cao Đẳng

Giảng viên thực hiện: Nguyễn Bạch Cẩm Dung

CHƯƠNG 1: NHỮNG KIẾN THỨC CƠ BẢN VỀ KỸ THUẬT AN TOÀN VÀ BẢO HỘ LAO ĐỘNG



1.Mục tiêu:

- Trình bày ý nghĩa và tính chất của công tác bảo hộ lao động và an toàn lao động;
- Phân tích được các nguyên nhân cơ bản gây ra tai nạn lao động;

2.1.Các khái niệm về bảo hộ lao động

-Bảo hộ lao động là những biện pháp phòng tránh hay xóa bỏ những nguy

hiểm cho con người trong quá trình lao động

2.2.Mục đích và ý nghĩa của công tác bảo hộ lao động

* Mục đích.

- Đảm bảo an toàn thân thể, hạn chế đến mức thấp nhất hoặc không để xảy ra tai nạn chấn thương, gây tàn phế hoặc tử vong trong lao động

2.3.Tính chất và nội dung công tác bảo hộ lao động

2.3.1. Tính khoa học kỹ thuật của công tác bảo hộ lao động

- Mục tiêu của công tác Bảo hộ lao động là loại trừ các yếu tố nguy hiểm. Và có hại phát sinh trong sản xuất. Cải thiện điều kiện làm việc ngăn ngừa tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

-Do vậy khoa học kỹ thuật là một mặt không thể thiếu, không thể tách rời.

Đây là yếu tố quan trọng hàng đầu cho sự thắng lợi của công tác bảo hộ lao động.



*** Ý nghĩa**

- Công tác bảo hộ lao động thể hiện quan điểm quý trọng con người. Vai trò của người lao động trong xã hội được tôn trọng
- Bảo hộ lao động đảm bảo cho xã hội trong sáng , lành mạnh, mọi người lao động được sống khỏe, làm việc có hiệu quả cao.

2.3.2. Tính pháp lý của công tác bảo hộ lao động

- Tính KHKT là yếu tố quan trọng quyết định sự thắng lợi của công tác Bảo hộ lao động.
- Các giải pháp KHKT phải được thể chế hóa thành những luật lệ, chế độ chính sách, tiêu chuẩn quy định hướng dẫn. Để buộc mọi cấp quản lý, mọi tổ chức và cá nhân phải thực hiện nghiêm chỉnh thực hiện một cách tốt nhất.

2.3.3. Tính quần chúng của công tác bảo hộ lao động

- Tất cả mọi người từ người sử dụng lao động đến người lao động đều là đối tượng cần phải bảo vệ.
- Người lao động là người trực tiếp tham gia tiếp xúc với điều kiện lao động.



2.4. Luật pháp bảo hộ lao động

Luật pháp đối với BHLĐ

-BHLĐ luôn là chính sách kinh tế, xã hội quan trọng của Đảng và Nhà nước ta.

Những quan điểm của Đảng và Nhà nước đã được thể hiện trong sắc lệnh số 29/SL ngày 12/3/1974; trong hiến pháp năm 1959; hiến pháp năm 1992 pháp lệnh BHLĐ năm 1994 và sửa đổi bổ sung một số điều của Bộ luật lao động năm 2002.



b.Hệ thống các văn bản pháp luật hiện hành về BHLĐ:

-Hệ thống các văn bản pháp luật hiện hành về BHLĐ gồm 3 phần:

Phần I: Bộ luật lao động và các luật khác, pháp lệnh có liên quan đến ATVSLĐ.

Phần II: Nghị định 06/CP và các nghị định có liên quan đến ATVSLĐ.

Phần III: Các thông tư, chỉ thị, tiêu chuẩn quy phạm ATVSLĐ.

Sơ đồ hệ thống luật pháp, chế độ chính sách bảo hộ lao động của Việt Nam



2.5.2 Khen thưởng, xử lý về BHLĐ:

Người lao động vi phạm kỉ luật lao động (những quy định thể hiện trong nội quy lao động) trong đó ATLĐ, vệ sinh lao động ở nơi làm việc là một trong năm nội dung chủ yếu của nội quy lao động của doanh nghiệp, người vi phạm sẽ bị xử theo điều 84 của Bộ luật lao động.



2.5. Bộ máy tổ chức quản lý công tác bảo hộ lao động trong doanh nghiệp

2.5.1 Quản lý nhà nước về BHLĐ

Nội dung quản lý Nhà nước về BHLĐ bao gồm:

-Ban hành và quản lý thống nhất hệ thống tiêu chuẩn ATLĐ, tiêu chuẩn vệ sinh lao động đối với máy móc, thiết bị, nơi làm việc và các tác nhân có liên quan đến điều kiện lao động, tiêu chuẩn chất lượng, quy cách các loại phương tiện bảo vệ cá nhân.

2.6.Nội dung công tác bảo hộ lao động

2.6.1 Nội dung về KHKT của bảo hộ lao động

Khoa học kỹ thuật Bảo hộ lao động là lĩnh vực khoa học tổng hợp, liên ngành được hình thành, phát triển. Trên cơ sở kết hợp và sử dụng thành tựu của nhiều ngành khoa học khác nhau.

Từ khoa học tự nhiên, khoa học kỹ thuật chuyên ngành, đến các ngành khoa học kinh tế, xã hội học,...



2.6.2 Xây dựng và thực hiện

+Pháp lệnh, Chế độ, Thẻ chế về BHLĐTháng 8/1947, Chủ tịch Hồ Chí Minh ra

Sắc lệnh đầu tiên số 195L về BHLĐ. Các điều 133,140 nêu rõ: “Các xí nghiệp phải có đủ phương tiện đảm bảo an toàn và giữ gìn sức khỏe cho công nhân: những nơi là việc phải rộng rãi, thoáng khí và có ánh sáng mặt trời”.



2.6.3 Nội dung cơ bản trong bảo hộ lao động.

Những nội dung của công tác bảo hộ lao động nêu trên là rất lớn, bao gồm nhiều công việc thuộc nhiều lĩnh vực công tác khác nhau, hiểu được nội dung của công tác bảo hộ lao động sẽ giúp cho người quản lý đề cao trách nhiệm và có biện pháp tổ chức thực hiện công tác bảo hộ lao động đạt kết quả tốt nhất.



CHƯƠNG 2: KỸ THUẬT VỆ SINH LAO ĐỘNG



1. Mục tiêu:

- Trình bày được các biện pháp đề phòng tác hại nghề nghiệp.
- Các biện pháp chống các tác hại trong sản xuất.



2. Nội dung chương:

- **Ý nghĩa và nhiệm vụ của vệ sinh lao động**

Việc quy định vấn đề an toàn lao động và vệ sinh lao động thành một chế định trong luật lao động có ý nghĩa có ý nghĩa quan trọng trong thực tiễn.



1. Bệnh nghề nghiệp

1. Bệnh da nghề nghiệp

Công nhân may thường gặp một số bệnh về da liễu như bệnh sạm da, bệnh viêm da chàm tiếp xúc, bệnh dị ứng, bệnh viêm loét da, viêm móng... Nguyên nhân gây ra những căn bệnh về da của người lao động là do môi trường làm việc như bụi vải; bụi từ máy móc; hóa chất từ các chất nhuộm công nghiệp.

2. Bệnh điếc nghề nghiệp

Điếc là căn bệnh có tỷ lệ nhiều người mắc phải cao thứ hai hiện nay. Nguyên nhân gây ra điếc ở công nhân may là do phải tiếp xúc với môi trường tiếng ồn vượt quá quy chuẩn cho phép trong thời gian dài. Tiếng ồn gây ra từ sự vận hành của máy móc như máy may, máy dệt,... là nguyên nhân trực tiếp gây ra căn bệnh này.

3. Bệnh về đường hô hấp

Một căn bệnh phổ biến của công nhân may liên quan tới đường hô hấp là bệnh bụi phổi. Đây là căn bệnh rất dễ mắc và khó chữa. Một số bệnh bụi phổi công nhân thường mắc phải hiện nay là: bệnh bụi phổi silic; bệnh bụi phổi ami-ăng; bệnh bụi phổi bông...

1. Các biện pháp đề phòng tác hại nghề nghiệp

Tùy tình hình cụ thể có thể áp dụng các biện pháp đề phòng sau:

a) Biện pháp kỹ thuật công nghệ

b) Biện pháp kỹ thuật vệ sinh

c) Biện pháp phòng hộ cá nhân



4. Những biến đổi sinh lý của cơ thể người lao động

Sinh lý cơ thể người trong lao động

- Là các biến đổi sinh lý của các cơ quan chức năng trong cơ thể trong điều kiện lao động. Các đáp ứng này ở mỗi cơ quan trong cơ thể có khác nhau, với mức độ và sự biểu hiện ra ngoài có thể quan sát được.

1. Hệ Thống Tuần Hoàn

2. Hệ Hô Hấp

2.5 Tăng năng suất lao động và chống mệt mỏi

Để có thể tăng năng suất lao động theo em chúng ta cần phải:

1. Đối với chủ thể lao động:

- Có tính kỷ luật lao động: Tuân thủ những tiêu chuẩn quy định hành vi cá nhân của lao động mà tổ chức xây dựng nên dựa trên những cơ sở pháp lý và các chuẩn mực đạo đức xã hội. Bất kỳ tổ chức nào cũng vậy, cá nhân trong tổ chức mà không tuân thủ kỷ luật, ắt sẽ bị đào thải...

2. Công cụ lao động:

2.6 Vi khí hậu trong sản xuất

Khái niệm:

- Vi khí hậu trong sản xuất là trạng thái lí học của không khí trong khoảng thời gian thu hẹp gồm các yếu tố như: nhiệt độ, độ ẩm, bức xạ nhiệt và vận tốc chuyển động của không khí.



Vi khí hậu



Vi khí hậu nóng

Vi khí hậu lạnh

Bức xạ nhiệt

2.5 Tiếng ồn và rung động trong sản xuất

Tiếng ồn: là tập hợp những âm thanh khác nhau về cường độ và tần số, không có nhịp, gây cho con người cảm giác khó chịu.

Bụi trong sản xuất

a. Định nghĩa và phân loại :

Bụi phát sinh trong tự nhiên do gió bão động đất, núi lửa nhưng quan trọng hơn trong sinh hoạt và sản xuất của con người trong nền công nông nghiệp hiện đại, bụi phát sinh từ các quá trình gia công, chế biến các nguyên liệu rắn

a.Tính chất của bụi :

- **Độ phân tán :**

Độ phân tán là trạng thái của bụi trong không khí phụ thuộc vào trọng lượng hạt bụi và sức cản không khí. Hạt bụi càng lớn càng dễ rơi tự do, hạt càng mịn thì càng rơi chậm, chính những hạt bụi mịn này gây nguy hiểm cho phổi nhiều hơn.

4. Chiếu sáng trong sản xuất

Ánh sáng thấy được là những bức xạ photon có bước sóng λ trong khoảng $380 \div 760 \text{nm}$ ứng với các dãy màu tím, lam, xanh, lục, vàng, da cam, hồng, đỏ, v.v...

Một bức xạ nhiệt có bước sóng xác định trong miền thấy được, khi tác dụng vào mắt người sẽ tạo một cảm giác màu sắc xác định. Phổ của miền bức xạ thấy được(ánh sáng ban ngày)



4. Thông gió trong công nghiệp

Mục đích của thông gió trong công nghiệp

- Môi trường của không khí là một phần của môi trường sống (sinh hoạt và lao động) của con người , có tính chất quyết định tạo cảm giác dễ chịu , không ngột ngạt nóng bức hay giá lạnh.
- Môi trường không khí là môi sinh của con người , luôn bị ô nhiễm bởi hơi ẩm , khí thải hô hấp và bài tiết của con người (CO_2 , NH_3 ...).

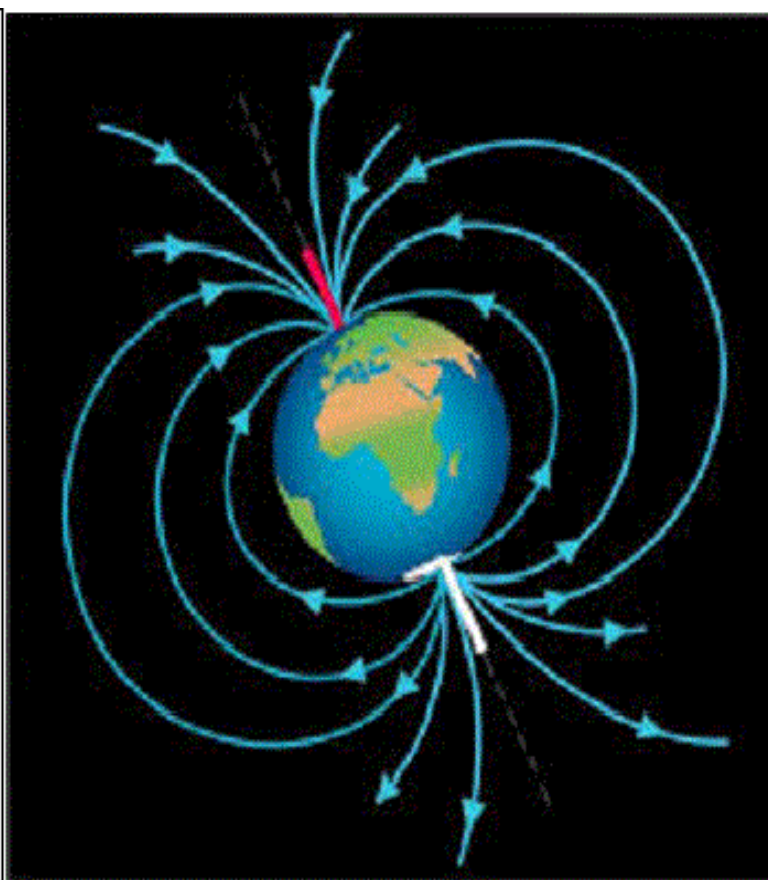
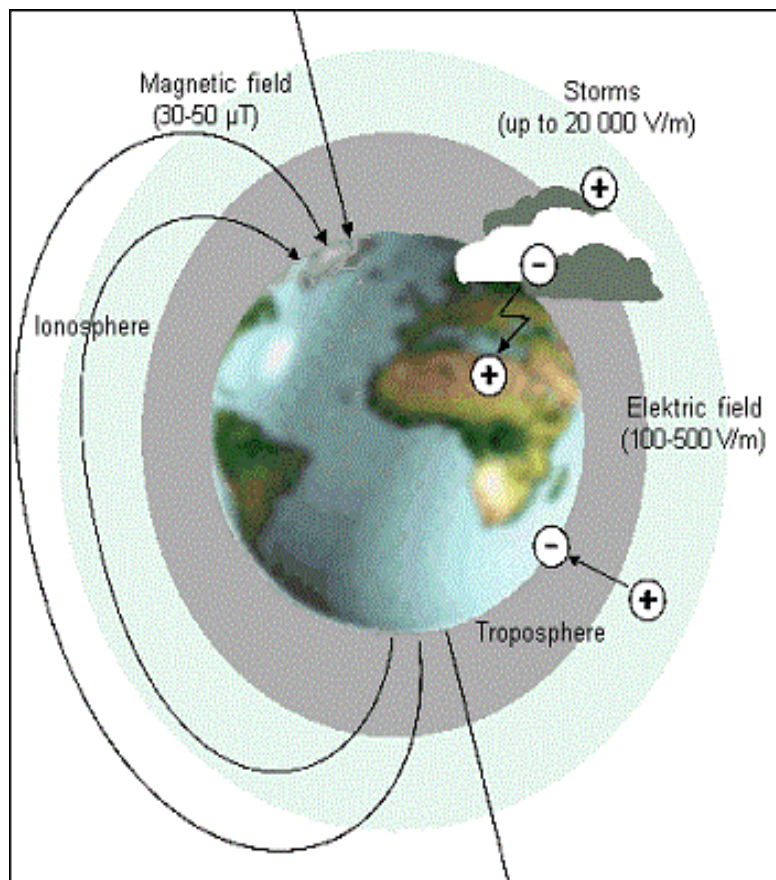
4. Phòng chống phóng xạ

5. Phòng chống điện từ trường

2.9.1 Khái quát về điện từ trường

Khái niệm về điện từ trường:

-Điện từ trường là môi trường vật chất tại đó tồn tại cùng lúc điện trường và từ trường.

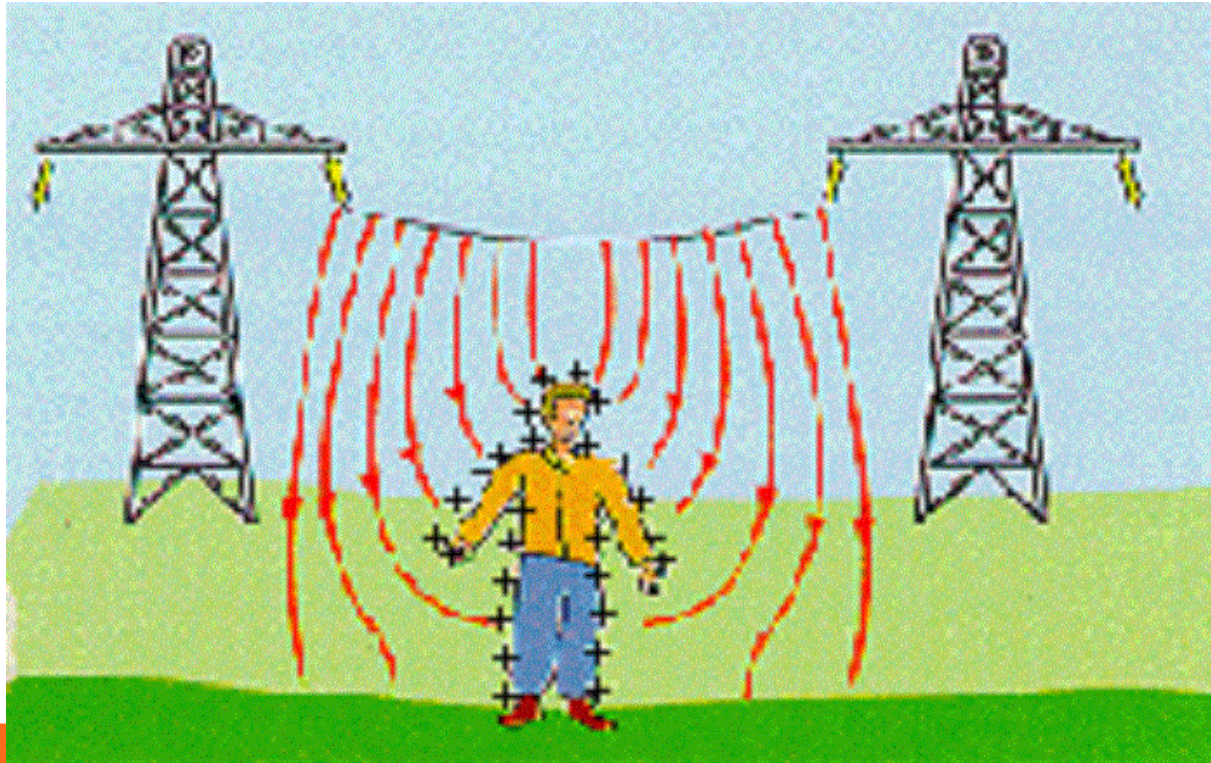


- Các nguồn trường điện từ tự nhiên được phân thành hai nhóm:

Nhóm 1 là cực của Trái Đất – điện trường và từ trường vĩnh cửu;

Nhóm 2: sóng radio được sản sinh bởi các vì tinh tú (Mặt trời, Mặt trăng, các vì sao...), các quá trình khí quyển – sấm sét .





CHƯƠNG 3: KỸ THUẬT AN TOÀN



1.Mục tiêu:

- Trình bày được các biện pháp phòng tránh chấn thương.
- Phòng chống tác hại của hóa chất.



2.1.Các yếu tố nguy hiểm gây chấn thương

Các Yếu Tố Nguy Hiểm Trong Sản Xuất

- Các bộ phận và cơ cấu sản xuất: cơ cấu chuyển động, trục, khớp nối truyền động, đồ gá các bộ phận chuyển động tịnh tiến.v.v...
- Các mảnh dụng cụ, vật liệu gia công bắn ra: dụng cụ cắt, đá mài, phôi, chi tiết gia công, các mảnh vật liệu khi làm sạch vật đúc, đập, dập, nghiền vật liệu cứng, giòn v.v...

2.2.Các biện pháp và phương tiện cơ bản

***Các biện pháp cơ bản trong ATLĐ:**

1. Quản lý giám sát ATLĐ: công việc này phải tiến hành thường xuyên, nhiều cấp ngành tham gia và được công chúng hưởng ứng.

2. Dự báo nguy cơ tai nạn LĐ kịp thời để có sự phòng bị hữu hiệu: những nơi có nguy cơ tai nạn LĐ cần có biển báo nguy hiểm để người LĐ luôn có ý thức cảnh giác để tự phòng tránh tai nạn LĐ.



2.3.Một số hóa chất độc gây bệnh nghề nghiệp

Các hóa chất gây bệnh nghề nghiệp

- 1.Chì và hợp chất của chì
2. Thủy ngân và hợp chất của nó



2.4.Quá trình xâm nhập, đào thải chất độc qua cơ thể

- Chất độc có thể xâm nhập vào cơ thể qua 3 đường khác nhau: qua da, qua đường tiêu hóa và qua đường hô hấp.



2.5.Tác hại của hóa chất

a.Tác hại của hóa chất đối với cơ thể con người

Những ảnh hưởng của hóa chất có thể là cấp tính hoặc mãn tính tùy thuộc vào nồng độ và thời gian tiếp xúc. Hóa chất cũng gây ra những phản ứng khác nhau do kiểu và dạng tiếp xúc khác nhau. Theo tính chất tác động của hóa chất trên cơ thể con người có thể phân loại theo các nhóm sau đây:

- Kích thích gây khó chịu.
- Gây dị ứng.
- Gây ngạt.
- Gây mê và gây tê.

2.6. Biện pháp cơ bản trong phòng chống tác hại của hóa chất

Nguyên nhân gây tai nạn hóa chất

Nhiều hoá chất rất nguy hiểm, có thể gây cháy nổ hoặc nhiễm độc. Các chất độc không chỉ gây ra những ảnh hưởng khó chịu tức thời như chóng mặt, nôn mửa và đau đầu, nhiễm độc dung môi mà còn dẫn đến những hậu quả mãn tính như bệnh phổi do nhiễm bụi amiăng hay bụi silic. Bệnh viêm da tiếp xúc có thể bị mắc phải do da tiếp xúc với hoá chất. Axit và chất kiềm là những chất ăn mòn có thể phá hoại cả da và mắt.

CHƯƠNG 4: KỸ THUẬT AN TOÀN ĐIỆN



1.Mục tiêu:

- Hiểu được các nguyên nhân gây ra tai nạn về điện trong quá trình sử dụng các thiết bị ngành may;
 - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa và sơ cứu người bị tai nạn về điện đúng quy trình và đúng phương pháp.
- 

2.Nội dung chương:

2.1.Các tai nạn do điện gây ra

Tai nạn điện được phân thành 2 dạng

Chấn thương do điện là sự phá hủy cục bộ các mô của cơ thể do dòng điện hoặc hồ quang điện.



2.2.Những tình huống dẫn đến điện giật

- Trong công tác an toàn và vệ sinh lao động, điện là một trong các yếu tố nguy hiểm, thường gây ra nhiều tai nạn điện, tai nạn điện xảy ra cả trong sản xuất và trong sinh hoạt hàng ngày. Các tình huống sau đây có thể dẫn đến tai nạn điện:

2.3.Tác dụng của dòng điện đi qua cơ thể người

Dòng điện đi qua cơ thể người gây ra các tác dụng sau:

1. Tác dụng nhiệt :

Tác dụng nhiệt của dòng điện đối với cơ thể người thể hiện qua hiện tượng gây bỏng, phát nóng các mạch máu, dây thần kinh , tim, não và các bộ phận khác trên

1. Tác dụng điện phân :

Tác dụng điện phân của dòng điện thể hiện ở sự phân hủy các chất lỏng trong cơ thể, đặc biệt là máu, dẫn đến phá hủy các thành phần của máu và các mô trên cơ thể.

2.4.Những yếu tố ảnh hưởng đến mức độ nguy hiểm cho con người

2.5.Hiện tượng dòng điện đi trong đất

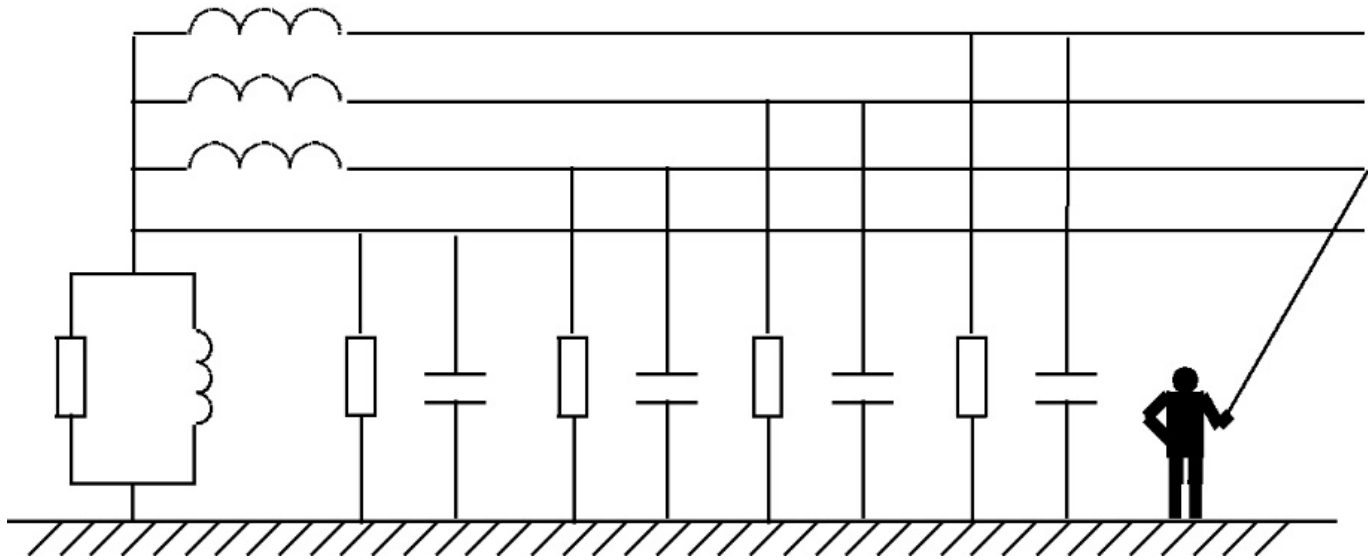
2.6.Phân tích an toàn trong các mạng điện đơn

giản



2.7. Phân tích an toàn trong mạng điện 3 pha

Ta xét mạng điện tổng quát là mạng điện 3 pha 4 dây (như hình vẽ) có trung tính nối đất qua điện trở R_0 và điện kháng X_l



2.9. Quy tắc chung đảm bảo an toàn điện

2.10. Các biện pháp về tổ chức

2.11. Các biện pháp kỹ thuật an toàn điện



2.12.Đề phòng tĩnh điện

- Làm tăng độ ẩm của nguyên vật liệu và môi trường (thường thì độ ẩm nguyên vật liệu cao tức thì độ ẩm trên 85% thì khả năng tích điện sẽ giảm cơ bản).
- Làm tăng điện dẫn của nguyên vật liệu (phải phun hay bôi 1 số chất để tăng độ dẫn điện của nguyên vật liệu) .
- Dẫn điện tích xuống đất: như dùng lược hay bàn chải bằng kim loại được nối đất (răng lược, bàn chải chạm vào sợi vải, len, băng cao su).

CHƯƠNG 5: KỸ THUẬT AN TOÀN CƠ KHÍ

1.Mục tiêu:

Trình bày được nguyên nhân và biện pháp phòng chống tai nạn.



2.Nội dung chương:

2.1.Vùng nguy hiểm

-Mỗi nguy hiểm trong cơ khí: là nơi và nguồn phát sinh nguy hiểm do hình dạng, kích thước chuyển động của các phương tiện làm việc, phương tiện trợ giúp, phương tiện vận chuyển cũng như những chi tiết gia công gây tổn thương cho người lao động (kẹp, chẹt, cắt,...).

-Mức độ tổn thương tùy vào năng lượng của hệ thống tác động, năng lượng con người và từ đó đánh giá tác động của nguy hiểm.

2.2.Nguyên nhân gây tai nạn khi sử dụng máy

Các nguyên nhân thường gặp trong sản xuất gia công cơ khí. Thiết bị che chắn không đảm bảo an toàn

Thiếu thiết bị bảo hiểm hoặc thiết bị bảo hiểm bị hỏng hay không hoạt động chính xác

Bộ phận điều khiển máy bị hỏng

Vi phạm các tiêu chuẩn, quy phạm, quy trình sử dụng máy an toàn

Vi phạm nội quy an toàn của xưởng

Tuyển dụng, đào tạo huấn luyện nghề cho người lao động phải đáp ứng cả những yêu cầu am hiểu kỹ thuật an toàn máy công cụ và an toàn ngành nghề tương ứng.

2.3.Những biện pháp an toàn chủ yếu

Gia công nguội kim loại thường gọi là gia công cơ khí. Trong gia công cơ khí các chi tiết được chế tạo bằng phương pháp cắt gọt bỏ lượng dư gia công để đạt đúng kích thước và độ bóng theo yêu cầu kỹ thuật.

Khi làm việc tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp có thể xảy ra nhiều hay ít tùy thuộc vào loại máy, thiết bị, tùy theo cách bố trí máy, cách bố trí chỗ làm việc, cách thông gió, chiếu sáng và tùy theo mức độ cơ khí hoá, tự động hoá.



CHƯƠNG 6: PHÒNG CHỐNG CHÁY NỔ TRONG CÔNG NGHIỆP

1. Mục tiêu:

- Trình bày được các vấn đề cơ bản dẫn đến cháy nổ;
- Hiểu và phân tích được các nguyên nhân gây cháy nổ;
- Có kiến thức phòng chống cháy nổ.

2.Nội dung chương:

2.1.Định nghĩa quá trình cháy

*Quá trình cháy: là quá trình hóa lý phức tạp trong đó xảy ra các phản ứng hóa học có tỏa nhiệt và phát sáng. Các phản ứng cháy có kèm theo tiếng nổ đặc biệt có tác hại lớn, vì ngoài nhiệt lượng lớn và ngọn lửa trần được tạo ra, còn có sóng áp suất do nổ, phá hủy các thiết bị và các công trình xung quanh.

- Quá trình cháy xuất hiện và phát triển cần ba yếu tố:

+Chất cháy.

+Chất oxy hóa.

+Nguồn nhiệt gây cháy.

2.2.Điều kiện cần thiết cho quá trình cháy

Được hình thành trước hết cần 3 yếu tố:

- *Chất cháy*
- *Ôxy*
- *Nguồn nhiệt*

Khi có đủ 3 yếu tố nói trên thì sự cháy vẫn chưa xuất hiện được mà cần phải có 3 điều kiện nữa thì sự cháy mới có thể xuất hiện.



2.3.Những nguyên nhân gây cháy nổ trực tiếp:

1. Cháy do nhiệt độ cao đủ sức đốt cháy một số chất như que diêm, dăm bào, gỗ (750800), khi hàn hơi, hàn điện, ...
2. Nguyên nhân tự bốc cháy như gỗ thông, giấy, vải sợi hóa học.
3. Cháy do tác dụng của hóa chất, do phản ứng hóa học: một vài chất hóa học khi tác dụng với nhau sẽ gây hiện tượng cháy.

2.4.Các biện pháp quản lý và phòng cháy nổ tại các doanh nghiệp

2.5.Các phương pháp chữa cháy

Có 3 phương pháp chữa cháy cơ bản:

1.Ngăn cách ôxy với chất cháy (cách ly):

Là phương pháp cách ly ôxy với chất cháy hoặc tách rời chất cháy ra khỏi vùng cháy.

Dùng thiết bị chất chữa cháy úp chụp đầy phủ lên bề mặt của chất cháy. Ngăn chặn ôxy trong không khí với vật cháy. Đồng thời di chuyển vật cháy ra khỏi vùng cháy.

Các thiết bị chất chữa có tác dụng cách ly như lấp đầy chậu, đất cát, bột chữa cháy, chăn nệm, bao tải, vải bạt.

2. Làm loãng nồng độ ôxy và hỗn hợp chất cháy (làm ngạt):

Là dùng các chất không tham gia phản ứng cháy phun vào vùng cháy làm loãng nồng độ ôxy và hỗn hợp cháy tới mức bị ngạt không duy trì được sự cháy.

Sử dụng các chất chữa cháy như khí CO₂, nitơ (N₂) bột tro.



3. Phương pháp làm lạnh (thu nhiệt):

Là dùng các chất chữa cháy có khả năng thu nhiệt làm giảm nhiệt độ của đám cháy nhỏ hơn nhiệt độ bắt cháy của chất cháy đám cháy sẽ tắt.

Sử dụng các chất chữa cháy như khí trơ lạnh CO₂, N₂ H₂O. Sử dụng nước chữa cháy cần chú ý không dùng nước chữa các đám cháy đang có điện, hóa chất kỵ nước như: xăng, dầu, gas và đám cháy có nhiệt độ cao trên 19000C mà nước quá ít.

! Kiến thức cơ bản bạn nên biết về:

An toàn PCCC

Phân loại đám cháy: dựa trên loại vật liệu bị cháy

Đám cháy lớp: Minh họa

Loại	Màu sắc	Vật liệu gây cháy
A	Đỏ	Vật liệu gây cháy: Rắn: gỗ, giấy, vải, rác và vật liệu thông thường khác
B	Xanh lá	Chất lỏng: xăng dầu, sơn và chất lỏng dễ cháy khác
C	Xanh dương	Các thiết bị điện, các đám cháy có liên quan tới điện
D	Vàng	Kim loại và hợp kim dễ cháy
K	Đen	Khu vực bếp (dầu, mỡ động thực vật)

Bạn làm gì khi có cháy xảy ra?

Khí quần áo bị bắt lửa:

1. Bình tĩnh, không hoảng sợ, dùng tay ngay lập tức.
2. Hãy nằm nhanh xuống sàn nhà hoặc áp mình vào tường phía trước hoặc sau bạn.
3. Không lấy tay đập lạy.
4. Một tay che miệng, một tay cuộn tròn cho tới khi tắt lửa.

PHÂN LOẠI CHẤT CHỮA CHÁY

Loại	Màu sắc	Nguyên lý chữa cháy	Áp dụng đám cháy
01	Đỏ	Nước: Nguyên lý chữa cháy (NLCC): giảm nhiệt lượng đám cháy.	Áp dụng đám cháy: lớp A, không áp dụng lớp B và C.
02	Xanh lá	Bot khí ABC: NLCC: ngăn không cho Oxy tiếp xúc với đám cháy.	Áp dụng đám cháy: lớp A, B và C.
03	Xanh dương	Bot foam: NLCC: Ngăn không cho Oxy tiếp xúc với đám cháy.	Áp dụng đám cháy: lớp A và B.
04	Đen	Khí trơ: NLCC: cấp tắt bằng khí trơ như N ₂ , CO ₂ , Argon, Helium, Neon.	Áp dụng đám cháy: lớp A, B và C.

7 chất chữa cháy thông dụng

- ✓ Nước (dễ ngắt nguồn điện, trừ xăng dầu)
- ✓ Cát
- ✓ Chén, mền nhúng nước
- ✓ Bình chữa cháy bột ABC
- ✓ Bình xách tay CO₂
- ✓ Dung dịch nước muối

! Trung bình khoảng 78 vụ cháy, nổ trong một tuần tại Việt Nam.

(Nguồn: Bộ Công an)

2.6.Các phương tiện chữa cháy

2.7.Phòng và chống cháy đối với nhà máy dệt may.

Thực tế cho thấy, các doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực dệt may luôn tiềm ẩn nguy cơ cháy nổ rất cao do nguyên liệu và sản phẩm đều là chất dễ cháy. Chính vì vậy, thời gian qua, lực lượng Cảnh sát phòng cháy và chữa cháy (PCCC) tỉnh luôn quan tâm, tăng cường công tác tuyên truyền, kiểm tra, hướng dẫn các doanh nghiệp này thực hiện tốt công tác PCCC. Trung tá Đào Đức Quý, Phó trưởng Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH cho biết: Thời gian qua, công tác bảo đảm an toàn PCCC tại các DN dệt may, giày da trên địa bàn tỉnh đã có nhiều chuyển biến tích cực.

Tài liệu tham khảo:

- Tài liệu “*Bảo hộ lao động*” – Bộ lao động thương binh xã hội;
- Tài liệu “*5 S*” – Tại xí nghiệp may;

