

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ THƯỜNG KIỆT TP. HỒ CHÍ MINH



**TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN
AN TOÀN LAO ĐỘNG – VỚI SINH LAO ĐỘNG
NHÓM 5**

TP. HỒ CHÍ MINH, 06/2020

TÀI LIỆU HUẤN LUYỆN
AN TOÀN – VỚI SINH LAO ĐỘNG
(DÀNH CHO NHÓM 5)

Phần 1	Hệ thống chính sách, pháp luật về an toàn, và sinh lao động	3
1	Tổng quan về hệ thống văn bản quy phạm pháp luật về an toàn, và sinh lao động.	3
2	Hệ thống tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật an toàn, và sinh lao động.	5
3	Các quy định cụ thể của các cơ quan quản lý nhà nước về an toàn, và sinh lao động khi xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo các công trình, các cơ sở sản xuất, sở dĩ, bảo quản, lưu giữ và kiểm định các loại máy, thiết bị, vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, và sinh lao động.	14
Phần 2	Nhiệm vụ công tác an toàn, và sinh lao động	16
1	Tổ chức bộ máy, quản lý và thực hiện các quy định về an toàn, và sinh lao động ở các sở; phân định trách nhiệm và giao quyền hạn về công tác an toàn, và sinh lao động.	16
2	Kiểm tra các biện pháp các yếu tố nguy hiểm, có hại, biện pháp phòng ngừa.	20
3	Phân công pháp chế thi hành điều kiện lao động.	26
4	Văn hóa an toàn trong sản xuất, kinh doanh.	28

PHẦN 1: HƯỚNG THẪNG CHÍNH SÁCH, PHÁP LUẬT VÀ AN TOÀN, VÀ SINH LAO ĐỘNG

1. Tổng quan về hướng thăng văn bản quy phạm pháp luật về an toàn, và sinh lao động:

1.1. Khái niệm, nội dung của bản về công tác an toàn lao động (ATLĐ), và sinh lao động (VSLĐ):

1.1.1. Khái niệm:

- Công tác an toàn lao động, và sinh lao động là các hoạt động được bố trí trên các mặt pháp luật, tổ chức quản lý, kinh tế - xã hội, khoa học - công nghệ nhằm cải thiện điều kiện lao động, bảo đảm an toàn và và sinh lao động, phòng ngừa tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp, bảo vệ tính mạng và sức khỏe cho con người trong lao động.

- Công tác an toàn lao động, và sinh lao động ra đời và phát triển cùng với quá trình phát triển sản xuất, vì yêu cầu tất yếu khách quan phải bảo vệ tính mạng, sức khỏe người lao động - yếu tố chủ yếu và năng động nhất của lực lượng sản xuất xã hội. Trình độ phát triển của BHLĐ phản ánh vào trình độ phát triển của nền kinh tế, khoa học công nghệ và yêu cầu phát triển xã hội của mỗi quốc gia.

1.1.2. Nội dung của công tác an toàn lao động, và sinh lao động:

Nghị định 44/2016/NĐ-CP ngày 15 tháng 05 năm 2016 của chính phủ Quy định chi tiết một số điều của luật an toàn, và sinh lao động và hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn, và sinh lao động và quản trị môi trường lao động:

Hướng thăng văn bản quy phạm pháp luật về ATLĐ – VSLĐ hướng thăng quy phạm – quy chuẩn – tiêu chuẩn kỹ thuật ATLĐ-VSLĐ.

Quy định pháp luật và chính sách - chủ đề BHLĐ. Quyển và nghĩa về của người sản xuất lao động, người lao động trong công tác ATLĐ-VSLĐ. Quy định của các quan quản lý nhà nước về ATLĐ-VSLĐ khi xây dựng mới, cải tạo công trình – cơ sở sản xuất – kiểm định các máy móc thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ.

Các yếu tố nguy hiểm, có hại trong sản xuất – nghề nghiệp phải phải cải thiện điều kiện làm việc.

Tổ chức quản lý và thực hiện các quy định về ATLĐ - VSLĐ.

Nội dung hoạt động công đoàn của sự về ATLĐ - VSLĐ.

Quy định xử phạt hành chính những hành vi vi phạm pháp luật về ATLĐVSLĐ

1.2. Tổng quan về hướng thăng văn bản quy phạm pháp luật về ATLĐ, VSLĐ:

Hướng thăng văn bản quy phạm pháp luật quy định về an toàn lao động, và sinh lao động, an toàn và sinh lao động, quy định về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi 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 các thể là:

1.2.1.Hiện pháp năm 2013, Điều 57 quy định “Nhà nước bảo vệ quyền, lợi ích hợp pháp của người lao động, người sử dụng lao động và tạo điều kiện xây dựng quan hệ lao động tiến bộ, hài hòa và ổn định”.

1.2.2.Bộ luật Lao động năm 2012 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) và chương IX (gồm từ điều 133-152) điều chỉnh về 2 vấn đề cơ bản là thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi và an toàn lao động, vệ sinh lao động.

1.2.3. Nghị định của Chính phủ, Quyết định của Thủ tướng chính phủ :

Bộ luật Lao động có những quy định trên thực tế hay không, được thực hiện và nghĩa vụ của các chủ thể có những quy định thực tế hay không là còn phụ thuộc vào các văn bản do Chính phủ ban hành như : Nghị định, chủ trương và quyết định quy định chi tiết Bộ luật lao động:

- Nghị định số 45/CP/2013/NĐ-CP ngày 10 tháng 5 năm 2013 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;

- Nghị định số 95/2013/NĐ-CP ngày 22/8/2013 Quy định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực lao động, bảo hiểm xã hội và đưa lao động Việt Nam đi làm việc ở nước ngoài theo hợp đồng.

- 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 và khuyến khích các doanh nghiệp nhà nước tổ chức thực hiện.

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

Để quy định chi tiết các văn bản quy phạm pháp luật do Chính phủ, Quốc hội ban hành thì Bộ trưởng 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 về 2 lĩnh vực là thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi và an toàn lao động, vệ sinh lao động.

Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội được Chính phủ giao trách nhiệm quản lý nhà nước về lao động đã ban hành, được thực hiện phối hợp với các Bộ, ngành để ban hành ra các Thông tư, Thông tư liên tịch, Quyết định quy định và hướng dẫn về các chế độ, chính sách an toàn và vệ sinh lao động về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi:

- Thông tư số 54/2015/TT-BLĐTBXH ngày 16/12/2015 hướng dẫn về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi đối với người lao động làm công việc sản xuất có tính thời vụ và công việc gia công hàng theo đơn đặt hàng;

- Thông tư Số: 04/2014/TT-BLĐTBXH ngày 12/02/2014 hướng dẫn thực hiện chế độ trang bị phòng ngừa tai nạn cá nhân;

- Thông tư số 10/2013/BLĐTBXH ban hành danh mục các công việc và nội dung làm việc cấm sử dụng lao động là người chưa thành niên;

- Thông tư số 11/2013/BLĐTBXH ban hành danh mục công việc nhàn nhẹ đối với người dưới 15 tuổi làm việc;

- Thông tư số 26/2013/BLĐTBXH ban hành danh mục các công việc không được sử dụng lao động nữ ;

- Thông tư số 25/2013/BLĐTBXH hướng dẫn việc chế độ bồi dưỡng bệnh nhân vượt;

- Thông tư liên tịch số 08/1998/TTLT-BYT-BLĐTBXH ngày 20/4/1998 của Liên tịch Bộ Y tế - Bộ Lao động Thương binh Xã hội hướng dẫn thực hiện các quy định về bệnh nghề nghiệp.

- Thông tư liên tịch 12/2012/TTLT-BLĐTBXH-BYT hướng dẫn thực hiện chế độ khai báo, điều tra, thống kê, báo cáo tai nạn lao động;

- Thông tư và Quyết định về danh mục nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm và đặc biệt nặng nhọc, độc hại nguy hiểm (Quyết định 1453/QĐ-BLĐTBXH ban hành năm 1995, Quyết định 1629/QĐ-BLĐTBXH ban hành năm 1996, Quyết định 915/QĐ-BLĐTBXH ban hành năm 1996 Quyết định 190/QĐ- 16 BLĐTBXH ban hành năm 1999, Quyết định 1580/QĐ-BLĐTBXH ban hành năm 2000, Quyết định 1152/QĐ-BLĐTBXH ban hành năm 2003 và Thông tư 36/TTBLĐTBXH ban hành năm 2012 bổ sung cho ngành Thép, ngành Thuỷ sản, ngành Điện);

- Thông tư liên tịch ST: 29/2000/TTLT-BLĐTBXH-BYT ngày 28/12/2000 Quy định danh mục nghề, công việc nguy hiểm bị nhiễm HIV/AIDS không được làm.

- Thông tư số 35/2011/ BLĐTBXH hướng dẫn công tác thi đua-khen thưởng trong ngành lao động Thương binh và Xã hội.

2.Hệ thống tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật an toàn, và sinh lao động:

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

TT	Tên qui trình	Số hiệu
1	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thiết bị nâng kiểu cầu (Cầu trục, cầu trục, bán cầu trục, pa lăng điện).	QTKĐ:01-2013/BLĐTBXH
2	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thang cuốn và băng tải chở người.	QTKĐ:02-2013/BLĐTBXH
3	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thang máy điện.	QTKĐ:03-2013/BLĐTBXH
4	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn động cơ điện hai pha, một pha nóng.	QTKĐ:04-2013/BLĐTBXH
5	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống lò.	QTKĐ:05-2013/BLĐTBXH
6	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn nồi hơi, nồi đun nước nóng.	QTKĐ:06-2013/BLĐTBXH
7	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống điều chỉnh tốc độ và nạp khí.	QTKĐ:07-2013/BLĐTBXH

TT	Tên qui trình	Số hiệu
8	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn chai chứa khí công nghiệp.	QTKĐ:08-2013/BLĐTBXH
9	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn bình chịu áp lực	QTKĐ:09-2013/BLĐTBXH
10	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống cáp treo chở người.	QTKĐ:10-2013/BLĐTBXH
11	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn tàu lượn cao tốc.	QTKĐ:11-2013/BLĐTBXH
12	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống máng trượt.	QTKĐ:12-2013/BLĐTBXH
13	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống cung cấp khí dầu mỏ hóa lỏng (LPG) tại nơi tiêu thụ công nghiệp.	QTKĐ:13-2013/BLĐTBXH
14	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống cung cấp khí dầu mỏ hóa lỏng tại nơi tiêu thụ dân dụng.	QTKĐ:14-2013/BLĐTBXH
15	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn hệ thống đóng ngắt dòng khí y tế.	QTKĐ:15-2013/BLĐTBXH
16	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn đóng ngắt dòng khí đốt bằng kim loại.	QTKĐ:16-2013/BLĐTBXH
17	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn chai thép hàn nạp lõi để dùng cho khí dầu mỏ hóa lỏng (LPG).	QTKĐ:17-2013/BLĐTBXH
18	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn chai composite nạp lõi để dùng cho khí dầu mỏ hóa lỏng (LPG).	QTKĐ:18-2013/BLĐTBXH
19	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn cẩu trục tay hành.	QTKĐ:19-2013/BLĐTBXH
20	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn cẩu trục tháp.	QTKĐ:20-2013/BLĐTBXH
21	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn xe nâng hàng.	QTKĐ:21-2013/BLĐTBXH
22	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn xe nâng người.	QTKĐ:22-2013/BLĐTBXH

TT	Tên qui trình	Số hiệu
23	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn vận thăng chở hàng có người đi kèm	QTKĐ:23-2013/BLĐTBXH
24	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn sàn nâng người	QTKĐ:24-2013/BLĐTBXH
25	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thang máy thủy lực	QTKĐ:25-2013/BLĐTBXH
26	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thang máy chở hàng (dumbwaiter)	QTKĐ:26-2013/BLĐTBXH
27	Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn đu quay	QTKĐ:27-2013/BLĐTBXH

Hệ thống Tiêu chuẩn ATLĐ bao gồm các Tiêu chuẩn về ATLĐ và các Tiêu chuẩn về VSLĐ. Hệ thống này đang được sắp xếp và đã được cập nhật vào tháng 9/2010.

*** Tiêu chuẩn về ATLĐ**

- TCVN về an toàn sản xuất:

- + TCVN 4744-89 – Qui phạm KTAT trong các công việc khi
- + TCVN 2287-78 – Hệ thống tiêu chuẩn ATLĐ – Quy định công việc
- + TCVN 2288-1978 – Các yếu tố nguy hiểm và có hại trong SX – Phân loại
- + TCVN 2289-78 – Quá trình sản xuất – Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 2292-78 – Công việc sản xuất – Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 2293-78 – Gia công gọt – Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 3146-1986 – Công việc hàn điện – Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 3147-90 (Soát xét lần thứ 1) – Quy phạm an toàn trong công tác xếp dỡ – Yêu cầu chung
- + TCVN 3673-81 – Bao bì sản xuất trong sản xuất Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 4245-96 – Yêu cầu KTAT trong sản xuất, sử dụng oxy, axetylen
- + TCVN 5041-89 (ISO 7731-1986) – Tín hiệu báo nguy hiểm khi làm việc – Tín hiệu âm thanh báo nguy hiểm
- + TCVN 5308-91 – Quy phạm KTAT trong xây dựng

- TCVN về an toàn hóa chất:

- + TCVN 3149-79 – Tổ các hợp chất kim loại và các hợp chất vô cơ – Yêu cầu chung về an toàn
- + TCVN 3164-79 – Các chất độc hại – Phân loại và nhóm yêu cầu chung về an toàn

- + TCVN 4202-86 – H₂ th₂ ng l₂ nh – KTAT
- + TCVN 4586-1997 – V₂t li₂u n₂ công nghi₂p – Yêu c₂u an toàn v₂ b₂o qu₂n v₂n chuy₂n và s₂ d₂ng
- + TCVN 5331-91 – Thi₂t b₂ axetylen – Yêu c₂u an toàn đ₂i v₂i k₂t c₂u bình sinh khí
- + TCVN 5332-91 – Thi₂t b₂ axetylen – Yêu c₂u an toàn đ₂i v₂i k₂t c₂u thi₂t b₂ công ngh₂ chính
- + TCVN 5507:2002 – Hóa ch₂t nguy hi₂m – Qui ph₂m an toàn trong s₂n xu₂t, kinh doanh, s₂ d₂ng, b₂o qu₂n, v₂n chuy₂n (Soát xét l₂n 2)
- + TCVN 5507-1991 – Hóa ch₂t nguy hi₂m – Quy ph₂m an toàn trong s₂n xu₂t, s₂ d₂ng, b₂o qu₂n và v₂n chuy₂n (Soát xét l₂n 1)
- + TCVN 5663-1992 – Thi₂t b₂ l₂nh – Yêu c₂u an toàn
- + TCVN 6174-1997 – V₂t li₂u n₂ công nghi₂p – Yêu c₂u an toàn v₂ s₂n xu₂t – Th₂ n₂ và nghi₂m thu (Soát xét l₂n 2)
- + TCVN 6223:1996 – C₂a hàng khí đ₂t hóa l₂ng – Yêu c₂u chung v₂ an toàn
- + TCXD 177-1993 – Đ₂ng đ₂ng d₂n khí đ₂t đ₂t li₂n. Quy đ₂nh k₂ thu₂t t₂m th₂i v₂ hành lang an toàn

- TCVN v₂ thi₂t b₂ an toàn v₂ sinh h₂ lao đ₂ng:

- + TCVN 1841-76– Bao tay BHLĐ b₂ng da, gi₂ da và b₂t
- + TCVN 6692-00
- + TCVN 2291-78 – Ph₂ đ₂ng ti₂n b₂o v₂ NLĐ – Phân lo₂i
- + TCVN 2606-78 – Ph₂ đ₂ng ti₂n b₂o v₂ tay – Phân lo₂i
- + TCVN 2607-78 – Qu₂n áo BHLĐ – Phân lo₂i
- + TCVN 2608-78 – Gi₂y BHLĐ b₂ng da và v₂i – Phân lo₂i
- + TCVN 2609-78 – Kính BHLĐ – Phân lo₂i
- + TCVN 3579-81 – Kính BHLĐ – M₂t kính không màu
- + TCVN 3580-81 – Kính BHLĐ – Cái l₂c sáng b₂o v₂ m₂t
- + CVN 3581-81 – Kính BHLĐ – Yêu c₂u k₂ thu₂t chung – Ph₂ đ₂ng pháp th₂
- + TCVN 3740-82 – M₂t n₂ và bán m₂t n₂ l₂c đ₂c công nghi₂p – H₂p l₂c – Ph₂ đ₂ng pháp xác đ₂nh th₂i gian có tác đ₂ng b₂o v₂ c₂a h₂p l₂c đ₂i v₂i các ch₂t đ₂c đ₂ng h₂i.
- + TCVN 3741-82 – M₂t n₂ và bán m₂t n₂ l₂c đ₂c công nghi₂p – H₂p l₂c – Ph₂ đ₂ng pháp xác đ₂nh th₂i gian có tác đ₂ng b₂o v₂ c₂a h₂p l₂c đ₂i v₂i các ch₂t đ₂c đ₂ng khí.
- + TCVN 3742-82 – M₂t n₂ và bán m₂t n₂ l₂c đ₂c công nghi₂p – H₂p l₂c – Ph₂ đ₂ng pháp xác đ₂nh th₂i gian có tác đ₂ng b₂o v₂ c₂a h₂p l₂c đ₂i v₂i Cacbonoxyt.
- + TCVN 5039-90 (ISO 4851-1979) – Ph₂ đ₂ng ti₂n b₂o v₂ m₂t – Cái l₂c tia c₂c tím – Yêu c₂u s₂ d₂ng và truy₂n quang.

- + TCVN 5082-90 (ISO 4849-1981) – Phê ng ti n b o v m t – Yêu c u k thu t – Cái l c sáng – Yêu c u s d ng và truy n quang.
- + TCVN 5083-90 (ISO 4850-1979) – Phê ng ti n b o v m t cá nh n dùng cho hàn và các k thu t liên quan – Cái l c sáng- Yêu c u s d ng và truy n quang.
- + TCVN 5586-1991 – Găng tay cách đi n.
- + TCVN 5587-1991 – Sào cách đi n.
- + TCVN 5588-1991 – Phê ng cách đi n.
- + TCVN 5589-1991 – Th m cách đi n. TCVN 6407-1998 – Mũ an toàn công nghi p. TCVN 6409-1998 – Gi y, ph ng cao su đ n đi n có lót – Yêu c u k thu t.
- + TCVN 6410:1998 (ISO 2251:1991) – Gi y ph ng, cao su – Giày ph ng, cao su ch ng tĩnh đi n có lót -Yêu c u k thu t.
- + TCVN 6412-90 – Gi y ph ng chuyên d ng – Xác đ nh kh năng ch ng tr t.
- + TCVN 6515-1999 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – Thu t ng .
- + TCVN 6516-99 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – Phê ng pháp th nghi m quang h c.
- + TCVN 6517-1999 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – Phê ng pháp th nghi m phi quang h c.
- + TCVN 6518-1999 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – Kính l c tia h ng ngo i – Yêu c u s d ng và truy n x .
- + TCVN 6519-1999 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – Kính l c và Kính b o v m t ch ng b c x laze.
- + TCVN 6520:1999 – Phê ng ti n b o v m t cá nh n – B ng khái quát các yêu c u – Yêu c u đ i v i m t kính và phê ng ti n b o v m t.
- + TCVN 6692-2000 – Qu n áo b o v – Qu n áo ch ng hóa ch t l ng – Xác đ nh đ ch ng th m c a v t li u đ i v i ch t l ng đ i áp su t.

- TCVN v an toàn đi n:

- + TCVN 2295-78 – T đi n c a thi t b phân ph i tr n b và c a tr m bi n áp tr n b – Yêu c u an toàn.
- + TCVN 2329-78 – V t li u cách đi n r n – Phê ng pháp th – Đi u ki n tiêu chu n c a môi tr ng xung quanh và vi c chu n b m u.
- + TCVN 2330-78 – V t li u cách đi n r n – Phê ng pháp xác đ nh đ b n đi n v i đi n áp xoay chi u t n s công nghi p.
- + TCVN 2572-78 – Bi n báo v an toàn đi n.
- + TCVN 3144-79 – S n ph m k thu t đi n – Yêu c u chung v an toàn.
- + TCVN 3145-79 – Khí c đóng c t m ch đi n, đi n áp đ n 1000V – Yêu c u an toàn.
- + TCVN 3259-1992 – Máy bi n áp và cu n kháng đi n l c – Yêu c u an toàn.
- + TCVN 3620-1992 – Máy đi n quay – Yêu c u an toàn.

- + TCVN 3623-81 – Khí cụ điện chuyên mạch điện áp đến 1000V – Yêu cầu kỹ thuật chung.
- + TCVN 3718-82 – Trường điện tần số radio – Yêu cầu chung và an toàn.
- + TCVN 4086-85 – An toàn điện trong xây dựng – Yêu cầu chung.
- + TCVN 4114-85 – Thiết bị kỹ thuật điện có điện áp lên đến 1000V – Yêu cầu an toàn.
- + TCVN 4115-85 – Thiết bị ngắt điện báo và ngừng i dùng i các máy và động cơ điện di động có điện áp đến 1000 V – Yêu cầu kỹ thuật chung.
- + TCVN 4163-85 – Máy điện cầm tay – Yêu cầu an toàn.
- + TCVN 4726-89 – KTAT – Máy cắt kim loại – Yêu cầu đối với i trang bị điện.
- + TCVN 5180-90 (STBEV 1727-86) – Pa lăng điện – Yêu cầu chung và an toàn.
- + TCVN 5334-1991 – Thiết bị điện kho dầu và sơn phớt dầu – Qui phạm KTAT trong thiết kế và lắp đặt.
- + TCVN 5556-1991 – Thiết bị hạ áp – Yêu cầu chung và báo và chng điện giit.
- + TCVN 5699-1:1998 (IEC 335-1:1991) – An toàn đối với i thiết bị điện gia dụng và các thiết bị điện tng tng.
- + TCVN 5717-1993 – Van chng sét.
- + TCVN 6395-1998 – Thang máy điện – Yêu cầu an toàn và cấu tạo và lắp đặt.
- + TCXD 46:1984 – Chng sét cho các công trình xây dựng – Tiêu chuẩn thiết kế, thi công..

- TCVN và an toàn cháy nổ :

- + TCVN 2622-1995 – Phòng cháy, chng cháy cho nhà và công trình – Yêu cầu thiết kế.
- + TCVN 3254-1989 – An toàn cháy – Yêu cầu chung.
- + TCVN 3255-1986 – An toàn nổ – Yêu cầu chung.
- + TCVN 3991-85 – Tiêu chuẩn phòng cháy trong thiết kế xây dựng – Thuật ngữ – Định nghĩa.
- + TCVN 4879-1989 – Phòng cháy – Độ ưu tiên an toàn.
- + TCVN 5279-90 – Báo cháy – An toàn cháy nổ – Yêu cầu chung.
- + TCVN 5738-1993 – Hệ thống báo cháy – Yêu cầu kỹ thuật.
- + TCVN 6161-1996 – PCCC – Ch và trung tâm thng mại – Yêu cầu thiết kế
- + TCXD 215-1998 – PCCC – Tng vng – Phát hiện cháy và báo động cháy
- + TCXD 217-1998 – PCCC – Tng vng – Thuật ngữ chuyên dụng cho PCCC, cấu ngn và x lý vnt liu nguy hiu.
- + TCVN 3890-84 – Phng tgn và thiết bị chữa cháy – Bố trí, báo qun, kiểm tra, báo động.
- + TCVN 4878-1989 – Phân loại cháy.

- + TCVN 5040-1990 – Thiết bị PCCC – Ký hiệu hình vẽ dùng trên sơ đồ phòng cháy – Yêu cầu kỹ thuật.
- + TCVN 5303-1990 – An toàn cháy – Thuật ngữ và định nghĩa.
- + TCVN 6161-1996 – PCCC – Nhà cao tầng – Yêu cầu thiết kế.
- + TCVN 6379-1998 – Thiết bị chữa cháy – Trọn bộ chữa cháy -Yêu cầu kỹ thuật.
- + TCXD 216-1998 – PCCC – Tủ vẽ – Thiết bị chữa cháy.
- + TCXD 218-1998 – Hệ thống phát hiện cháy và báo động cháy – Quy định chung

- TCVN về an toàn máy công khí:

- + TCVN 2290-78 – Thiết bị sản xuất – Yêu cầu chung về an toàn.
- + TCVN 2296-89 – Thiết bị rèn ép – Yêu cầu chung về an toàn.
- + TCVN 3288-1979 – Hệ thống thông gió – Yêu cầu chung về an toàn.
- + TCVN 4244-1986 – Quy phạm KTAT thiết bị nâng.
- + TCVN 4431-1987 – Tiêu chuẩn bắt buộc áp dụng toàn phần – Lan can an toàn – Điều kiện kỹ thuật.
- + TCVN 4717-89 – Thiết bị sản xuất che chắn an toàn – Yêu cầu chung về an toàn TCVN 4722-89 – Thiết bị gia công gỗ – Yêu cầu KTAT.
- + TCVN 4723-89 – Thiết bị gia công gỗ – Yêu cầu an toàn về kết cấu máy
- + TCVN 4725-1989 – Máy cắt kim loại – Yêu cầu chung và an toàn đối với kết cấu máy.
- + TCVN 4726-89 – Máy cắt kim loại – Yêu cầu đối với trang thiết bị đi kèm
- + TCVN 4755-89 (ST SEV 4474-84) – Cột trục – Yêu cầu an toàn đối với thiết bị thay thế.
- + TCVN 5019-89 – Thiết bị AXETYLEN – Yêu cầu an toàn.
- + TCVN 5181-90 – Thiết bị nén khí – yêu cầu chung về an toàn.
- + TCVN 5183-90 – Máy cắt kim loại – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy mài và máy đánh bóng.
- + TCVN 5184-90 – Máy cắt kim loại – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy mài và máy đánh bóng
- + TCVN 5658-1992 – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy tiện
- + TCVN 5186-90 – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy phay
- + TCVN 5187-90 (ST. SEV 577-77) – Máy cắt kim loại – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy doa ngang.
- + TCVN 5188-90 – Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy bao, xích và chuỗi
- + TCVN 5346-91 (ST SEV 5307 – 85) – KTAT nồi hơi và nồi nấu nóng – Yêu cầu chung đối với việc tính toán.
- + TCVN 5636-91 – Thiết bị đúc – Yêu cầu về an toàn

- + TCVN 5658-1992 – Ô tô – Hệ thống phanh – Yêu cầu chung và phương pháp thử
- + TCVN 5659-1992 – Thiết bị sản xuất bột phospha khiên – Yêu cầu về an toàn chung.
- + TCVN 5862:1995 (Thay thế TCVN 4244-86 – Phần 1) – Thiết bị nâng – Phân loại theo cách làm việc.
- + TCVN 5863-95 – Thiết bị nâng – Yêu cầu an toàn trong lắp đặt và sử dụng
- + TCVN 5864-1995 – Thiết bị nâng – Cáp thép, tang, ròng rọc, xích và đĩa xích – Yêu cầu an toàn.
- + TCVN 6004-1995 – Nồi hơi – Yêu cầu KTAT về thiết kế, kết cấu, chế tạo
- + TCVN 6005-95 – Thiết bị chịu áp lực – Yêu cầu KTAT về thiết kế, kết cấu, chế tạo, phương pháp thử.
- + TCVN 6006-95 – Nồi hơi – Yêu cầu KTAT về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa
- + TCVN 6007-1995 – Nồi hơi – Yêu cầu về KTAT về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa, phương pháp thử.
- + TCVN 6008-1995 – Thiết bị áp lực – Mối hàn – Yêu cầu kiểm soát và phương pháp thử.
- + TCVN 6153-1996 – Bình chịu áp lực – Yêu cầu KTAT về thiết kế, kết cấu, chế tạo
- + TCVN 6154-1996 – Bình chịu áp lực – Yêu cầu KTAT về thiết kế, kết cấu, chế tạo – Phương pháp thử.
- + TCVN 6155-1996 – Bình áp lực – Yêu cầu KTAT về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa
- + TCVN 6156-1996 – Bình chịu áp lực – Yêu cầu KTAT về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa – Phương pháp thử.
- + TCVN 6290-1997 – Chai chứa khí – Chai chứa các khí vĩnh cửu – Kiểm tra rò rỉ thử nghiệm nạp khí.
- + TCVN 6291-1997 – Chai chứa khí – Chai chứa khí dùng trong công nghiệp – Ghi nhãn để nhận biết khí chứa.
- + TCVN 6296-1997 – Chai chứa khí – Dấu hiệu phòng ngừa
- + TCVN 6396-1998 – Thang máy thủy lực – Yêu cầu an toàn về cấu tạo và lắp đặt
- + TCXDVN 296:2004 – Giàn giáo các yêu cầu về an toàn

*** Tiêu chuẩn VSLĐ:**

Quyết định số 3733/2002/QĐ-BYT của Bộ trưởng Bộ Y tế ngày 10/10/2002 – Hai mươi mốt (21) tiêu chuẩn, năm (5) nguyên tắc và bảy (07) thông số VSLĐ. TCVN 6561-1999 – An toàn bức xạ ion hóa tại các cơ sở X quang y tế.

TCVN 5126-90 – Rung – Giá trị cho phép tại chỗ làm việc.

TCVN 5127-90 – Rung cục bộ – Chỉ số sáng nhân tạo trong nhà máy đóng tàu

TCVN 4499-88 – Không khí vùng làm việc – Phương pháp đo nồng độ chất độc bằng ống bịt chốt.

TCVN 5704-1993 – Không khí vùng làm việc – Phương pháp xác định hàm lượng bụi.

TCVN 5971-1995 (ISO 6767:1990) – Không khí xung quanh – Xác định nồng độ khí i-lô-n-gi-a-lu-hyên Dioxit – Phương pháp.

TCVN 6152:1996 – Không khí xung quanh – Xác định hàm lượng chì bari cacbonat khí thu được trên các cốc – Phương pháp trực tiếp hấp thụ nguyên tử.

TCVN 5508-1991 – Không khí vùng làm việc vì khí hữu giá trị cho phép, phương pháp đo và đánh giá.

TCVN 5754-1993 – Không khí vùng làm việc – Phương pháp xác định nồng độ hiđrô cacbonat – Phương pháp chung lấy mẫu.

TCVN 6137:1996 – Không khí xung quanh – Xác định nồng độ khí i-lô-n-gi-a-nitơ dioxit Phương pháp Griss – Saltzman cải biên.

TCXD VN 06:2004 – Nhà ở và công trình công cộng – Các thông số vi khí hậu trong phòng.

TCVN 2062:1986 – Chiếu sáng nhân tạo trong nhà máy Công ty dệt thoi sợi bông

TCVN 3257:1986 (Nhóm T) – Chiếu sáng nhân tạo trong nhà máy Công ty may công nghiệp.

TCVN 3743-1983 – Chiếu sáng nhân tạo các nhà công nghiệp và công trình công nghiệp. TCVN 2063:1986 (Nhóm T) – Chiếu sáng nhân tạo trong nhà máy khí.

TCVN 3258:1986 (Nhóm T) – Chiếu sáng nhân tạo trong nhà máy đóng tàu.

Tiêu chuẩn ngành 52 TCN 351-89 – Quy định phương pháp xác định Sunfua dioxyt trong không khí vùng làm việc – Phương pháp xác định chất giấm hỗn hợp thắp nhốt 0,01 mg/l không khí.

TCN 353-89 – Phương pháp hấp thụ bằng BARYT

TCVN 5509-1 991 – Giới hạn tối đa cho phép bụi trong không khí khu vực sản xuất.

TCVN 4877-89 – Không khí vùng làm việc – Phương pháp xác định Clo

Tiêu chuẩn ngành 52 TCN 354-89 – Quy định phương pháp xác định chì trong không khí vùng làm việc (Phương pháp này chỉ xác định mức thắp nhốt 0,2 µg (Pb)/lít không khí).

Tiêu chuẩn ngành 52 TCN 352-89 – Cacbon Oxyt.

TCVN 3985:1999 – Âm học – Mức ồn cho phép tại các vị trí làm việc.

TCVN 5965-1995 (ISO 1996/3:1987) – Âm học – Mô tả và đo lường ồn môi trường áp dụng các giới hạn tần số.

TCVN 5964:1995 (ISO 1996/1:1982) – Âm học – Mô tả và đo lường ồn môi trường – Các giới hạn và phương pháp đo chính.

3. Các quy định của pháp luật về các quan hệ nhân sự nhà nước về an toàn, vệ sinh lao động khi xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo các công trình, các công sự đất liền dưới nước, sửa chữa, bảo quản, lắp đặt và kiểm định các loại máy, thiết bị, vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động:

Giới thiệu nội dung Nghị định 45/2013/NĐ-CP ngày 10/5/2013 quy định chi tiết một số điều của Bộ luật lao động về an toàn lao động, vệ sinh lao động.

Các quy định về ATLĐ, VSLĐ tại Nghị định này áp dụng đối với các đối tượng lao động Việt Nam, người lao động nước ngoài làm việc tại Việt Nam, người học nghề, tập nghề để làm việc cho người sử dụng lao động, Doanh nghiệp, cơ quan, tổ chức, hợp tác xã, hộ gia đình; cá nhân có liên quan.

Tại Điều 10, Mục 1, chương III của Nghị định quy định về việc lập pháp án và các biện pháp bảo đảm ATLĐ, VSLĐ. Theo đó, khi xây dựng mới, mở rộng hoặc cải tạo công trình, công sự để sản xuất, sử dụng, bảo quản, lưu giữ máy, thiết bị, vật tư, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ, VSLĐ thì chủ đầu tư, người sử dụng lao động phải lập pháp án và các biện pháp bảo đảm ATLĐ, VSLĐ để tiến hành việc cải tạo, lao động và môi trường, trình cơ quan có thẩm quyền cho phép xây dựng mới, mở rộng, cải tạo công trình, công sự. Pháp án và các biện pháp bảo đảm ATLĐ, VSLĐ phải có các nội dung chính như: Địa điểm, quy mô công trình, công sự phải nêu rõ khoảng cách từ công trình, công sự đến khu dân cư và các công trình khác; Liệt kê, mô tả chi tiết các hạng mục trong công trình, công sự; Nêu rõ nguy cơ tiềm ẩn, có hại, công sự có thể phát sinh trong quá trình hoạt động; Các biện pháp cần thực hiện loại trừ, giảm thiểu các yếu tố nguy hiểm, có hại; Pháp án xử lý sự cố, ứng cứu khẩn cấp.

Quy định và kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, có hại tại Điều 14, Mục 3, Chương III cũng nêu rõ: Đối với việc làm việc có các yếu tố nguy hiểm, có hại có nguy cơ gây TNLĐ, BNN, người sử dụng lao động có trách nhiệm: Kiểm tra, đánh giá các yếu tố nguy hiểm, có hại, đưa ra các biện pháp loại trừ, giảm thiểu các mối nguy hiểm, có hại, cải thiện điều kiện lao động, chăm sóc sức khỏe cho người lao động; Tổ chức đo lường các yếu tố có hại ít nhất 01 lần trong một năm; lập hồ sơ lưu giữ và theo dõi theo quy định pháp luật; Trang bị phương tiện bảo hộ cá nhân, y tế dự phòng để phòng ngừa chấn thương và cấp cứu kịp thời khi xảy ra sự cố, TNLĐ; Xây dựng phương án xử lý sự cố, phòng ngừa khẩn cấp và tổ chức diễn tập cấp cứu tại chỗ theo quy định pháp luật; đưa cấp cứu phòng hộ nhân lực và thực hiện xuyên tập luyện.

Đội và hội đồng kiểm định kỹ thuật ATLĐ, Mục 3, Chương III của Nghị định đã quy định rõ: Kỹ thuật ATLĐ là hoạt động kỹ thuật thực hiện theo quy trình nhất định nhằm đánh giá và xác nhận sự phù hợp với tình trạng kỹ thuật an toàn của đội và hội đồng kiểm định theo quy chuẩn kỹ thuật hoặc tiêu chuẩn kỹ thuật. Tổ chức hoạt động kiểm định kỹ thuật ATLĐ là đơn vị sự nghiệp, doanh nghiệp được thành lập theo quy định của pháp luật và được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động.

Tổ chức hoạt động kinh doanh kết thu ATLĐ có quy định: Tổ chức hiện hoạt động kinh doanh theo hợp đồng cung cấp dịch vụ kinh doanh; Đồng thời thu phí, giá dịch vụ theo quy định của pháp luật; Kinh doanh, khiếu nại, tố cáo hành vi công trình hoạt động kinh doanh; Yêu cầu tổ chức, cá nhân có điều kiện để đồng ý đồng ý kinh doanh cung cấp các tài

liều, thông tin phức vụ hoạt động kinh doanh; Có quy định khác theo quy định của pháp luật.

Tổ chức hoạt động kinh doanh kế thừa ATLĐ có trách nhiệm: Cung cấp dịch vụ kinh doanh trong phạm vi, đời sống được quy định trong Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh hoạt động kinh doanh kế thừa ATLĐ; Không được tổ chức cung cấp dịch vụ kinh doanh mà không có lý do chính đáng; Thực hiện kinh doanh theo quy trình kinh doanh; Chịu trách nhiệm về kết quả kinh doanh, bồi thường thiệt hại do hoạt động kinh doanh gây ra theo quy định của pháp luật; Chịu thu hồi kết quả kinh doanh đã cấp khi phát hiện sai phạm; Báo cáo cơ quan có thẩm quyền về tình hình hoạt động kinh doanh theo quy định của pháp luật; Lưu giữ hồ sơ kinh doanh; Có trách nhiệm khác theo quy định pháp luật.

Về trách nhiệm sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ, tại Điều 23, Mục 3, Chương III quy định: các doanh nghiệp, cơ quan, tổ chức, hợp tác xã, hộ gia đình và cá nhân sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ có trách nhiệm: Ký hợp đồng với tổ chức hoạt động kinh doanh kế thừa ATLĐ để kinh doanh lần đầu trước khi đưa vào sử dụng hoặc kinh doanh định kỳ trong quá trình sử dụng các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ; Khai báo trước khi đưa vào sử dụng, báo cáo việc kinh doanh các loại máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ với cơ quan có thẩm quyền.

PHẦN 2: NGHỊ ĐỊNH VỀ CÔNG TÁC AN TOÀN, VÀ SINH LAO ĐỘNG

1. Tội phạm về máy, quản lý và thực hiện các quy định về an toàn, và sinh lao động của xã; Phân định trách nhiệm và giao quyền hạn về công tác an toàn, và sinh lao động:

1.1. Hội đồng an toàn và sinh lao động trong doanh nghiệp:

1.1.1. Tội phạm:

Hội đồng an toàn và sinh lao động của doanh nghiệp là tổ chức phải có và tồn tại về các hoạt động an toàn và sinh lao động của doanh nghiệp và đảm bảo quy định của tham gia và kiểm tra giám sát về an toàn và sinh lao động của tổ chức công đoàn. Hội đồng an toàn và sinh lao động do người lao động quy định thành lập.

Số lượng thành viên Hội đồng an toàn và sinh lao động tùy thuộc vào số lượng lao động và quy mô của doanh nghiệp nhưng ít nhất cũng phải có các thành viên có thêm quyền đại diện cho người lao động và tổ chức công đoàn của xã, cán bộ làm công tác an toàn lao động, và sinh lao động, cán bộ kỹ thuật. Các doanh nghiệp lớn còn có thêm các thành viên là cán bộ kế toán,....

Đại diện người lao động làm Chủ tịch Hội đồng, đại diện của ban chấp hành công đoàn doanh nghiệp làm Phó chủ tịch Hội đồng; trường hợp phân công cán bộ theo dõi công tác an toàn lao động, và sinh lao động của doanh nghiệp là ủy viên thường trực kiêm thủ ký Hội đồng.

1.1.2. Nhiệm vụ và quyền hạn:

Hội đồng an toàn và sinh lao động của doanh nghiệp có các nhiệm vụ và quyền hạn sau:

a. Tham gia và tồn tại với người lao động và phải có các hoạt động trong việc xây dựng quy chế quản lý, chương trình hành động, kế hoạch an toàn và sinh lao động và các biện pháp an toàn, và sinh lao động, cải thiện điều kiện lao động, phòng ngừa tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp của doanh nghiệp.

b. Định kỳ 6 tháng và hàng năm, Hội đồng an toàn và sinh lao động tổ chức kiểm tra tình hình thực hiện công tác an toàn lao động, và sinh lao động của các phân xưởng sản xuất để có các tham gia vào kế hoạch và đánh giá tình hình công tác an toàn lao động, và sinh lao động của doanh nghiệp. Trong kiểm tra nếu phát hiện thấy các nguy cơ mất an toàn, có quyền yêu cầu người quản lý sản xuất thực hiện các biện pháp loại trừ nguy cơ đó.

1.2. Ban phân An toàn và sinh lao động của doanh nghiệp:

1.2.1. Tội phạm:

Tuỳ theo đặc điểm sản xuất và tổ chức sản xuất kinh doanh (mức độ nguy hiểm) của ngành, số lượng lao động, đưa bàn phân tán hoặc tập trung của từng doanh nghiệp, người lao động tổ chức phòng, ban hoặc các cán bộ làm công tác an toàn lao động, và sinh lao động nhưng phải đảm bảo mức tối thiểu như sau:

+ Các doanh nghiệp có dưới 300 lao động phải bố trí ít nhất một cán bộ bán chuyên trách công tác an toàn lao động, và sinh lao động;

+ Các doanh nghiệp có từ 300 đến dưới 1000 lao động thì phải bố trí ít nhất 1 cán bộ chuyên trách làm công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động;

+ Các doanh nghiệp có từ 1000 lao động trở lên thì phải bố trí ít nhất 2 cán bộ chuyên trách an toàn và vệ sinh lao động hoặc từ chức phòng hoặc ban an toàn và vệ sinh lao động riêng để việc chỉ đạo của người đứng đầu doanh nghiệp được nhanh chóng, hiệu quả;

- Các Tổng công ty Nhà nước quản lý nhiều doanh nghiệp có nhiều yếu tố đặc biệt, nguy hiểm phải từ chức phòng hoặc ban an toàn và vệ sinh lao động;

Cán bộ làm công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động cần được chọn từ những cán bộ có hiểu biết về kỹ thuật và thực tiễn sản xuất và phải được đào tạo chuyên môn và bố trí ổn định để đi sâu vào nghiệp vụ công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động.

Các doanh nghiệp không thành lập phòng hoặc ban an toàn và vệ sinh lao động riêng thì cán bộ làm công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động có thể sinh hoạt ở phòng kỹ thuật hoặc phòng từ chức lao động nhưng phải được đợt đào tạo bồi dưỡng nghiệp vụ.

1.2.2. Nhiệm vụ và quyền hạn:

a. Phòng, ban hoặc cán bộ an toàn và vệ sinh lao động có nhiệm vụ:

Phải giúp và bố phân từ chức lao động xây dựng nội quy, quy chế quản lý công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động của doanh nghiệp;

Phổ biến các chính sách, chế độ, tiêu chuẩn, quy phạm về an toàn và vệ sinh lao động của Nhà nước và các nội quy, quy chế, chế độ về an toàn và vệ sinh lao động của lãnh đạo doanh nghiệp đến các cấp và người lao động trong doanh nghiệp; đề xuất việc thực hiện các hoạt động tuyên truyền về an toàn, vệ sinh lao động và theo dõi đơn đề nghị việc chấp hành;

Đề xuất kế hoạch an toàn và vệ sinh lao động hàng năm, phải giúp và bố phân kế hoạch đơn đề nghị các phân xưởng, các bộ phận có liên quan thực hiện đúng các biện pháp đã đề ra trong kế hoạch an toàn và vệ sinh lao động;

Phải giúp và bố phân kỹ thuật, quản lý các phân xưởng xây dựng quy trình, biện pháp an toàn, vệ sinh lao động, phòng cháy nổ; quản lý theo dõi việc kiểm định, xin cấp giấy phép sản xuất các thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn - vệ sinh lao động;

Phải giúp và bố phân từ chức lao động, bộ phận kỹ thuật, quản lý các phân xưởng từ chức huấn luyện về an toàn và vệ sinh lao động cho người lao động;

Phải giúp và bố phân ý tưởng từ chức đo đạc các yếu tố có hại trong môi trường lao động, theo dõi tình hình bệnh tật, tai nạn lao động, đề xuất và người đứng đầu doanh nghiệp các biện pháp quản lý, chăm sóc sức khỏe lao động;

Kiểm tra việc chấp hành các chế độ thực hiện an toàn và vệ sinh lao động; tiêu chuẩn an toàn, vệ sinh lao động trong phạm vi doanh nghiệp và đề xuất biện pháp khắc phục;

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

Tổng hợp và đề xuất với người đứng đầu doanh nghiệp quy định thời hạn các đợt xuất, kiểm nghiệm của các đoàn thanh tra, kiểm tra;

Đồ theo trình lãnh đạo doanh nghiệp ký các báo cáo về an toàn và sinh lao động theo quy định hiện hành.

Cán bộ an toàn và sinh lao động phải thường xuyên đi sát các bộ phận sản xuất, nhất là những nơi làm việc nặng nhọc, đặc biệt, nguy hiểm dễ xảy ra tai nạn lao động để kiểm tra đôn đốc việc thực hiện các biện pháp ngăn ngừa tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

b. Phòng, ban hoặc cán bộ An toàn và sinh lao động có quyền:

Được tham dự các cuộc họp giao ban sản xuất, sơ kết, tổng kết tình hình sản xuất kinh doanh và kiểm điểm việc thực hiện kế hoạch an toàn và sinh lao động;

Được tham dự các cuộc họp và xây dựng kế hoạch sản xuất kinh doanh, lập và duy trì các dự án thi công, thi công, nghiệm thu và tiếp nhận đưa vào sử dụng nhà xưởng, máy, thiết bị mới xây dựng, lập đặt hoặc sau cải tạo, mở rộng để tham gia ý kiến về mặt an toàn và sinh lao động;

Trong khi kiểm tra các bộ phận sản xuất nếu phát hiện thấy các vi phạm hoặc các nguy cơ xảy ra tai nạn lao động có quyền ra lệnh tạm thời đình chỉ (nếu thấy khẩn cấp) hoặc yêu cầu người có trách nhiệm 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 có sử dụng lao động.

1.3. Bộ phận y tế

1.3.1. Tổ chức:

Tổ chức các doanh nghiệp đều phải tổ chức bộ phận hoặc bố trí cán bộ làm công tác y tế doanh nghiệp bảo đảm thực hiện theo ca sản xuất và số ca, ca có hiệu quả. Số lượng và trình độ cán bộ y tế tùy thuộc vào số lao động và tính chất đặc điểm tổ chức sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp, nhưng phải đảm bảo yêu cầu tối thiểu sau đây:

a. Các doanh nghiệp có nhiều yếu tố đặc biệt:

- Các doanh nghiệp có dưới 150 lao động phải có 1 y tá;
- Các doanh nghiệp có từ 150 đến 300 lao động phải có ít nhất một Y sĩ (hoặc trình độ tương đương);
- Các doanh nghiệp có từ 301 đến 500 lao động phải có một Bác sĩ và một Y tá;
- Các doanh nghiệp có từ 501 đến 1000 lao động phải có một Bác sĩ và một ca làm việc phải có 1 Y tá;
- Các doanh nghiệp có trên 1000 lao động phải thành lập trạm y tế (hoặc ban, phòng) riêng.

b. Các doanh nghiệp có ít yếu tố đặc biệt:

- Các doanh nghiệp có dưới 300 lao động ít nhất phải có 1 Y tá;
- Các doanh nghiệp có từ 300 đến 500 lao động ít nhất phải có một Y sĩ và một Y tá;
- Các doanh nghiệp có từ 501 đến 1000 lao động ít nhất phải có một Bác sĩ và một Y sĩ;
- Các doanh nghiệp có trên 1000 lao động phải có trạm y tế (hoặc ban, phòng) riêng.

Trong trường hợp thiêu cán bộ y tế có trình độ theo yêu cầu thì có thể hợp đồng với cơ quan y tế địa phương để đáp ứng việc chăm sóc sức khỏe tại chỗ.

1.3.2. Nhiệm vụ :

Tổ chức huấn luyện cho người lao động về cách sử dụng, cấp cứu; mua sắm, bảo quản trang thiết bị, thuốc men phục vụ sử dụng, cấp cứu và tổ chức tất yếu thiêu hợp theo ca sản xuất để cấp cứu kịp thời các trường hợp tại nơi 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 điếu luật vệ sinh, phòng chống dịch bệnh và phối hợp với bộ phận an toàn vệ sinh lao động tổ chức việc đo đạc, 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 vệ sinh lao động;

Quản lý hồ sơ vệ sinh lao động và môi trường lao động;

Theo dõi và hướng dẫn việc tổ chức thực hiện chế độ bồi dưỡng bệnh nhân vật (cấp cứu định luật bệnh vật, cách thức tổ chức ăn uống) cho nhân viên làm việc trong điếu kiện lao động có hại đến sức khỏe;

Tham gia điếu tra các vụ tại nơi lao động xảy ra trong doanh nghiệp;

Thực hiện các thủ tục để giám định trường hợp tử vong cho người lao động bị tại nơi lao động, bệnh nghề nghiệp;

Đăng ký với cơ quan y tế địa phương và quan hệ chặt chẽ với nhân sự chuyên môn nghiệp vụ;

Xây dựng các báo cáo về quản lý sức khỏe, bệnh nghề nghiệp.

1.3.3. Quy định khác:

Ngoài các quy định khác giết như của bộ phận an toàn vệ sinh lao động, bộ phận y tế còn có quy định:

Đội c sử dụng con dấu riêng theo mẫu quy định của ngành y tế để giao dịch trong chuyên môn nghiệp vụ;

Đội c tham gia các cuộc họp, hội nghị và giao dịch với cơ quan y tế địa phương, ngành để nâng cao nghiệp vụ và phối hợp công tác.

1.4. Mạng lưới i an toàn, vệ sinh viên:

Mạng lưới i an toàn vệ sinh viên là hình thức hoạt động vệ an toàn vệ sinh lao động của người i lao động để c thành lập theo thỏa thuận giữa người i sản xuất lao động và Ban chấp hành công đoàn, nội dung hoạt động phù hợp với luật pháp, bảo đảm quy định của người i lao động và lợi ích của người i sản xuất lao động.

1.4.1. Tổ chức:

Tất cả các doanh nghiệp đều phải tổ chức mạng lưới i an toàn vệ sinh viên, an toàn vệ sinh viên bao gồm những người i lao động trực tiếp có am hiểu về nghiệp vụ, có nhiệt tình và giết mạng lưới an toàn vệ sinh lao động để c tổ chức ra. Mọi tổ sản xuất phải bố trí ít nhất một an toàn vệ sinh viên; để i với các công việc làm phân tán theo nhóm thì nhất thiết phải nhóm phải có một an toàn - vệ sinh viên. Để đảm bảo tính khách quan trong hoạt động, an toàn vệ sinh viên không để c là tổ trưởng.

Người i sản xuất lao động phải hợp với ban chấp hành công đoàn c ra quy định công nhân an toàn vệ sinh viên, thông báo công khai để mọi người i lao động

biết. Tổ chức công đoàn quần lý hoạt động của mình luôn ưu tiên an toàn và sinh viên. An toàn và sinh viên có chế độ sinh hoạt, được bồi dưỡng nghiệp vụ và được thăng tiến sinh viên và vật chất và tinh thần để hoạt động có hiệu quả.

1.4.2. An toàn và sinh viên có các nhiệm vụ, quyền hạn sau đây:

Đôn đốc và kiểm tra giám sát mọi người trong tổ chức hành nghề nghiêm chỉnh các quy định về an toàn và sinh viên trong sản xuất, bảo quản các thiết bị an toàn và sử dụng trang thiết bị bảo vệ cá nhân; nhắc nhở tổ trưởng sản xuất chấp hành các chế độ về an toàn và sinh viên lao động; hướng dẫn biện pháp làm việc an toàn đối với công nhân mới tuyển dụng hoặc mới chuyển đến làm việc tại;

Tham gia góp ý với tổ trưởng sản xuất trong việc đề xuất kế hoạch an toàn và sinh viên lao động, các biện pháp đảm bảo an toàn, và sinh viên lao động và chỉ thị tiến độ kiểm tra làm việc; Kiểm nhắc với tổ trưởng hoặc cấp trên theo dõi thực hiện đối với các chế độ an toàn và sinh viên lao động, biện pháp đảm bảo an toàn và sinh viên lao động và khắc phục kịp thời những hiện tượng vi phạm an toàn và sinh viên của máy, thiết bị và nơi làm việc.

1.5. Phân định trách nhiệm cho cán bộ quản lý, và các bộ phận chuyên môn trong doanh nghiệp:

Người sử dụng lao động có trách nhiệm phân định trách nhiệm về an toàn và sinh viên lao động đến từng cán bộ quản lý và các bộ phận chuyên môn nghiệp vụ theo hướng dẫn tại phụ lục số 01 kèm theo Thông tư liên tịch số 01/2011/TTLT-BLĐTBXHBYT ngày 10/01/2011 của liên tịch Bộ Lao động – TB&XH và Bộ Y tế.

2. Kiến thức cần nắm vững các yếu tố nguy hiểm, có hại, biện pháp phòng ngừa:

2.1. Các yếu tố nguy hiểm, có hại trong sản xuất:

2.1.1. Các yếu tố nguy hiểm trong sản xuất:

*** Khái niệm điều kiện lao động:**

Điều kiện lao động là tổng hợp các yếu tố kỹ thuật, tổ chức lao động, kinh tế, xã hội, tự nhiên, thể hiện qua quá trình công nghệ, công cụ lao động, đối tượng lao động, năng lực của người lao động và tác động qua lại giữa các yếu tố đó tạo nên điều kiện làm việc của con người trong quá trình lao động sản xuất.

Để có thể làm tốt công tác an toàn và sinh viên lao động thì phải đánh giá được các yếu tố điều kiện lao động, để biết là phải phát hiện và xử lý được các yếu tố không thuận lợi để đưa đến an toàn và sức khỏe người lao động trong quá trình lao động, các yếu tố đó bao gồm:

- Các yếu tố của lao động:

- + Máy, thiết bị, dụng cụ;
- + Nhà xưởng;
- + Năng lượng, nguyên nhiên vật liệu;
- + Đối tượng lao động;
- + Người lao động.

- Các yếu tố liên quan đến lao động:

- + Các yếu tố tự nhiên có liên quan đến nơi làm việc;

+ Các yếu tố kinh tế, xã hội; Quan hệ, đời sống hoàn cảnh gia đình liên quan đến tâm lý người lao động.

*** Các yếu tố nguy hiểm trong lao động:**

Là những yếu tố có nguy cơ gây chấn thương hoặc chết người đối với người lao động, bao gồm:

- Các biện pháp truy cập, chuyển đổi:

Trục máy, bánh răng, dây đai chuyển và các loại cửa truy cập; sự chuyển đổi của bộ phận thân máy móc như: ô tô, máy trục, tàu biển, sà lan, đoàn tàu hỏa, đoàn goòng có nguy cơ cuộn, cán, kẹp, cắt; Tai nạn gây ra có thể làm cho người lao động bị chấn thương hoặc chết;

- Nguồn nhiệt:

Các lò nung vật liệu, kim loại nóng chảy, nấu ăn... tạo nguy cơ bỏng, nguy cơ cháy nổ;

- Nguồn điện:

Theo dòng điện áp và cường độ dòng điện tạo nguy cơ điện giật, điện phóng, điện từ trường, cháy do chập điện...; làm tê liệt hệ thống hô hấp, tim mạch.

- Vật rơi, đổ, sụp:

Thường là hậu quả của trạng thái vật chất không bền vững, không ổn định gây ra như sụp đổ, vật rơi từ trên cao trong xây dựng; đá rơi, đá lăn trong khai thác đá, trong đào đường hầm; đổ tường, đổ cột điện, đổ công trình trong xây lắp; cây đổ; đổ hàng hoá trong xếp dỡ kho tàng....

- Vật văng bắn:

Thường gặp là phoi của các máy gia công như: máy mài, máy tiện, đục kim loại; gọt đánh loại các máy gia công gọt; đá văng trong nổ mìn,....

*** Nổ:**

- Nổ vật lý: Trong thực tế sản xuất có thể nổ khi áp suất của môi chất trong các thiết bị chứa áp lực, bình chứa khí nén, khí thiên nhiên lỏng vượt quá giới hạn bền cho phép của vỏ bình hoặc do thiết bị bị rò rỉ nhiệt, phản mót, bị ăn mòn do thời gian sử dụng lâu. Khi thiết bị nổ sinh công rất lớn làm phá vỡ các vật chứa và gây tai nạn cho môi trường xung quanh.

- Nổ hóa học: Là sự biến đổi vật chất hóa học của các chất diễn ra trong một thời gian rất ngắn, với một tốc độ rất lớn tạo ra lượng sản phẩm cháy lớn, nhiệt độ rất cao và áp lực lớn phá hủy hoặc các công trình, gây tai nạn cho người trong phạm vi vùng nổ.

- Các chất có thể gây nổ hóa học bao gồm các khí cháy và bụi khi chúng hỗn hợp với không khí đạt đến một tỉ lệ nhất định kèm theo có môi trường thích hợp. Một loại khí cháy có thể nổ được khi hỗn hợp với không khí đạt đến một tỉ lệ nhất định. Khoảng giới hạn nổ của khí cháy với không khí càng rộng thì sự nguy hiểm với giới hạn nổ hóa học càng tăng.

- Nổ vật liệu nổ (nổ chất nổ): Sinh công rất lớn, dùng thời gian gây ra sóng xung kích trong không khí và gây chấn động trên bề mặt đất trong phạm vi bán kính nhất định.

- Nấu chảy kim loại nóng chảy: Khi rót kim loại lỏng vào khuôn bằng cát, khi thiêu...
x...
x...

2.1.2. Yếu tố có hại đối với sức khỏe trong lao động:

Là những yếu tố của điều kiện lao động không thuận lợi, vượt quá giới hạn của tiêu chuẩn vệ sinh lao động cho phép, làm giảm sức khỏe người lao động, gây bệnh nghề nghiệp đó là vi khí hậu, tiếng ồn, rung động, phóng xạ, ánh sáng, bụi, các chất, hơi, khí độc, các sinh vật có hại.

* Vi khí hậu xấu:

Vi khí hậu là trạng thái lý học của không khí trong không gian thu hẹp của nơi làm việc bao gồm các yếu tố nhiệt độ, độ ẩm, bức xạ nhiệt và tốc độ vận chuyển của không khí. Các yếu tố này phải đảm bảo giới hạn nhất định, phù hợp với sinh lý của con người.

- Nhiệt độ cao hơn hoặc thấp hơn tiêu chuẩn cho phép làm suy nhược cơ thể, làm tê liệt sự vận động, do đó làm tăng mức độ nguy hiểm khi sử dụng máy móc thiết bị... Nhiệt độ quá cao sẽ gây bệnh thần kinh, tim mạch, bệnh ngoài da, say nóng, say nắng, đặc biệt ảnh hưởng nghiêm trọng. Nhiệt độ quá thấp sẽ gây ra các bệnh về hô hấp, bệnh thấp khớp, khô niêm mạc, cảm lạnh...

- Độ ẩm cao có thể dẫn đến tăng độ ẩm dẫn đến các vết cách điện, tăng nguy cơ nổ do bụi khí, cơ thể khó bài tiết qua mồ hôi.

- Các yếu tố tốc độ gió, bức xạ nhiệt nêu cao hoặc thấp hơn tiêu chuẩn vệ sinh cho phép đều ảnh hưởng đến sức khỏe, gây bệnh tật và giảm khả năng lao động của con người.

* Tiếng ồn:

Tiếng ồn là âm thanh gây khó chịu cho con người, phát sinh do sự chuyển động của các chi tiết hoặc bộ phận của máy do va chạm.

Làm việc trong điều kiện có tiếng ồn dễ gây các bệnh nghề nghiệp như điếc, viêm thần kinh thính giác, rối loạn cảm giác hoặc làm giảm khả năng tập trung trong lao động sản xuất, giảm khả năng nhạy bén. Người mất ngủ, cáu gắt, buồn ngủ. Tác hại của tiếng ồn lâu sẽ bị giảm thính lực, điếc nghề nghiệp hoặc bệnh thần kinh, dẫn đến tai nạn lao động.

* Rung:

- Rung động bộ phận có ảnh hưởng của bộ xuất hiện ở tay, ngón tay khi làm việc với các máy, búa máy, máy đánh bóng. Rung gây ra chấn động bàn tay, mất cảm giác, ngoài ra gây tổn thương tủy sống, thần kinh, khớp xương, cơ bắp, xúc giác và lan rộng, thâm nhập vào hệ thống thần kinh trung ương, hệ tuần hoàn nội tạng.

- Rung toàn thân thường xảy ra đối với những người làm việc trên phương tiện giao thông, máy hút bụi, máy nghiền... Chấn động làm co hệ thống huyết mạch, tăng huyết áp và nhịp đập tim. Tùy theo đặc tính chấn động tỏa ra thay đổi ở từng vùng, từng bộ phận trên cơ thể người.

* Bức xạ và phóng xạ:

Nguồn bức xạ:

- Mặt trời phát ra bức xạ hồng ngoại, tử ngoại.

- Hồ quang, hàn cắt kim loại, nung đúc thép phát ra bức xạ tia gamma.

Nguy hiểm ta có thể bị say nắng, giảm thể lực (do bức xạ hồng ngoại), đau đầu, chóng mặt, giảm thể lực, buồn (do bức xạ tia gamma) và dồn độn tại nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

Phóng xạ:

Là dòng điện tích của bức xạ. Tia phóng xạ phát ra do sự biến đổi bên trong hạt nhân nguyên tử của một số nguyên tử và khả năng ion hóa vật chất. Nguyên nhân của đó gọi là nguyên tử phóng xạ.

Các tia phóng xạ gây tác hại đến cơ thể người lao động điển hình: gây nhiễm độc cấp tính hoặc mãn tính; rối loạn chức năng của thần kinh trung ương, nếu phóng xạ chiếu vào bề mặt hoặc rỗng, có quan trọng máu bị tổn thương gây thiếu máu, vô sinh, ung thư, tử vong.

*** Chiếu sáng không hợp lý (chối quá hoặc thiếu ánh sáng):**

Chiếu sáng không đúng làm tăng phản xạ, giảm năng suất lao động, dễ gây ra tai nạn lao động. Chiếu sáng thích hợp sẽ bảo vệ thể lực, chống mệt mỏi, tránh tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp, đồng thời tăng năng suất lao động.

*** Bụi:**

Bụi là tập hợp của nhiều hạt có kích thước nhỏ bé tồn tại trong không khí; nguy hiểm nhất là bụi có kích thước từ 0,5 - 5 micrômét; khi hít phải loại bụi này sẽ có 70 - 80% lắng đọng bụi đi vào phổi và làm tổn thương phổi hoặc gây bệnh bụi phổi.

- Bụi hữu cơ: nguồn gốc từ động vật, thực vật.

- Bụi nhân tạo: nhện, cao su...

- Bụi kim loại: sắt, đồng ...

- Bụi vô cơ: silic, amiăng ...

Mức độ nguy hiểm, có hại của bụi phụ thuộc vào tính chất lý học, hóa học của bụi. Bụi có thể gây cháy hoặc nổ nếu có điều kiện thích hợp; làm giảm khả năng cách điện của phần cách điện, gây chập mạch; Gây mài mòn thiết bị truyền tải điện; Làm tổn thương cơ quan hô hấp xây sát, viêm kinh niên, tùy theo loại bụi có thể dẫn đến viêm phổi, ung thư phổi; Gây bệnh ngoài da; Gây tổn thương mắt.

Bệnh bụi phổi phổi biến hay bao gồm:

- Bệnh bụi phổi silic (Silicose) là do bụi silic, hiện nay ở nước ta có tỉ lệ rất cao chiếm khoảng 87% bệnh nghề nghiệp.

- Bệnh bụi phổi Amiăng (Asbestose) do bụi Amiăng.

- Bệnh bụi phổi than (Antracose) do bụi than.

- Bệnh bụi phổi sắt (Siderose) do bụi sắt.

*** Các hóa chất độc:**

Hóa chất ngày càng được dùng nhiều trong sản xuất công nghiệp, nông nghiệp, xây dựng của bên nhà: Clo, Asen, Crôm, Benzen, rượu, các khí bụi, các dung dịch axit, bazơ, kim, muối, các hợp chất, phần thì khó phân hủy. Hóa chất độc có thể ở trong trạng thái rắn, lỏng, khí, bụi....tùy theo điều kiện nhiệt độ và áp suất.

Hóa chất độc có thể gây bệnh hoặc tử vong người lao động điển hình như nhiễm độc cấp tính, nhiễm độc mãn tính. Hóa chất độc thường được phân loại thành các nhóm sau:

Nhóm 1: Chất gây bỏng kích thích da như Axít đoc, Kiềm...

Nhóm 2: Chất kích thích đường hô hấp như Clo, amoniac, SO₃,...

Nhóm 3: Chất gây ngạt như các oxit các bon (CO₂, CO), mê tan (CH₄)...

Nhóm 4: Tác động lên hệ thần kinh trung ương như H₂S (mùi trứng thối) , xăng...

Nhóm 5: Chất gây độc cho hệ thống cơ thể như hydrocacbon các loại (gây độc cho nhiều cơ quan), benzen, phenol, clo, asen

Khi tiếp xúc với hóa chất độc, người lao động có thể bị nhiễm độc qua đường tiêu hóa, đường hô hấp hoặc qua da. Trong đó, theo đường hô hấp là nguy hiểm nhất và chiếm tới 95% trường hợp nhiễm độc. Chất độc thâm nhập vào cơ thể và tham gia các quá trình sinh hóa có thể trở thành chất không độc, nhưng cũng có thể biến thành chất độc hơn. Một số chất độc xâm nhập vào cơ thể và tích tụ lại. Chất độc cũng có thể đào thải ra khỏi cơ thể qua da, hệ tiêu, mồ hôi, qua sữa... tùy theo tính chất của mỗi loại hóa chất.

*** Các yếu tố vi sinh vật có hại:**

Một số nghề người lao động phải tiếp xúc với vi sinh vật gây bệnh, vi khuẩn, siêu vi khuẩn, ký sinh trùng, côn trùng, nấm mốc như các nghề: chăn nuôi, sát sinh, chế biến thực phẩm, người làm vệ sinh đô thị, người làm lâm nghiệp, nông nghiệp, người phục vụ tại các bệnh viện, khu điều trị, điều dưỡng phục hồi chức năng, các nghĩa trang...

***Các yếu tố về công việc** lao động, thời gian lao động gò bó và điều kiện trong lao động không phù hợp với hoạt động tâm sinh lý bình thường và nhân trình của cơ thể người lao động trong lao động.

Do yêu cầu của công nghệ và thể chất lao động mà người lao động có thể phải lao động ở công việc lao động quá mức theo ca, kíp, thời gian làm việc gò bó trong thời gian dài, nặng nề, vất vả, treo người trên cao, mang vác nặng, động tác lao động điều khiển, buồn tẻ hoặc với phải tiếp trung chú ý cao gây căng thẳng về thần kinh tâm lý.

Điều kiện lao động trên gây nên những hậu quả cho hoạt động bình thường, gây chậm trễ phát triển, gây tổn thương tâm lý mất mát, chán nản dẫn tới những biến đổi về chức năng thần kinh, gây bệnh tâm lý mất mát, uể oải, suy nhược chức năng thần kinh, đau mỏi cơ xương, có khi dẫn đến tai nạn lao động.

2.2. Đánh giá các nguy cơ trong sản xuất:

Đánh giá và quản lý các yếu tố nguy hiểm có hại là một quá trình liên tục thông qua kiểm tra thực tế và rút kinh nghiệm qua những vụ tai nạn, sự cố xảy ra tại doanh nghiệp hoặc tại các doanh nghiệp có cùng ngành nghề thông qua phân tích các nguyên nhân để có biện pháp ngăn ngừa sự cố tái diễn. Quá trình đánh giá phải tiến hành thường xuyên và đóng vai trò quan trọng đối với doanh nghiệp.

Việc hoạch định chính sách AT - VSLĐ phải dựa trên cơ sở đánh giá và quản lý các yếu tố nguy hiểm có hại trong sản xuất.

Đặc biệt quan trọng khi đánh giá sự tác động của các mối nguy hiểm tới con người, tài sản, môi trường để xác định biện pháp hạn chế, giảm thiểu và kiểm soát được nó.

2.2.1. Yêu cầu khi thực hiện đánh giá các yếu tố nguy hiểm có hại:

- Phải đảm bảo xem xét toàn diện các lĩnh vực sản xuất thuộc phạm vi quản lý để xác định các yếu tố rủi ro
- Thiết lập biện pháp phòng ngừa và ngăn ngừa rủi ro trong mỗi lĩnh vực sản xuất
- Lãnh đạo các cấp có trách nhiệm quản lý rủi ro và chuẩn bị các điều kiện vật chất kỹ thuật trong việc quản lý và xử lý các các yếu tố nguy hiểm có hại

2.2.2. Nội dung chính của đánh giá và quản lý các yếu tố nguy hiểm có hại:

- Xác định các mối nguy hiểm
- Đánh giá số tác động của các yếu tố nguy hiểm có hại tới con người, tài sản môi trường.
- Xác định các biện pháp hành chính, giảm thiểu rủi ro
- Kiểm tra đánh giá các biện pháp thực hiện
- Kiểm soát để đảm bảo rằng các mối nguy hiểm nằm trong giới hạn có thể chấp nhận được.

Các yếu tố nguy hiểm có hại đã xác định cần được phân loại theo khả năng xảy ra và hậu quả để quy định biện pháp giảm thiểu, các mức độ rủi ro khác nhau đòi hỏi phải áp dụng pháp quản lý khác nhau.

2.2.3. Một số loại các yếu tố nguy hiểm thường gặp:

*** Nguy hiểm do vị trí công việc:**

- Làm việc trên cao.
- Làm việc dưới hầm kín.
- Làm việc trong khu vực có nguy hiểm cao và nghiêm trọng, cháy nổ ...

*** Nguy hiểm do công nghệ và kỹ thuật:**

- Khi xác định sai công nghệ cũng có thể dẫn tới rủi ro.
- Các trang bị kỹ thuật không hoàn hảo, thiếu các thiết bị an toàn, không được kiểm định định kỳ cũng dẫn đến rủi ro.

*** Rủi ro do lỗi của quan chức con người:**

- Không huấn luyện nghề nghiệp và huấn luyện AT – VSLĐ trước khi giao việc.
- Thiếu các sản xuất không hợp lý.
- Không có biện pháp an toàn trong thi công.
- Không trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân.
- Không triển khai các quy định của nhà nước về AT - VSLĐ trong việc đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người lao động.

Mỗi số cấp tại nền lao động cần được đưa ra tìm nguyên nhân để đưa ra biện pháp khắc phục và phải biết tìm kiếm phòng tránh, công tác thông tin, báo cáo TNLĐ giúp lãnh đạo và các bộ phận đánh giá và hiểu chính xác các kế hoạch quản lý các yếu tố nguy hiểm có hại.

Các yêu cầu cần thiết đảm bảo cho việc thực hiện và tổ chức quản lý các yêu cầu nguy hiểm có hại có hại cụ thể:

- Định kỳ xem xét, đánh giá công tác quản lý và kết quả thực hiện công tác quản lý rủi ro để thực hiện việc cải tiến liên tục.

- Tạo điều kiện thông tin hai chiều với người lao động, các bên liên quan và các văn bản AT-VSLĐ cũng như khuyến khích việc chia sẻ các bài học kinh nghiệm và AT-VSLĐ trong cũng như ngoài doanh nghiệp.

- Lãnh đạo cao nhất có trách nhiệm bảo đảm sự thống nhất nguyên tắc quản lý rủi ro và với môi trường để ngăn ngừa, tránh các mâu thuẫn giữa các năng lực và nhiệm vụ của cá nhân, bộ phận để phân công.

3. Phương pháp cải thiện điều kiện lao động:

3.1. Các biện pháp và kết quả thu được an toàn:

3.1.1. Thiết bị che chắn:

- Mục đích che chắn:

- + Cách ly vùng nguy hiểm và người lao động.

- + Ngăn ngừa người lao động rơi, trượt, ngã hoặc vật rơi, văng vào người lao động.

- Phân loại thiết bị che chắn:

- + Che chắn tạm thời.

- + Che chắn lâu dài.

- Mục tiêu yêu cầu đối với thiết bị che chắn:

- + Ngăn ngừa để các tác động xấu do bộ phận của thiết bị sản xuất gây ra.

- + Không gây trở ngại cho thao tác của người lao động.

- + Không ảnh hưởng đến năng suất lao động, công suất của thiết bị.

- + Dễ dàng tháo lắp, sửa chữa khi cần thiết.

3.1.2. Thiết bị bảo vệ hiểm hay thiết bị phòng ngừa:

Thiết bị bảo vệ hiểm: Ngăn chặn tác động xấu do sự cố của quá trình sản xuất gây ra; ngăn chặn, hạn chế sự cố sản xuất. Sự cố gây ra có thể do quá tải, bộ phận chuyển động đã chuyển động quá vị trí giới hạn, nhiệt độ cao hoặc tốc độ quá, công nghệ dòng điện cao quá Khi đó thiết bị bảo vệ hiểm từ động hoặc động cơ máy, thiết bị hoặc bộ phận của máy. Để cải thiện của thiết bị bảo vệ hiểm là quá trình từ động loại trừ nguy cơ sự cố hoặc tại nạn mà không khi đi vào phòng ngừa và vượt quá giới hạn qui định.

Thiết bị bảo vệ hiểm được phân loại theo khả năng tiếp xúc với sự làm việc của thiết bị hoặc theo cấu tạo, công dụng.

3.1.3. Tín hiệu, báo hiệu Hệ thống tín hiệu, báo hiệu nhằm mục đích:

- Nhằm nhắc nhở cho người lao động kịp thời tránh không bị tác động xấu: Bấm báo, đèn báo, còi hiệu, còi báo động ...

- Hệ thống dừng thao tác: Búng điện khi hệ thống tín hiệu bằng tay đi vào khi cần dừng, lùi xe ô tô ...

- Nhận biết qui định và kết quả an toàn của hiệu quả của việc màu sắc, hình vẽ: Sơn để đoán nhận biết các chai khí, bình báo để chữa lỗi ...

Bảo hiều, tín hiều có thể dùng: ánh sáng, màu sắc, âm thanh, màu sắc, hình vẽ, bóng chữ, đường hình, đường chữ đồ thị v.v...

Một số yêu cầu đối với tín hiều, báo hiều: Dễ nhận biết, khả năng nhận diện thấp, độ chính xác cao, độ chắc chắn, phù hợp với tập quán, các số khoa học kỹ thuật và yêu cầu của tiêu chuẩn hóa.

3.1.4. Khoa học cách an toàn:

Khoa học cách an toàn là khoa học không gian như như thể giới của lao động và các loại phương tiện, thiết bị hoặc khoa học cách như như thể giới của chúng với nhau để không bị tác động xấu của các yếu tố sản xuất. Như khoa học cách cho phép giới của đường dây điện trên trời người, khoa học cách an toàn khi nư mình ...

Tùy thuộc vào quá trình công nghệ, để đi tìm của từng loại thiết bị ... mà qui định các khoa học cách an toàn khác nhau.

Việc xác định khoa học cách an toàn rất cần chính xác, đòi hỏi phải tính toán cẩn thận. Dưới đây là một số định khoa học cách an toàn: Khoa học cách an toàn giới của các phương tiện vận chuyển; khoa học cách an toàn với sinh lao động; khoa học cách an toàn đối với một số nghề riêng biệt như: Lâm nghiệp, Xây dựng, Công khí, Điện...

3.1.5. Các câu hỏi khi, phanh hãm, đi khi nư xa:

Các câu hỏi khi: có thể là các nút máy, đóng máy, hệ thống tay gạt, vô lăng đi khi ... để đi khi theo ý muốn người lao động và không nằm gần vùng nguy hiểm, để phân biệt, phù hợp với người lao động ... tạo đi khi thao tác thuận lợi, đi khi chính xác nên tránh để c tại nư lao động.

Phanh hãm và các loại khóa liên động: Phanh hãm nhằm chế động đi khi vận tốc chuyển động của phương tiện, bị phân theo ý muốn của người lao động.

Khóa liên động là loại câu như thể động loại trừ khả năng tại nư lao động khi người lao động vì phạm quy trình trong vận hành, thao tác như: đóng bị phân bao che rồi mới để c máy ...

Đi khi nư xa: tác dụng để người lao động ra khỏi vùng nguy hiểm để thể giới như đi khi lao động như như thể đi khi đóng máy hoặc để chuyển các van trong công nghiệp hóa chất, đi khi sản xuất từ phòng đi khi trung tâm các nhà máy điện hạt nhân

3.1.6. Thiết bị an toàn riêng biệt cho một số loại thiết bị, công việc:

Đối với một số loại thiết bị, công việc của người lao động mà như bị pháp, động cơ thiết bị an toàn cung không thích hợp, cần thiết phải có thiết bị, động cơ an toàn riêng biệt như: động cơ cầm tay trong công nghiệp phóng xạ, công nghiệp hóa chất động cơ này phải đảm bảo thao tác chính xác, động thể người lao động không bị các tác động xấu.

Việc nư để an toàn cho các thiết bị khi bình thường thì để c cách điện như có khả năng mang điện khi sự cố như với của máy điện, với động cơ, với cáp điện ... Việc từ ngắt điện bảo vệ khi có điện ..., các rủi ro điện là như thể thiết bị riêng biệt bảo đảm an toàn cho người lao động.

Dây đai an toàn cho như người làm việc trên cao; Sàn thao tác và thêm cách điện, sào công tác cho công nhân vận hành điện; phao bị cho người làm việc trên sông nư c ...

Tuy là thiết bị an toàn riêng biệt cho từng loại thiết bị sản xuất hoặc công việc của người lao động nhưng chúng cũng có những yêu cầu rất khác nhau, đòi hỏi phải tính toán chi tiết chính xác.

3.1.7. Trang bị phòng ngừa tai nạn cho cá nhân:

Ngoài các loại thiết bị và biện pháp bảo vệ: bao che, bảo hiểm, báo hiệu tín hiệu, khoanh cách an toàn, cửa chắn khi cần, phanh hãm, tự động hóa, các thiết bị an toàn riêng biệt ... nhằm ngăn ngừa chấn thương cho người lao động do sản xuất gây ra cho người lao động, trong nhiều trường hợp cần phải thực hiện một biện pháp phòng ngừa là trang bị phòng ngừa tai nạn cho từng người lao động. Trang bị phòng ngừa cá nhân được chia làm bảy loại theo yêu cầu bảo vệ như: bảo vệ mắt, bảo vệ cơ quan hô hấp, bảo vệ cơ quan thính giác, bảo vệ tay, bảo vệ chân, bảo vệ thân và đầu người.

Trang bị phòng ngừa tai nạn cá nhân là biện pháp kỹ thuật bổ sung, hỗ trợ nhưng có vai trò rất quan trọng (được biết là trong điều kiện thiết bị, công nghệ lạc hậu). Thiết bị trang bị phòng ngừa tai nạn cá nhân không thể tiến hành sản xuất được và có thể gây ra nguy hiểm đối với người lao động. Vì vậy ta trang bị phòng ngừa tai nạn cá nhân còn có ý nghĩa quan trọng là: điều kiện thiết bị bảo đảm an toàn đang còn thiếu.

3.2. Các biện pháp và kỹ thuật vệ sinh lao động phòng chống độc hại, cải thiện điều kiện lao động:

- Lắp đặt các quạt thông gió, hệ thống hút bụi, hút hơi khí độc;
- Nâng cấp, hoàn thiện làm cho nhà xưởng thông thoáng, chống nóng, ồn và các yếu tố độc hại lan truyền;
- Xây dựng, cải tạo nhà tắm; - Lắp đặt máy giặt, máy tẩy chất độc.

3.3. Mua sắm trang thiết bị bảo vệ cá nhân:

Dây an toàn; mũ phòng độc; quần áo chống lạnh; quần áo chống nóng; quần áo cách điện; quần áo chống axit; mũ bảo tóc, mũ chống chấn thương sọ não; khẩu trang chống bụi; bao tay chống ồn; quần áo chống phóng xạ, quần áo chống tia bức xạ, quần áo chống rét, quần áo chống nhiệt v.v...

3.4. Chăm sóc sức khỏe người lao động:

- Khám sức khỏe khi tuyển dụng;
- Khám sức khỏe định kỳ;
- Khám phát hiện bệnh nghề nghiệp;
- Bệnh do nghề nghiệp hiện tại;
- Điều dưỡng và phục hồi chức năng lao động.

3.5. Tuyên truyền giáo dục, huấn luyện về an toàn vệ sinh lao động:

- Tổ chức huấn luyện về an toàn vệ sinh lao động cho người lao động;
- Chiếu phim, tham quan triển lãm an toàn vệ sinh lao động;
- Tổ chức thi an toàn vệ sinh viên giỏi;
- Tổ chức thi viết, thi vẽ để xuất các biện pháp tăng cường công tác an toàn lao động, vệ sinh lao động;

- Kịp pa nô, áp phích, tranh an toàn lao động; mua tài liệu, tập chí an toàn và sinh lao động.

Kế hoạch an toàn và sinh lao động phải bao gồm các nội dung, biện pháp, kinh phí, vật tư, thời gian hoàn thành, phân công trách nhiệm. Đối với các công việc phát sinh trong năm kế hoạch phải được xây dựng kế hoạch bổ sung phù hợp với nội dung công việc. Kinh phí trong kế hoạch an toàn và sinh lao động được hạch toán vào giá thành sản phẩm hoặc phí lưu thông của các doanh nghiệp và các sản xuất kinh doanh; đối với các cơ quan hành chính sự nghiệp được tính trong chi phí thường xuyên.

4. Văn hóa an toàn trong sản xuất, kinh doanh:

4.1. Sự ra đời và phát triển của khái niệm văn hóa an toàn:

Thuật ngữ “Văn hóa an toàn” đã được thế giới nhận thức hơn 30 năm trước đây, khi các chuyên gia ATVSLĐ khẳng định yếu tố con người đóng vai trò quan trọng trong hệ thống đảm bảo ATVSLĐ và cho rằng cùng với các yếu tố pháp lý và kỹ thuật, cần phải huy động sự tham gia rộng rãi của con người vào công tác ATVSLĐ. Đó chính là nhân tố quan trọng để có văn hóa an toàn.

Bên cạnh rất nhiều định nghĩa, ILO đã đưa ra định nghĩa về VHAT như sau: “VHAT tức là nội dung làm việc là văn hóa mà trong đó quy định có môi trường làm việc an toàn và vệ sinh của NLĐ được đặt các cấp tôn trọng. Chính phủ, NSDLĐ, NLĐ đều tham gia tích cực vào việc đảm bảo môi trường làm việc an toàn và vệ sinh thông qua hệ thống các quy định, trách nhiệm và nghĩa vụ được xác định. Trong đó nguyên tắc phòng ngừa được đặt vào vị trí ưu tiên hàng đầu”.

Hệ thống cách đặt vấn đề của ILO về VHAT và tiếp tục thúc đẩy sự phát triển của ATVSLĐ trong giai đoạn mới, phù hợp với xu thế toàn cầu hóa và hội nhập quốc tế mạnh mẽ, nhiều hoạt động trên phạm vi quốc tế và trong từng quốc gia về ATVSLĐ, nhất là về nâng cao VHAT đã và đang diễn ra trong những năm vừa qua:

Các Đại hội thế giới về An toàn và Sức khỏe trong lao động diễn ra 3 năm một lần, bắt đầu từ Đại hội lần thứ 17 ở Orlando, Florida – Mỹ (18-22/09/2005) đã đưa ra chủ đề “Phòng ngừa trong môi trường thế giới toàn cầu – thành quả xuyên suốt của sự hợp tác về ATVSLĐ”.

Đại hội lần thứ 18 diễn ra ở Seoul, Hàn Quốc (tháng 6/2008) đã đặt vấn đề phòng ngừa TNLĐ và BNN – một nội dung được coi là ưu tiên trong VHAT, trở thành một chủ đề quan trọng nhất. Từ Đại hội 18 đã có bản Tuyên bố Seoul về an toàn và sức khỏe trong lao động và sau đó đã ra đời khái niệm “văn hóa phòng ngừa” trong ATVSLĐ (tích hợp giữa khái niệm VHAT với nguyên tắc lý phòng ngừa là biện pháp ưu tiên hàng đầu). Cũng từ đó, một “Tiểu ban về văn hóa phòng ngừa” (Section for a Culture of Prevention) đã được thành lập tháng 6/2011 theo sáng kiến Tập thể An sinh xã hội quốc tế (ISSA), Tập thể Lao động quốc tế (ILO) và Cơ quan ATVSLĐ của Hàn Quốc (KOKHA).

Các Đại hội thế giới tiếp theo ở Istanbul, Thổ Nhĩ Kỳ (lần thứ 19, từ 11 đến 14/08/2011), ở Frankfurt, CHLB Đức (lần thứ 20, từ ngày 24 đến 27/08/2014) cũng đã đưa ra các chủ đề liên quan đến văn hóa phòng ngừa trong ATVSLĐ.

Nhiều hội thảo về VHAT được diễn ra trên thế giới và ở nhiều quốc gia, trong đó có nhiều hội thảo do Tiểu ban Văn hóa phòng ngừa đứng ra tổ chức. Một số thông tin tiêu liên quan đến VHAT được phát hành trên thế giới.

Qua những điều đã trình bày về sự ra đời, quá trình phát triển của VHAT và qua phân tích các định nghĩa khác nhau về VHAT, chúng ta thấy rằng VHAT là một xu hướng phát triển tất yếu mà ATVSLĐ phải hướng đến ngày càng mạnh mẽ. Mặc dù khái niệm VHAT hiện nay còn có những ý kiến khác nhau nhưng tựu chung lại vẫn có những điểm chung nhất đó là VHAT thể hiện quan điểm, nhận thức, thái độ và hành vi đúng đắn của tổ chức và cá nhân người lãnh đạo cũng như người trong tổ chức đó đối với việc đảm bảo an toàn và sức khỏe cho con người trong lao động. VHAT phải coi trọng, lấy biện pháp phòng ngừa làm ưu tiên hàng đầu. VHAT của một tổ chức còn được thể hiện bởi trình độ thái bên ngoài, đó là một bầu không khí an toàn và văn hóa thể hiện bởi giá trị, niềm tin sâu xa bên trong, nói lên bản chất, truyền thống tốt đẹp của tổ chức đó đối với sự nghiệp bảo đảm an toàn, bảo vệ sức khỏe NLĐ.

4.2. Những vấn đề cần bàn trong nội dung của VHAT:

VHAT có nội dung rất phong phú, liên quan đến nhiều mặt, từ các vấn đề về luật pháp, chính sách, tổ chức quản lý, các vấn đề về tâm lý xã hội, hành vi đúng cho đến các vấn đề về kỹ thuật, công nghệ sản xuất, máy móc thiết bị.

Vì vậy nhiều tác giả trên thế giới khi nghiên cứu về VHAT đã đưa ra nhiều câu hỏi cần giải đáp như: Các thành tố cấu thành VHAT là gì, nội dung và cách phân loại chúng ra sao? Cần phải đánh giá mức độ đạt được của VHAT như thế nào? Những tiêu chí nào cần phải đưa ra nêu lên để xác định, phân loại và đánh giá một tổ chức, một cá nhân có VHAT?

Nhiều công trình nghiên cứu đã đi sâu phân tích, trình bày các câu hỏi trên. Sau đây chúng ta hãy xem xét, đề cập đến một vài quan điểm trong số đó để hiểu rõ hơn bản chất của VHAT.

Nói đến các thành tố của VHAT là nói đến việc những vấn đề gì, hoạt động nào cần phải tiến hành để xây dựng một tổ chức quan, tổ chức có VHAT. Hay nói cách khác là những điểm nào cấu tạo nên VHAT.

Có nhiều tác giả nêu các ý kiến khác nhau về các lĩnh vực mà VHAT phải quan tâm, coi đó là những thành tố cần bàn cấu tạo nên VHAT. Cũng có tác giả phân VHAT ra nhiều thành phần rời rạc, gọi thích các thành phần đó để có thể thấy rõ bản chất của VHAT.

Tuy đó, để làm rõ hơn nội dung của VHAT, sau khi trình bày, phân tích hệ thống hóa lại, chúng ta có thể nêu lên những điểm chính sau:

- Điểm quan trọng đầu tiên là vấn đề ATVSLĐ phải được đưa thành những quy định trong các văn bản pháp luật, thể hiện quan điểm nhân văn, coi việc đảm bảo quyền được làm việc trong điều kiện an toàn và tiến nghi của NLĐ là quyền cần bàn của con người.

- VHAT phải được thể hiện đầy đủ, đúng mức trong nhận thức của mỗi cấp quản lý, mỗi người trong công đồng. Mỗi người phải thấy rõ trách nhiệm của mình trong ATVSLĐ và phải cam kết thể hiện tốt ATVSLĐ cho công đồng, đến với.

- Tổ chức sự pháp lý, thể nhận thức đúng đắn, cần đưa ra những chính sách, nguyên tắc đúng trong việc thể hiện ATVSLĐ trong công đồng.

- Cần phải xây dựng một hệ thống quản lý ATVSLĐ trong quốc gia, từng ngành và từng cấp phù hợp với các quy định của pháp luật, chuẩn mức độ và cách đúng, bản sự và truyền thống của quốc gia, ngành, đến với đó.

- Cần huy động mọi nguồn lực một cách hợp cho hoạt động ATVSLĐ; áp dụng thành tựu khoa học và công nghệ và lý luận pháp phòng ngừa làm ưu tiên hàng đầu trong ATVSLĐ.

- Làm tốt công tác thông tin, tuyên truyền, huấn luyện về ATVSLĐ. Động viên tính tích cực tham gia vào công tác ATVSLĐ của mọi người trong đơn vị.

- Thực hiện tốt chế độ kiểm tra ATVSLĐ một cách thường xuyên. Từ đó rút kinh nghiệm để cải tiến quản lý ATVSLĐ.

- Thực hiện tốt chế độ báo cáo TNLĐ, BNN, báo cáo công tác ATVSLĐ một cách kịp thời đầy đủ.

- Thực hiện tốt việc đánh giá kết quả, khen thưởng, tôn vinh người làm tốt ATVSLĐ, xử lý kịp thời những vi phạm.

- Xây dựng truyền thống, gìn giữ bản sắc và uy tín, thường xuyên hiểu của đơn vị nói chung và trong ATVSLĐ nói riêng.

Những điểm được nêu trên là nội dung chủ yếu của ATVSLĐ mà một tổ chức (cơ quan, đơn vị) cần thực hiện để có thể trở thành một tổ chức có VHAT.

4.3. Những quan điểm và yêu cầu cơ bản làm cơ sở cho nghiên cứu xây dựng và triển khai VHAT trong sản xuất ở Việt Nam:

Trong quá trình nghiên cứu đã ra đời nghĩa, xác định nội dung và triển khai VHAT trong sản xuất sao cho phù hợp với Việt Nam, chúng ta cần xem xét và nắm vững các quan điểm và yêu cầu cơ bản sau đây:

4.3.1. Vấn đề xây dựng và phát triển VHAT trong sản xuất là một xu thế phát triển tất yếu của sự nghiệp đảm bảo an toàn, bảo vệ sức khỏe của NLĐ của mọi quốc gia trên thế giới, trong đó có Việt Nam chúng ta.

4.3.2. Cần nắm vững và rút ra những điểm cơ bản từ các quan điểm, chế độ, chính sách của Đảng và Nhà nước ta về ATVSLĐ có liên quan để làm cơ sở cho việc xây dựng VHAT ở Việt Nam.

Các điểm nhấn mạnh là:

- Thường xuyên nhân văn, coi con người, nhất là NLĐ là vốn quý nhất của xã hội. Do đó, đảm bảo ATVSLĐ là thực hiện quy định của NLĐ.

- ATVSLĐ vừa có ý nghĩa kinh tế, vừa có ý nghĩa nhân đạo sâu sắc, luôn gắn liền với hoạt động của con người trong lao động, công tác, với cuộc sống tinh thần, vật chất của NLĐ và trách nhiệm xã hội, uy tín và truyền thống của doanh nghiệp.

- Giữ ATVSLĐ với bảo vệ môi trường, năng phó với biến đổi khí hậu, phát triển bền vững đất nước.

- Lý phòng ngừa làm biện pháp ưu tiên hàng đầu.

- Xây dựng VHAT là cho cơ sở và NLĐ, vì vậy cần huy động sự tham gia tích cực của mọi người trong đơn vị, đặc biệt là NLĐ và NSDLĐ và toàn xã hội cho hoạt động ATVSLĐ.

4.3.3. Cần bám sát thực tiễn kinh tế - xã hội, điều kiện thiên nhiên, con người và cơ sở quản lý của nước ta cũng như đặc điểm và bản sắc văn hóa của dân tộc ta để xây dựng VHAT phù hợp với Việt Nam.

4.3.4. Cần đánh giá đúng thực trạng hiện nay của công tác ATVSLĐ ở nước ta, chú ý đi sâu phân tích xem chúng ta đang có những hoạt động liên quan đến VHAT như thế nào? Đột kích quá mức đã ra sao so với bình thường chung của quốc tế để từ đó đưa ra chỉ trình, biện pháp xây dựng và phát triển VHAT ở nước ta cho hợp lý.

4.3.5. Cần nhận thức đúng rằng, với bản chất, VHAT là nội dung của ATVSLĐ ở mức tầm cao hơn, có văn hóa, có tính nhân văn, coi trọng yếu tố con người, phù hợp với thời kỳ hội nhập quốc tế và toàn cầu hóa. Không được để VHAT “đồng bên cạch” như là một khâu hiệu kêu gọi khi nói đến ATVSLĐ.

4.4. Khái niệm VHAT trong sản xuất ở Việt Nam:

Ra đời và phát triển hơn 30 năm, được biết là hơn 10 năm nay kể từ khi ILO đưa ra định nghĩa khái quát vào năm 2002, VHAT vẫn còn là một vấn đề mới mẻ đang tiếp tục nghiên cứu, bổ sung, hoàn chỉnh trên thế giới. Với Việt Nam thì lại còn rất mới mẻ, cho đến nay chưa có một định nghĩa nào về VHAT được đưa ra phù hợp với điều kiện của nước ta.

Với mong muốn có bước phát triển về VHAT ở Việt Nam, trước hết đưa ra một khái niệm, định nghĩa làm đầu tiên ở nước ta về VHAT, chúng tôi đã phân tích, so sánh, tổng hợp các ý kiến về khái niệm VHAT trên thế giới, rút ra những cơ sở lý luận và liên hệ với thực tế Việt Nam để mong muốn đưa ra định nghĩa của mình về VHAT.

Trước hết chúng tôi cho rằng có thể thống nhất một số điểm cơ bản sau đây để làm cơ sở khi đưa ra định nghĩa VHAT ở Việt Nam:

- Xét từ khía cạnh ý nghĩa chính trị, kinh tế, xã hội để xây dựng và thực hiện tốt VHAT trong sản xuất, đòi hỏi mọi cấp chính quyền, mọi cơ quan quản lý, NSDLĐ, NLĐ phải có một quan điểm và nhận thức đúng đắn, coi trọng việc đảm bảo ATVSLĐ cho người lao động, sản xuất.

- Xét từ khía cạnh giá trị tinh thần, đạo đức xã hội và truyền thống dân tộc, cần phải có một quan niệm và một thái độ nhân văn, có trách nhiệm đầy đủ, với ý thức tự giác, yêu thương và chia sẻ với nhau, hợp tác trong đảm bảo ATVSLĐ.

- Xét từ khía cạnh pháp lý và thể chế quản lý, muốn làm tốt VHAT thì mọi tổ chức, cá nhân phải có cam kết đầy đủ thực hiện tốt các quy định của pháp luật, các chính sách về ATVSLĐ, nâng cao hiệu quả công tác quản lý ATVSLĐ.

- Xét từ khía cạnh hành vi, cách ứng xử, cần phải có một chế độ quy trình hành động đầy đủ, toàn diện bảo đảm ATVSLĐ. Chế độ quy trình đó phải được thực hiện có theo dõi, kiểm tra, đánh giá và cải thiện để ngày càng đầy đủ, hiệu quả hơn.

- Cần lấy biện pháp phòng ngừa làm ưu tiên hàng đầu trong ATVSLĐ.

Thực hiện tốt cả 5 mặt nội dung trên, chắc chắn công tác ATVSLĐ sẽ đạt mức tầm cao hơn, phù hợp với giai đoạn mới, trở thành một sự nghiệp ATVSLĐ có văn hóa, có tính nhân văn cao.

Trong nghiên cứu này chúng tôi muốn giới hạn định nghĩa VHAT tập trung chính vào khu vực sản xuất (chủ yếu cho các doanh nghiệp). Còn định nghĩa VHAT cho mọi loại hình cơ quan, đơn vị, cho các ngành và cho cá nhân xin để cho các nghiên cứu, đề xuất tiếp theo.

Theo cách đt v n đ nh v y, chúng tôi đ a ra đnh nghĩa b c đ u v “VHAT trong s n xu t Vi t Nam” nh sau:

VHAT trong s n xu t Vi t Nam là ho t đ ng ATVSLĐ c a c s s n xu t kinh doanh (g i là doanh nghi p) mà đó m i ng i có nh n th c, quan ni m đ ng đ n v ATVSLĐ, coi vi c đ m b o đ u ki n làm vi c an toàn và v sinh, phòng ch ng t t TNLD, BNN cho NLĐ là quy n r t c b n – nhân quy n, c n đ c tôn tr ng;

4.5. Nh ng n i dung ch y u c n th c hi n đ xây d ng VHAT trong s n xu t Vi t Nam:

T các khái ni m và đnh nghĩa b c đ u v VHAT trong s n xu t Vi t Nam nh đã nêu trên, đ có th tri n khai VHAT vào th c t, chúng ta c n th c hi n t t nh ng n i dung chính sau đây:

- C n gi i quy t t v n đ nh n th c và c s pháp lý v VHAT b o đ m sao cho các quan đ m, đ ng l i chính sách c a Đ ng và Nhà n c ta v ATVSLĐ, trong đó có nh ng đ m liên quan đ n VHAT đ c m i c p, m i t ch c, cá nhân n m v ng và v n đ ng đ thúc đ y vi c xây d ng, tri n khai VHAT n c ta. Nghiên c u đ xu t đ a v n đ VHAT vào trong các ngh quy t c a Đ ng, văn b n pháp lu t c a Nhà n c, các quy đnh và cam k t c a Lãnh đ o các c p, nh t là c s .
- M i ng i c n n m v ng khái ni m và đnh nghĩa v VHAT và góp ph n b sung cho đnh nghĩa v VHAT đã nêu ngày càng hoàn ch nh h n.
- Làm t t công tác thông tin, tuyên truy n, hu n luy n, ph bi n ki n th c v ATVSLĐ, đc bi t nh n m nh đ n VHAT cho m i đ i t ng, t ng i lãnh đ o, cán b chuyên môn đ n NLĐ. S đ ng nhi u ph ng pháp và ph ng ti n, công c đ nâng cao ch t l ng và hi u qu công tác này. Biên s n các tài li u h ng đ n, ph bi n v VHAT.
- Xây d ng m t ch ng tr nh hành đ ng c th đ thúc đ y VHAT trong s n xu t. Ch ng tr nh này ph i đ c xây d ng trên c s n m v ng khái ni m VHAT, t đó mà đánh giá th c tr ng công tác ATVSLĐ c a c s , tham kh o ý ki n c a c ng đ ng, nh t là c a NLĐ đ có n i dung toàn di n, c th . V c b n, ch ng tr nh ph i bao g m t t chính sách, cam k t c a lãnh đ o c s v VHAT cho đ n các n i dung, bi n pháp v VHAT đ a vào k ho ch s n xu t kinh doanh c a c s .
- Th c hi n các bi n pháp c th đ tri n khai VHAT bao g m các đ m ch y u sau:
 - + Các bi n pháp đ u t , b trí nhân l c đ thông tin, tuyên truy n và hu n luy n v VHAT cho các đ i t ng khác nhau trong đ n v. Bên c nh vi c nâng cao hi u bi t cho cá nhân, c n xây d ng b u không khí an toàn trong đ n v thông qua các ho t đ ng thông tin, phát thanh n i b , panô, b n tin, kh u hi u hành đ ng...
 - + Các bi n pháp c th v KHCN, trong đó l y m c tiêu phòng ng a làm u tiên hàng đ u; các bi n pháp đ chăm sóc, theo dõi và qu n lý s c kh e NLĐ.
 - + Các bi n pháp v t ch c b máy, đào t o cán b , b trí nhân l c đ th c hi n VHAT.
 - + Các bi n pháp ki m tra, giám sát, đ ng viên, tôn vinh khen th ng và x ph t vi ph m.
 - + Th c hi n t t ch đ th ng kê, báo cáo TNLD, BNN, báo cáo đnh kỳ v công tác ATVSLĐ.

+ Tiến hành đánh giá kết quả, rút kinh nghiệm việc xây dựng VHAT, đưa ra những biện pháp cải tiến, bổ sung, sửa đổi kịp thời kế hoạch hiện tại và hoàn thiện hơn kế hoạch tiếp theo.

- Hội đồng coi trọng việc tổ chức vận động quần chúng phát huy sáng kiến tập thể thi đua đấu tranh làm việc; tổ chức các hình thức lý thuyết kiến thức xuyên suốt của NLĐ đóng góp cho công tác ATVSLĐ của xã; xây dựng cơ chế công đồng trách nhiệm, phối hợp công tác ATVSLĐ của xã giữa NSDLĐ và NLĐ; tổ chức công đoàn và các đoàn thể khác. Xây dựng các giá trị văn VHAT gắn liền với đức dục, truyền thống của xã.

Trên đây là một số nội dung chủ yếu cần thực hiện để xây dựng và triển khai VHAT trong sản xuất đời sống các xã, trường học là các doanh nghiệp ở nông thôn.

Để xây dựng và thực hiện tốt VHAT trong sản xuất, trường học chúng ta cần nghiên cứu nắm vững các lý luận và thực tiễn về VHAT, cần hiểu đầy đủ khái niệm VHAT và những nội dung chủ yếu để triển khai thực hiện VHAT trong sản xuất.