

CÔNG TY TNHH HUẤN LUYỆN AN TOÀN VÀ
QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG NAM VIỆT

TÀI LIỆU

AN TOÀN LAO ĐỘNG NHÓM 4

Biên soạn bởi
Giảng viên của An Toàn Nam Việt

www.antoannamviet.com

PHẦN I:**KIẾN THỨC CƠ BẢN VỀ AN TOÀN,
VỆ SINH LAO ĐỘNG****1. KIẾN THỨC CƠ BẢN VỀ CÁC YẾU TỐ NGUY HIỂM, CÓ HẠI TẠI NƠI LÀM VIỆC:**

1.1 Khái niệm về môi trường làm việc, các yếu tố của môi trường làm việc, ảnh hưởng của môi trường làm việc đối với người lao động.

1.1.1 Khái niệm về môi trường làm việc.

Môi trường là tập hợp tất cả các yếu tố tự nhiên và xã hội bao quanh con người.

Các yếu tố của môi trường làm việc:

- Nhiệt độ & độ ẩm;
- Tiếng ồn;
- Các chất độc;
- Bức xạ và ánh sáng;
- Bụi.

1.1.2 Ảnh hưởng của môi trường làm việc đối với người lao động:

- TCCP nhiệt độ & độ ẩm trong môi trường làm việc tối đa: 32°C và 80%. Nhiệt độ không khí bên trong các cơ sở sản xuất công nghiệp thường cao hơn bên ngoài từ 1,5-6 độ C (dệt may, da giày, cơ khí, điện) và độ ẩm thường trên 75% (chế biến thủy sản, sản xuất bia, chế bản in, mạ kim loại,...). Dưới tác động của nhiệt và độ ẩm cao sẽ làm cho người lao động có cảm giác khó chịu, mệt mỏi, giảm năng suất lao động. Tiếp xúc thường xuyên nhiệt độ cao sẽ gây rối loạn điều hòa nhiệt, say nóng, mất muối khoáng,... Ra mồ hôi nhiều gây khát dữ dội, Clo trong huyết tương giảm, dẫn đến các tai biến như nhức đầu, nôn, co rút cơ.

- Độ ẩm cao tăng khả năng mắc bệnh, gây mất nhiệt:

Con người có thể nghe được âm thanh từ 16 đến 20.000 Megahec (Hz) và nghe tốt nhất là từ 500 đến 4.000 Hz. Ở Việt Nam, tiêu chuẩn tiếng ồn trong 8 giờ làm việc của NLĐ tối đa là 85 dBA.

Trong lao động công nghiệp, làm việc khi tiếng ồn cao vượt quá tiêu chuẩn cho phép 85 dBA trong 8 giờ/ngày và kéo dài trên 3 tháng thì có nguy cơ bị BNN. Nó còn ảnh hưởng đến tâm lý, gây mệt mỏi và có thể ảnh hưởng lên một vài cơ quan khác nếu thường xuyên tiếp xúc, làm giảm năng suất làm việc và có khả năng gây tai nạn lao động

- Các chất độc như: Aceton, thủy ngân, chì, khí thải ...
- Bức xạ và ánh sáng (gây ảnh hưởng đến da và mắt)

- Bụi (gây ra các bệnh về hô hấp, gây nhiễm độc máu, ...)

1.2 Khái niệm về điều kiện lao động, các yếu tố tạo thành điều kiện lao động, ảnh hưởng của điều kiện lao động đối với sức khỏe của người lao động.

1.2.1. Khái niệm về điều kiện lao động.

Điều kiện lao động là tập hợp tổng thể các yếu tố tự nhiên, kỹ thuật, kinh tế xã hội được biểu hiện thông qua các công cụ và phương tiện lao động, đối tượng lao động, trình công nghệ, môi trường lao động, và sự sắp xếp bố trí cũng như các tác động qua lại của chúng trong mối quan hệ với con người tạo nên những điều kiện nhất định cho con người trong quá trình lao động. Điều kiện lao động có ảnh hưởng đến sức khỏe và tính mạng con người.

Những công cụ và phương tiện lao động có tiện nghi, thuận lợi hay gây khó khăn nguy hiểm cho người lao động, đối tượng lao động cũng ảnh hưởng đến người lao động rất đa dạng như dòng điện, chất nổ, phóng xạ, ... Những ảnh hưởng đó còn phụ thuộc quy trình công nghệ, trình độ sản xuất (thô sơ hay hiện đại, lạc hậu hay tiên tiến), môi trường lao động rất đa dạng, có nhiều yếu tố tiện nghi, thuận lợi hay ngược lại rất khắc nghiệt, độc hại, điều tác động lớn đến sức khỏe của người lao động.

1.2.2. Ảnh hưởng của điều kiện lao động đối với sức khỏe của người lao động

Trong một điều kiện lao động cụ thể, bao giờ cũng xuất hiện các yếu tố vật chất có ảnh hưởng xấu, nguy hiểm, có nguy cơ gây tai nạn hoặc bệnh nghề nghiệp cho người lao động, ta gọi đó là các yếu tố nguy hiểm và có hại. Cụ thể là:

- Các yếu tố vật lý như nhiệt độ, độ ẩm, tiếng ồn, rung động, các bức xạ có hại, bụi.
- Các yếu tố hoá học như hoá chất độc, các loại hơi, khí, bụi độc, các chất phóng xạ.
- Các yếu tố sinh vật, vi sinh vật như các loại vi khuẩn, siêu vi khuẩn, ký sinh trùng, côn trùng, rắn.
- Các yếu tố bất lợi về tư thế lao động, không tiện nghi do không gian chỗ làm việc, nhà xưởng chật hẹp, mất vệ sinh.
- Các yếu tố tâm lý không thuận lợi... đều là những yếu tố nguy hiểm và có hại.

1.3. Các yếu tố nguy hiểm độc hại gây tai nạn lao động, nguyên nhân và biện pháp phòng tránh.

1.3.1. Các yếu tố nguy hiểm độc hại gây tai nạn lao động.

Là những yếu tố điều kiện lao động xấu, là nguy cơ gây ra tai nạn lao động đối với người lao động gồm:

a) Nguồn nhiệt :

Đối tượng chủ yếu là những lao động khi làm việc tiếp xúc, vận hành thiết bị ở nơi có nhiệt độ cao như : Lò nung vật liệu, kim loại nóng chảy, nấu ăn...

Khi làm việc ở những vị trí này người lao động thường mệt mỏi khó chịu, kém ăn, làm cho thần kinh căng thẳng, làm việc không tỉnh táo.

b) Nguồn điện:

- Khi người lao động tiếp xúc với các nguồn điện, theo từng mức 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.

c) Vật rơi, đổ, sập:

Thường là hậu quả của trạng thái vật chất không bền vững, không ổn định gây ra như: Sập lò, rơi vật từ trên cao trong xây dựng, đá rơi trong khai thác, đổ tường, đổ cột điện, đổ công trình xây lắp...

d) Vật văng bắn:

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

1.3.2. Nguyên nhân và biện pháp phòng tránh.

1.3.2.1. Nguyên nhân:

a) Nhóm các nguyên nhân kỹ thuật.

- Quá trình công nghệ chứa đựng các yếu tố nguy hiểm, có hại: có các bộ phận chuyển động, bụi, tiếng ồn...

- Thiết kế, kết cấu không đảm bảo, không thích hợp với đặc điểm sinh lý của người sử dụng; độ bền kém; thiếu các tín hiệu, cơ cấu báo hiệu, ngăn ngừa quá tải như van an toàn, phanh hãm, chiếu sáng không thích hợp; ồn, rung vượt quá mức cho phép, ...

- Không thực cơ khí hoá, tự động hoá những khâu lao động nặng nhọc, nguy hiểm.

- Không thực hiện hoặc thực hiện không đúng các qui tắc kỹ thuật an toàn như các thiết bị áp lực không được kiểm nghiệm trước khi đưa vào sử dụng, thiếu hoặc sử dụng không đúng các phương tiện bảo vệ cá nhân....

b) Nhóm các nguyên nhân về quản lý, tổ chức.

- Tổ chức, sắp xếp chỗ làm việc không hợp lý, tư thế thao tác khó khăn.

- Tổ chức tuyển dụng, phân công, huấn luyện, giáo dục không đúng, không đạt yêu cầu.

1.3.2.2. Các biện pháp và phương tiện kỹ thuật an toàn cơ bản:

a) Biện pháp an toàn đối với bản thân người lao động.

- Thực hiện thao tác, tư thế lao động phù hợp, đúng nguyên tắc an toàn,

tránh các tư thế cúi gập người, các tư thế có thể gây chấn thương cột sống, thoát vị đĩa đệm...

- Bảo đảm không gian vận động, thao tác tối ưu, sự thích nghi giữa người và máy...
- Đảm bảo các điều kiện lao động thị giác, thính giác, xúc giác....
- Đảm bảo tâm lý phù hợp, tránh quá tải, căng thẳng hay đơn điệu.

b) Thực hiện các biện pháp che chắn an toàn.

Mục đích của thiết bị che chắn an toàn là cách li các vùng nguy hiểm đối với người lao động như các vùng có điện áp cao, có các chi tiết chuyển động, những nơi người có thể rơi, ngã.

Yêu cầu đối với thiết bị che chắn là :

- Ngăn ngừa được các tác động xấu, nguy hiểm gây ra trong quá trình sản xuất.
- Không gây trở ngại, khó chịu cho người lao động.
- Không ảnh hưởng đến năng suất lao động, công suất thiết bị. Phân loại các thiết bị che chắn :
- Che chắn các bộ phận, cơ cấu chuyển động.
- Che chắn các bộ phận dẫn điện.
- Che chắn các nguồn bức xạ có hại.
- Che chắn hào, hố, các vùng làm việc trên cao..
- Che chắn cố định, che chắn tạm thời.

c) Sử dụng thiết bị và cơ cấu phòng ngừa.

Mục đích sử dụng thiết bị và cơ cấu phòng ngừa là để ngăn chặn các tác động xấu do sự cố của quá trình sản xuất gây ra, ngăn chặn, xường sản xuất sự cố lan rộng. Sự cố gây ra có thể do sự quá tải (về áp suất, nhiệt độ, điện áp...) hoặc do các hư hỏng ngẫu nhiên của các chi tiết, phần tử của thiết bị.

Nhiệm vụ của thiết bị và cơ cấu phòng ngừa là phải tự động loại trừ nguy cơ sự cố hoặc tai nạn khi đối tượng phòng ngừa vượt quá giới hạn qui định. Thiết bị phòng ngừa chỉ làm việc tốt khi đã tính toán đúng ở khâu thiết kế, chế tạo và nhất là khi sử dụng phải tuân thủ các qui định về kỹ thuật an toàn.

Phân loại thiết bị và cơ cấu phòng ngừa :

- Hệ thống có thể tự phục hồi lại khả năng làm việc khi đối tượng phòng ngừa đã trở lại dưới giới hạn qui định như van an toàn kiểu tải trọng, rơ le nhiệt...
- Hệ thống phục hồi lại khả năng làm việc bằng cách thay thế cái mới như cầu chì, chốt cấm...

d) Sử dụng các tín hiệu, dấu hiệu an toàn.

Tín hiệu an toàn nhằm mục đích:

- Báo trước cho người lao động những nguy hiểm có thể xảy ra.
- Hướng dẫn các thao tác cần thiết .
- Nhận biết qui định về kỹ thuật và an toàn qua các dấu hiệu qui ước về màu sắc, hình vẽ (biển báo chỉ đường...).

Tín hiệu an toàn có thể dung :

- Ánh sáng, màu sắc.
- Âm thanh : còi chuông...
- Màu sơn, hình vẽ, chữ.
- Đồng hồ, dụng cụ đo lường. Yêu cầu đối với tín hiệu an toàn :
- Dễ nhận biết.
- Độ tin cậy cao, ít nhầm lẫn.
- Dễ thực hiện, phù hợp với tập quán, cơ sở khoa học kỹ thuật và yêu cầu của tiêu chuẩn hoá.

e) Đảm bảo khoảng cách và kích thước an toàn.

Khoảng cách an toàn là là khoảng không gian tối thiểu giữa người lao động và các phương tiện, thiết bị, hoặc khoảng cách nhỏ nhất giữa chúng với nhau để không bị tác động xấu của các yếu tố sản xuất như khoảng cách giữa đường dây dẫn điện đến người, khoảng cách an toàn khi nổ mìn, khoảng cách giữa các máy móc, khoảng cách trong chặt cây, kéo gỗ, khoảng cách an toàn về phóng xạ...

Tùy thuộc vào quá trình công nghệ, đặc điểm của từng loại thiết bị mà qui định các khoảng cách an toàn khác nhau..

f) Thực hiện cơ khí hoá, tự động hoá và điều khiển từ xa..

Đó là biện pháp nhằm giải phóng người lao động khỏi khu vực nguy hiểm , độc hại. Các trang thiết bị cơ khí hoá, tự động hoá và điều khiển từ xa thay thế con người thực hiện các thao tác từ xa, trong điều kiện khó khăn, nguy hiểm , đồng thời nâng cao được năng suất lao động.

g) Trang bị các phương tiện bảo vệ cá nhân.

Trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân là biện pháp bảo vệ bổ sung, hỗ trợ nhưng có vai trò rất quan trọng khi các biện pháp bảo vệ khác vẫn không đảm bảo an toàn cho người lao động, nhất là trong điều kiện thiết bị, công nghệ lạc hậu.

Các trang bị , phương tiện bảo vệ cá nhân có thể bao gồm:

- Trang bị bảo vệ mắt: các loại kính bảo vệ khác nhau.
- Trang bị bảo vệ cơ quan hô hấp :mặt nạ, khẩu trang, bình thở...

- Trang bị bảo vệ cơ quan thính giác nhằm ngăn ngừa tiếng ồn, như nút bịt tai, bao úp tai..
- Trang bị bảo vệ đầu, chân tay: các loại mũ, giày, bao tay..
- Quần áo bảo hộ lao động: bảo vệ người lao động khỏi các tác động về nhiệt, về hoá chất, về phóng xạ, áp suất...

Trang bị phương tiện cá nhân phải được sản xuất theo tiêu chuẩn chất lượng nhà nước, việc cấp phát, sử dụng phải theo qui định của pháp luật. Người sử dụng lao động phải tiến hành kiểm tra chất lượng phương tiện bảo vệ cá nhân trước khi cấp phát và kiểm tra định kỳ theo tiêu chuẩn khi đưa vào sử dụng.

h) Thực hiện kiểm nghiệm dự phòng thiết bị.

Kiểm nghiệm độ bền, độ tin cậy của máy móc, thiết bị, công trình, các bộ phận của chúng là biện pháp an toàn nhất thiết trước khi đưa chúng vào sử dụng. Mục đích của kiểm nghiệm dự phòng là đánh giá chất lượng của thiết bị về các mặt tính năng, độ bền, độ tin cậy để quyết định có đưa thiết bị vào sử dụng hay không. Kiểm nghiệm dự phòng được tiến hành định kỳ, hoặc sau những kỳ sửa chữa, bảo dưỡng.

1.4. Khái niệm về bệnh nghề nghiệp, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.

1.4.1. Khái niệm, phân loại về bệnh nghề nghiệp.

a. Khái niệm:

Là bệnh phát sinh do ảnh hưởng và tác động thường xuyên, kéo dài của các yếu tố có hại phát sinh trong sản xuất lên cơ thể người lao động. Đây là hiện trạng bệnh lý mang tính chất đặc trưng nghề nghiệp hoặc liên quan đến nghề nghiệp.

b. Danh mục bệnh nghề nghiệp được bảo hiểm và hướng dẫn chẩn đoán, giám định:

1. Bệnh bụi phổi silic nghề nghiệp.
2. Bệnh bụi phổi amiăng nghề nghiệp.
3. Bệnh bụi phổi bông nghề nghiệp.
4. Bệnh bụi phổi talc nghề nghiệp.
5. Bệnh bụi phổi than nghề nghiệp.
6. Bệnh viêm phế quản mạn tính nghề nghiệp.
7. Bệnh hen nghề nghiệp.
8. Bệnh nhiễm độc chì nghề.
9. Bệnh nhiễm độc nghề nghiệp do benzen và đồng đẳng.
10. Bệnh nhiễm độc thủy ngân nghề nghiệp.

11. Bệnh nhiễm độc mangan nghề nghiệp.
12. Bệnh nhiễm độc trinitrotoluen nghề nghiệp.
13. Bệnh nhiễm độc asen nghề nghiệp.
14. Bệnh nhiễm độc hóa chất bảo vệ thực vật nghề nghiệp.
15. Bệnh nhiễm độc nicotin nghề nghiệp.
16. Bệnh nhiễm độc cacbon monoxit nghề nghiệp.
17. Bệnh nhiễm độc cadimi nghề nghiệp.
18. Bệnh điếc nghề nghiệp do tiếng ồn.
19. Bệnh giảm áp nghề nghiệp.
20. Bệnh nghề nghiệp do rung toàn.
21. Bệnh nghề nghiệp do rung cục bộ.
22. Bệnh phóng xạ nghề nghiệp.
23. Bệnh đục thể thủy tinh nghề nghiệp.
24. Bệnh nốt dầu nghề nghiệp.
25. Bệnh sạm da nghề nghiệp.
26. Bệnh viêm da tiếp xúc nghề nghiệp do crôm.
27. Bệnh da nghề nghiệp do tiếp xúc môi trường ẩm ướt và lạnh kéo dài.
28. Bệnh da nghề nghiệp do tiếp xúc với cao su tự nhiên, hóa chất phụ gia cao su.
29. Bệnh Leptospira nghề nghiệp.
30. Bệnh viêm gan vi rút B nghề nghiệp.
31. Bệnh lao nghề nghiệp.
32. Nhiễm HIV do tai nạn rủi ro nghề nghiệp.
33. Bệnh viêm gan vi rút C nghề nghiệp.
34. Bệnh ung thư trung biểu mô nghề nghiệp.

1.4.2. Nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

1.4.2.1. Đặc điểm về nguyên nhân.

Do nhiều yếu tố độc hại khác nhau trong môi trường lao động tác động lên cơ thể nên bệnh thường phức tạp. Một nguyên nhân có khả năng gây nên nhiều hội chứng bệnh lý khác nhau ví dụ như chì có thể gây nên hội chứng thiếu máu, rối loạn thần kinh thực vật... Ngược lại một hội chứng cũng có thể do nhiều nguyên nhân khác nhau tác động gây nên ví dụ benzen, chì, asen đều gây thiếu máu suy nhược cơ thể tuy cơ chế có khác nhau.

1.4.2.2. Biện pháp phòng ngừa.

Nhằm mục đích bảo vệ và tăng cường sức khỏe phòng chống các tác hại nghề nghiệp cho người lao động những vấn đề sau cần được ưu tiên.

a. Cải tiến kỹ thuật

Vấn đề cải tiến kỹ thuật bao gồm những tiến bộ trong sản xuất, tự động hóa và cơ giới hóa không những làm giảm gánh nặng lao động mà còn làm giảm thời gian tiếp xúc với các tác hại nghề nghiệp, vấn đề này được các tác giả trên thế giới coi là vấn đề trọng tâm số một vì nó giảm thiểu các tác hại nghề nghiệp ngay từ nguồn phát sinh một cách chủ động.

b. Tổ chức lao động hợp lý

Vấn đề tổ chức lao động hợp lý bao gồm phân bố lao động phù hợp với cấu trúc giải phẫu, tâm sinh lý của người lao động, cường độ lao động, chế độ lao động và nghỉ ngơi hợp lý, ví dụ máy móc phù hợp với kích thước giải phẫu của cơ thể, lao động có các nhóm cơ hoạt động hài hòa, thời gian lao động từng môi trường khác nhau phù hợp sẽ tăng năng suất lao động và giảm nguy cơ mắc các rối loạn bệnh lý nghề nghiệp.

c. Các biện pháp phục hồi sức khỏe người lao động

Sau một quá trình hoặc 1 ca lao động cơ thể người lao động cần được phục hồi lấy lại thăng bằng sinh lý, sinh hóa... các biện pháp nhằm phục hồi sức khỏe người lao động bao gồm chế độ dinh dưỡng đầy đủ và hợp lý, chế độ nghỉ ngơi giải trí luyện tập phục hồi chức năng.

Trong bất kỳ hoàn cảnh nào các hoạt động tinh thần cũng đóng góp một phần không nhỏ tạo điều kiện nâng cao sức khỏe người lao động. Sau cùng là việc chăm lo sức khỏe, khám phát hiện các rối loạn bệnh lý và bệnh nghề nghiệp sớm với tinh thần chăm sóc sức khỏe ban đầu cho tất cả mọi người, như vậy mới từng bước cải thiện và tăng cường sức khỏe cho công

nhân một cách hữu hiệu.

1.5 Khái niệm về kỹ thuật an toàn, các nội dung cơ bản trong công tác kỹ thuật an toàn, ảnh hưởng của công tác kỹ thuật an toàn đến an toàn lao động và vệ sinh lao động.

1.5.1. Khái niệm về kỹ thuật an toàn

Kỹ thuật an toàn là hệ thống các biện pháp và phương tiện về tổ chức kỹ thuật nhằm phòng ngừa sự tác động của các yếu tố nguy hiểm trong sản xuất đối Để đạt được mục đích phòng ngừa tác động của

các yếu tố nguy hiểm trong sản xuất đối với người lao động, phải quán triệt các biện pháp đó ngay từ khi thiết kế, xây dựng, hoặc chế tạo máy móc thiết bị, các quá trình công nghệ. Trong quá trình hoạt động sản xuất phải thực hiện đồng bộ các thiết bị an toàn thích ứng.

Tất cả các biện pháp đó được quy định cụ thể tại các quy phạm tiêu chuẩn và các văn bản khác về lĩnh vực kỹ thuật an toàn.

1.5.2. Các nội dung cơ bản công tác kỹ thuật an toàn.

Nội dung kỹ thuật an toàn chủ yếu gồm những vấn đề sau đây :

- Xác định vùng nguy hiểm .
- Xác định các biện pháp về quản lý, tổ chức và thao tác làm việc đảm bảo an toàn.
- Sử dụng các thiết bị an toàn thích ứng: Thiết bị che chắn, thiết bị phòng ngừa, thiết bị bảo hiểm, tín hiệu, báo hiệu, trang bị bảo vệ cá nhân...

1.5.3. Ảnh hưởng của công tác kỹ thuật an toàn đến an toàn lao động và vệ sinh lao động.

Công tác kỹ thuật an toàn đóng một vai trò hết sức quan trọng đối với an toàn lao động và vệ sinh lao động. Công tác kỹ thuật an toàn là cơ sở để an toàn lao động và vệ sinh lao động căn cứ vào đó nhằm đưa ra các biện pháp và giải pháp nhằm phòng ngừa sự tác động của các yếu tố có hại trong sản xuất đến người lao động. Ngoài ra công tác kỹ thuật an toàn còn là cơ sở để xác định tiêu chuẩn giới hạn cho phép cho từng công việc nhằm đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh lao động.

1.5.4. Mối quan hệ và ảnh hưởng của công tác kỹ thuật an toàn đến an toàn lao động và vệ sinh lao động.

Công tác kỹ thuật an toàn có mối quan hệ chặt chẽ đến an toàn lao động và vệ sinh lao động. Công tác kỹ thuật an toàn nhằm mục đích yêu cầu người sử dụng lao động khi thiết kế hoặc xây dựng các công trình xây dựng...phải căn cứ vào các quy định nhằm đảm bảo an toàn tuyệt đối cho người người và thiết bị. Dựa trên công tác kỹ thuật an toàn người thiết kế các công trình phải đưa ra các biện pháp an toàn cho từng công việc cụ thể. Tuy nhiên những tiến bộ về công nghệ, những cạnh tranh trong sản xuất hàng hóa... đã dẫn đến những thay đổi nhanh về điều kiện lao động, quy trình sản xuất và tổ chức lao động. Các quy định của pháp luật về an toàn lao động là những qui định pháp lý để bắt buộc thực hiện trong quá trình sản xuất, tổ chức lao động và kiểm soát môi trường, điều kiện lao động nhưng đôi khi pháp luật không theo kịp với những thay đổi trên. Vì vậy, để kịp thời giải quyết được những thách thức về an toàn vệ sinh lao động và nhằm đảm bảo sức khỏe người lao động. Tổ chức lao động quốc tế (ILO) đã ban hành Hướng dẫn về Hệ thống quản lý An toàn - vệ sinh lao động.

Vì vậy nó có tính khả thi và linh hoạt cao trong thực hiện góp phần thúc đẩy công tác An toàn vệ sinh lao động và phát triển văn hóa an toàn tại cơ sở.

An toàn lao động và vệ sinh lao động có những đặc điểm cơ bản là không bắt buộc phải thực hiện như các quy định pháp lý, không mang tính pháp lý và không thay thế các quy định của luật pháp, không thay thế qui định của các quy trình, quy chuẩn và các tiêu chuẩn quốc gia.

Với đặc điểm khả thi và linh hoạt như trên nó chính là công cụ hữu hiệu giúp cho người sử dụng lao động và người lao động kịp thời đối phó với những thay đổi về an toàn vệ sinh lao động trong thực tế sản xuất, hay nói cách khác an toàn lao động và vệ sinh lao động chính là công cụ, là biện pháp hỗ trợ thiết thực cho người sử dụng lao động, người lao động và cho các doanh nghiệp, cơ quan quản lý ở các cấp không ngừng cải thiện điều kiện lao động và hoàn thiện công tác quản lý an toàn vệ sinh lao động.

2. PHƯƠNG PHÁP CẢI THIỆN ĐIỀU KIỆN LAO ĐỘNG.

2.1. Các yếu tố nguy hiểm, có hại khi làm công việc.

2.1.1. Xác định các yếu tố nguy hiểm, có hại.

Trong quá trình lao động, dù lao động thủ công hay cơ khí hoá, tự động hoá đều có thể xuất hiện các yếu tố nguy hại. Các yếu tố này tác động vào cơ thể con người, tùy loại và mức độ tác động, có thể gây chấn thương, tử vong, bệnh tật liên quan đến nghề nghiệp.

Để đánh giá được các yếu tố nguy hiểm, có hại trong sản xuất yêu cầu người quản lý phải hiểu và nắm vững các quy định trong tiêu chuẩn, quy chuẩn ATVSLĐ liên quan đến ngành nghề, công việc của doanh nghiệp và người lao động.

2.1.1.1. Khái niệm điều kiện lao động (ĐKLĐ).

ĐKLĐ là tổng thể 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 sự 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.

Điều kiện lao động trong một doanh nghiệp được đánh giá trên các mặt chủ yếu sau đây:

- Tình trạng an toàn của quá trình công nghệ và máy, thiết bị được sử dụng trong sản xuất.
- Tổ chức lao động, trong đó liên quan đến việc sử dụng lao động, cường độ lao động, tư thế và vị trí của NLĐ khi làm việc, sự căng thẳng về tinh thần.
- Năng lực nói chung của lực lượng lao động được thể hiện qua sự lành nghề đối với công việc và khả năng nhận thức và phòng tránh các yếu tố nguy hại trong sản xuất.
- Tình trạng nhà xưởng bao hàm sự tuân thủ các qui định về thiết kế xây dựng, PCCC, bố trí máy, tiêu chuẩn vệ sinh công nghiệp.

Nếu các chỉ số đánh giá về ĐKLĐ nói trên không phù hợp các qui định trong tiêu chuẩn, qui chuẩn kỹ thuật ATVSLĐ sẽ gây ảnh hưởng xấu tới NLĐ (gây TNLĐ, BNN) dẫn đến năng suất lao động và hiệu quả sản xuất thấp.

2.1.1.2. Các yếu tố nguy hiểm

Các yếu tố nguy hiểm luôn tiềm ẩn trong các lĩnh vực như:

- Trong sử dụng các loại máy cơ khí
- Lắp đặt sửa chữa và sử dụng điện
- Lắp đặt sửa chữa và sử dụng thiết bị áp lực
- Lắp đặt sửa chữa và sử dụng thiết bị nâng
- Trong lắp máy và xây dựng
- Trong ngành luyện kim
- Trong sử dụng và bảo quản hoá chất
- Trong khai thác khoáng sản
- Trong thăm dò khai thác dầu khí

Trong các lĩnh vực sản xuất các yếu tố nguy hiểm hầu hết đã được đúc kết cụ thể bằng các quy định trong tiêu chuẩn, quy chuẩn KTAT. Các yếu tố này gây nguy hiểm cho NLĐ chủ yếu là do vi phạm các qui định an toàn hoặc không được huấn luyện ATVSLĐ khi tiến hành công việc

Các yếu tố nguy hiểm trong sản xuất là các yếu tố khi tác động vào con người thường gây chấn thương, dập thương các bộ phận hoặc hủy hoại cơ thể con người. Sự tác động đó gây tai nạn tức thì, có khi tử vong. Các yếu tố nguy hiểm thường gặp trong bao gồm:

- + Các bộ truyền động và chuyển động của máy, thiết bị
- + Vật văng bắn
- + Vật rơi, đổ, sập
- + Trơn trượt, vấp ngã
- + Dòng điện
- + Nguồn nhiệt
- + Nổ hoá học
- + Nổ vật lý
- + Nổ của chất nổ (vật liệu nổ)

2.1.2. Các yếu tố có hại.

Các yếu tố này phát sinh trong quá trình sản xuất khi tác động vào con người với mức độ vượt quá giới hạn chịu đựng của con người sẽ gây tổn hại đến các chức năng của cơ thể, làm giảm khả năng lao

động. Sự tác động này thường diễn ra từ từ, kéo dài. Hậu quả cuối cùng là gây bệnh nghề nghiệp. Các yếu tố có hại thường là:

- + Vi khí hậu
- + Bụi công nghiệp
- + Chất độc
- + Ánh sáng (chiếu sáng)
- + Tiếng ồn
- + Rung và chấn động
- + Làm việc quá sức

2.2. Đặc điểm, nguyên nhân phát sinh và ảnh hưởng của các yếu tố nguy hiểm, có hại đối với người lao động.

2.2.1. Đặc điểm, nguyên nhân phát sinh và ảnh hưởng của các yếu tố nguy hiểm

+ Các bộ truyền động và chuyển động của máy, thiết bị

Như: truyền động dây cu roa, truyền động bánh xe răng, trục truyền, trục cán, dao cắt thường gây nên các tai nạn : quấn kẹt, đứt chi...

+ Vật văng bắn:

Trường hợp thường gặp là vật gia công do không kẹp chặt tốt bị bắn, mảnh đá mài bị vỡ, gỗ đánh lại, đá văng khi nổ mìn... thường gây nên các tai nạn: dập thương, chấn thương...

+ Vật rơi, đổ, sập:

Thường là kết quả của trạng thái vật chất không bền vững, không ổn định gây ra như sập lò, đổ công trình... thường gây nên các tai nạn: dập thương, chấn thương...

+ Dòng điện:

Tuỳ theo mức điện áp, cường độ dòng điện có thể gây bị điện giật, làm tê liệt hệ thống hô hấp, tim mạch...hoặc phóng điện gây bỏng, cháy

+ Nguồn nhiệt: gây bỏng có thể là ngọn lửa, hơi nước, kim loại nóng chảy.

+ Nổ hoá học:

Phản ứng hoá học của các chất kèm theo hiện tượng toả nhiều nhiệt và khí diễn ra trong một thời gian rất ngắn tạo ra một áp lực lớn gây nổ, làm huỷ hoại các vật cản và gây tai nạn cho người ở trong phạm vi vùng nổ.

Các chất có thể gây nổ hoá học bao gồm các khí cháy và bụi. Khi chúng hỗn hợp với không khí đạt đến một tỷ lệ nhất định kèm theo có mồi lửa thì sẽ gây nổ. Mỗi loại khí cháy chỉ có thể nổ khi hỗn hợp với không khí đạt được một tỷ lệ nhất định. Khoảng giới hạn nổ của hỗn hợp khí cháy với không khí càng rộng thì sự nguy hiểm về nổ hoá học càng tăng. Ví dụ khí axetylen có khoảng giới hạn nổ từ 3.5 - 82% thể tích; trong khi khí Amôniac có khoảng giới hạn nổ từ 17 - 25 % thể tích.

+ Nổ vật lý:

Trong thực tế sản xuất, các thiết bị chịu áp lực có thể nổ khi áp suất của môi chất chứa trong nó vượt quá giới hạn bền cho phép của nó hoặc do thiết bị bị rạn nứt, phòng móp; bị ăn mòn do sử dụng lâu và không được kiểm định; do áp suất vượt quá áp suất cho phép.

Khi nổ thiết bị sẽ sinh công rất lớn làm phá vỡ các vật cản và gây tai nạn cho con người ở xung quanh nó.

+ Nổ của chất nổ (vật liệu nổ):

Chất nổ khi nổ sinh ra công suất lớn hơn làm phá vỡ..., văng bắn gây ra chấn động và sóng xung kích trong một phạm vi bán kính nhất định.

2.2.2. Đặc điểm, nguyên nhân phát sinh và ảnh hưởng của các yếu tố có hại đối với người lao động.

+ Vi khí hậu: là trạng thái lý học của không khí trong một không gian thu hẹp của nơi làm việc, bao gồm: Nhiệt độ, độ ẩm, bức xạ nhiệt, tốc độ chuyển động của không khí. Các yếu tố này phải đảm bảo ở giới hạn nhất định, phù hợp với đặc điểm tâm sinh lý lao động của con người. Vượt qua giới hạn này là vi khí hậu không thuận lợi, sẽ gây ảnh hưởng tới tâm lý, sức khỏe và khả năng lao động của con người.

+ Bụi công nghiệp: Là tập hợp nhiều hạt có kích thước nhỏ bé tồn tại trong không khí. Nguy hiểm nhất là bụi có kích thước 0.5 - 5 m , khi hít phải loại bụi này sẽ có 70 - 80% lượng bụi đi vào phổi và ở trong các phế nang làm tổn thương phổi hoặc gây bệnh bụi phổi.

+ Chất độc: Đa số các hoá chất dùng trong công nghiệp, nông nghiệp và nhiều chất phát sinh trong các quá trình công nghệ sản xuất có tác dụng độc đối với con người. Chúng thường ở các dạng lỏng, rắn khí và thâm nhập vào cơ thể bằng đường hô hấp, tiêu hoá hoặc thẩm qua da. Khi các chất độc vào cơ thể với một lượng vượt quá giới hạn sức chịu đựng của con người sẽ bị nhiễm độc mãn tính gây bệnh nghề nghiệp, nếu nhiễm độc cấp tính có thể dẫn đến tử vong.

+ Ánh sáng (chiếu sáng): có cường độ chiếu sáng hay còn gọi là độ rọi, nếu độ rọi quá lớn hoặc quá yếu đều có thể gây ra các bệnh lý cho cơ quan thị giác làm giảm khả năng lao động và dễ gây tai nạn lao động.

+ Tiếng ồn: Tiếng ồn là âm thanh gây khó chịu cho con người, nó phát sinh do sự chuyển động của các chi tiết hoặc bộ phận của máy, do va chạm ... tiếng ồn vượt quá giới hạn cho phép dẫn đến bệnh nghề nghiệp.

+ *Rung và chấn động*: có thể chia 2 loại: rung toàn thân hoặc rung cục bộ. Rung toàn thân khi người lao động làm việc phải đứng hoặc ngồi trên bề mặt máy, máy chuyển động làm rung sàn hoặc bề mặt máy làm rung chuyển toàn thân người lao động.

Rung cục bộ do một bộ phận thân thể người lao động trong thao tác công việc sử dụng các dụng cụ cầm tay chạy bằng khí nén tiếp xúc với một bộ phận của máy, thiết bị hoạt động tạo thành rung một bộ phận cơ thể người lao động gọi là rung cục bộ.

Cả hai loại rung trên tùy theo mức độ đều gây tổn thương xương, khớp, rối loạn tim mạch. Nếu chấn động vượt quá giới hạn cho phép sẽ gây bệnh nghề nghiệp.

+ *Làm việc quá sức*: sự làm việc gắng sức quá mức chịu đựng của cơ thể có thể gây nên nhiều tác hại về hô hấp và tim mạch, mệt mỏi mất tập trung dễ dẫn đến tai nạn thậm chí có thể dẫn đến đột quỵ.

2.3. Đánh giá các nguy cơ do các yếu tố nguy hiểm , có hại gây ra khi làm công việc hoặc vận hành thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATLĐ, VSLĐ.

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 phòng ngừa sản xuất, giảm thiểu và kiểm soát được nó.

2.3.1. 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 khống chế và ngăn ngừa rủi ro trong mọi 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 yếu tố nguy hiểm có hại.

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

- Xác định các mối nguy hiểm.
- Đánh giá sự tác động của các yếu tố nguy hiểm có hại tới con người, tài sản môi trường.
- Xác định các biện pháp phòng ngừa sản xuất, 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 dạng rủi ro khác nhau đòi hỏi phương pháp quản lý khác nhau.

2.3.3. Một số yếu tố nguy hiểm thường gặp

2.3.3.1. Các nguy cơ đối với người lao động tại vị trí làm việc

- Làm việc trên cao.
- Làm việc dưới hầm kín.
- Làm việc trong khu vực có nguy hiểm cao về nhiễm độc, cháy nổ...

2.3.3.2 Các nguy cơ đối với môi trường làm việc chung

- Không huấn luyện nghề nghiệp và huấn luyện AT – VSLĐ trước khi giao việc.
- Tổ chức 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.

2.3.3. 3. Các nguy cơ đối với thiết bị, cơ sở vật chất, tài sản

- 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.

2.3.4. Các yếu tố cần thiết đảm bảo cho việc thực hiện và tổ chức quản lý các yếu tố nguy hiểm có hại có hiệu quả.

- 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 về các vấn đề AT-VSLĐ cũng như khuyến khích việc chia sẻ các bài học kinh nghiệm về 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 đối với mọi hoạt động đồng thời, tránh các mâu thuẫn giữa chức năng và nhiệm vụ của cá nhân, bộ phận được phân cấp.

2.4. Các biện pháp tự cải thiện điều kiện lao động tại nơi làm việc.**2.4.1. Khắc phục điều kiện vi khí hậu không thuận lợi:**

- Cơ khí hoá, tự động hoá.
- Áp dụng thông gió tự nhiên hoặc cưỡng bức (dùng quạt thông gió...) nhằm tăng cường độ thông thoáng và điều hoà nhiệt độ.
- Sử dụng đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân.
- Làm lán để chống lạnh, che mưa, nắng khi phải thực hiện các công việc ở ngoài trời.

2.4.2. Chống bụi:

- Thực hiện các biện pháp giảm phát sinh bụi tại nguồn gây bụi, phun nước làm giảm lượng bụi lơ lửng trong không khí, dùng hệ thống hút bụi... nhất là bệnh gây bệnh bụi phổi.
- Tăng cường vệ sinh công nghiệp bằng máy hút bụi, đặc biệt là bụi dễ gây ra cháy nổ.
- Sử dụng đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân.

2.4.3. Chống tiếng ồn và rung động:

- Bảo đảm khoảng cách quy định từ nguồn gây ồn đến nơi người lao động làm việc.
- Giảm ngay tiếng ồn từ nguồn gây ồn như: lắp ráp các máy, thiết bị đảm bảo chất lượng, tuân thủ chế độ bảo dưỡng...
- Áp dụng các biện pháp cách ly, triệt tiêu tiếng ồn, rung động hoặc các biện pháp giảm tiếng ồn lan truyền như: làm vỏ cách âm, chỏm hút âm, buồng tiêu âm; trồng cây xanh...
- Sử dụng đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân.

2.4.4. Chiếu sáng hợp lý:

Phải đảm bảo tiêu chuẩn chiếu sáng chung và chiếu sáng cục bộ tại nơi làm việc cho người lao động đối với từng công việc cụ thể.

2.4.5. Phòng chống phóng xạ:

- Tổ chức nơi làm việc hợp lý, tuân thủ quy định về đánh dấu, bảo quản, vận chuyển, sử dụng chất phóng xạ.
- Áp dụng các biện pháp an toàn khi làm việc với nguồn phóng xạ kín như: che chắn an toàn, tránh các hoạt động trước chùm tia, tăng khoảng cách an toàn, giảm thời gian tiếp xúc.

- Áp dụng biện pháp an toàn khi làm việc với nguồn hử như: tránh chất phóng xạ vào cơ thể, kiểm tra cơ thể sau khi tiếp xúc, tổ chức kịp thời việc tẩy xạ, tử hủ ngăn cách.

- Sử dụng đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân.

2.4.6. Biện pháp tổ chức sản xuất, tổ chức lao động:

- Bố trí mặt bằng nhà xưởng, đường đi lại và vận chuyển, mặt bằng sắp xếp bán thành phẩm và thành phẩm hợp lý. Diện tích nơi làm việc phải đảm bảo khoảng không gian cần thiết cho mỗi người lao động.

- Đảm bảo vệ sinh nơi làm việc.

- Thực hiện các biện pháp xử lý chất thải và nước thải.

- Tổ chức thời giờ làm việc và thời giờ nghỉ ngơi hợp lý.

- Chăm sóc sức khỏe, bồi dưỡng bằng hiện vật, điều dưỡng người lao động...

2.4.7. Biện pháp về tâm lý, sinh lý người lao động:

- Máy, thiết bị phải phù hợp với cơ thể của người lao động, không đòi hỏi người lao động phải làm việc quá căng thẳng, nhịp độ quá khẩn trương và thực hiện những thao tác gò bó.

- Xây dựng quan hệ hài hòa, hợp tác trong lao động vì sự phát triển của doanh nghiệp. Ở đây, chúng ta chú ý đến điện từ trường tần số radio. Hiện nay nhiều loại máy phát sinh ra điện từ trường được sử dụng trong nhiều ngành khác nhau như:

- Thông tin: phát thanh và truyền hình.

- Công nghiệp: nung, tôi kim loại.

- Quân sự: máy ra đa...

- Y học: chẩn đoán, điều trị bệnh.

Dân dụng: lò nướng vi sóng...

* Biện pháp đề phòng:

Giảm cường độ và mật độ dòng năng lượng bằng cách dùng phụ tải; hấp thụ công suất, che chắn, tăng khoảng cách tiếp xúc an toàn, bố trí thiết bị hợp lý, sử dụng các thiết bị báo hiệu, tín hiệu, sử dụng đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân, tổ chức thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi hợp lý, tăng cường kiểm tra môi trường và kiểm tra sức khỏe người lao động.

3. VĂN HÓA AN TOÀN TRONG SẢN XUẤT, KINH DOANH.

3.1 Văn hóa an toàn trong lao động là gì?

Khái niệm văn hóa an toàn mà tiếng Anh là "Safety Culture" đã xuất hiện trên thế giới hàng chục năm trước đây. Đã có nhiều quốc gia, tác giả có những định nghĩa khác nhau nhưng tựu chung là đề cập đến ý nghĩa nhân đạo, thái độ, cách ứng xử đối với việc quản lý có hiệu quả công tác an toàn – vệ sinh lao động. Đến tháng 6 năm 2003, tại hội nghị lao động quốc tế, vấn đề văn hóa an toàn đã được nêu lên đầy đủ và có hệ thống.

Văn hóa an toàn được hiểu là văn hóa mà trong đó quyền được hưởng một môi trường làm việc an toàn và vệ sinh của người lao động được các ngành, các cấp coi trọng, đó là văn hóa mà trong đó Chính phủ, các cấp chính quyền, người sử dụng lao động và người lao động với một hệ thống các quyền, trách nhiệm và nghĩa vụ được tham gia tích cực vào việc đảm bảo một môi trường làm việc an toàn và vệ sinh; đó là văn hóa mà nguyên tắc phòng ngừa được đặt lên hàng đầu.

Nói cách khác, với quan điểm: “Tài sản duy nhất có tính quốc gia là con người”, coi trọng con người trong quá trình lao động sản xuất nên mọi cấp chính quyền, mọi tổ chức và cá nhân với trách nhiệm, quyền hạn và nghĩa vụ của mình phải chủ động và tích cực phòng ngừa, đảm bảo và xây dựng một môi trường và điều kiện làm việc an toàn, vệ sinh và tiện nghi cho người lao động, mà trong đó người lao động không ngừng được bảo vệ, không bị tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp mà còn được quý trọng, được hưởng những thành quả và chủ động góp phần vào việc nâng cao văn hóa trong lao động, sản xuất. Đó chính là sự nghiệp an toàn, vệ sinh lao động có văn hóa, có tính nhân văn cao.

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

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

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

trong những năm tới, việc tuyên truyền, giáo dục, xây dựng nên các chuẩn mực về Văn hóa doanh nhân là điều hết sức cần thiết, để phát triển một đội ngũ doanh nhân Việt Nam đủ tầm, đủ sức vươn ra thế giới.

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

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

3.2 Làm thế nào để đạt được văn hóa an toàn lao động?

Các chính phủ có trách nhiệm phải xây dựng và thực hiện một chính sách quốc gia chặt chẽ về an toàn và vệ sinh lao động nhằm nâng cao văn hoá phòng ngừa trong tất cả các công dân của họ từ khi còn rất nhỏ, bắt đầu bằng công tác giáo dục.

Những người sử dụng lao động có trách nhiệm cam kết cung cấp môi trường làm việc an toàn và vệ sinh thông qua việc thiết lập các hệ thống quản lý an toàn và vệ sinh lao động dựa trên Hướng dẫn của ILO về ILO-OSH 2001.

Hướng dẫn này chỉ ra rằng:

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

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

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

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

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

3.2.1 Các cấp độ của văn hóa an toàn

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

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

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

Tích cực: văn hóa an toàn ăn sâu vào trong hoạt động của công ty. Công ty có một hệ thống quản lý an toàn được áp dụng một cách tích cực trong các hoạt động hằng ngày, lực lượng lao động và quản lý có hiểu biết sâu sắc về an toàn công nghệ và an toàn cá nhân. Mỗi một hành động của mỗi cá nhân và của công ty đều có dấu ấn của văn hóa an toàn Ví dụ, nhà máy chấp nhận rủi ro mất sản lượng khi tiến hành thử các van đóng khẩn cấp an toàn theo định kì bảo dưỡng.

3.2.2 Xây dựng văn hóa an toàn

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

3.3 Xu hướng xây dựng văn hóa An toàn lao động trong doanh nghiệp

Theo xu hướng hội nhập quốc tế, hiện nay một doanh nghiệp được xem là có ưu thế cạnh tranh và nhiều cơ hội tiềm năng tăng trưởng khi bên cạnh những máy móc, thiết bị hiện tại, doanh nghiệp đó còn có môi trường đảm bảo an toàn lao động và luôn đặt yếu tố an toàn của lực lượng sản xuất lên trước. Kinh nghiệm từ những nước phát triển cho thấy xây dựng văn hóa an toàn lao động là một trong những tiêu chí quan trọng để doanh nghiệp tồn tại và phát triển bền vững.

4. QUYỀN VÀ NGHĨA VỤ CỦA NGƯỜI SỬ DỤNG LAO ĐỘNG, NGƯỜI LAO ĐỘNG; CHÍNH SÁCH, CHẾ ĐỘ VỀ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG ĐỐI VỚI NGƯỜI LAO ĐỘNG; CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ CỦA MẠNG LƯỚI AN TOÀN, VỆ SINH VIÊN.

4.1 Quyền và nghĩa vụ của người sử dụng lao động: Điều 7 Luật số 84/2015/QH13

1. Người sử dụng lao động có quyền sau đây:

- a) Yêu cầu người lao động phải chấp hành các nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc;
- b) Khen thưởng người lao động chấp hành tốt và kỷ luật người lao động vi phạm trong việc thực hiện an toàn, vệ sinh lao động;
- c) Khiếu nại, tố cáo hoặc khởi kiện theo quy định của pháp luật;
- d) Huy động người lao động tham gia ứng cứu khẩn cấp, khắc phục sự cố, tai nạn lao động.

2. Người sử dụng lao động có nghĩa vụ sau đây:

- a) Xây dựng, tổ chức thực hiện và chủ động phối hợp với các cơ quan, tổ chức trong việc bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc thuộc phạm vi trách nhiệm của mình cho người lao động và những người có liên quan; đóng bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp cho người lao động;
- b) Tổ chức huấn luyện, hướng dẫn các quy định, nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động; trang bị đầy đủ phương tiện, công cụ lao động bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động; thực hiện việc chăm sóc sức khỏe, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp; thực hiện đầy đủ chế độ đối với người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp cho người lao động;
- c) Không được buộc người lao động tiếp tục làm công việc hoặc trở lại nơi làm việc khi có nguy cơ xảy ra tai nạn lao động đe dọa nghiêm trọng tính mạng hoặc sức khỏe của người lao động;
- d) Cử người giám sát, kiểm tra việc thực hiện nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc theo quy định của pháp luật;
- đ) Bố trí bộ phận hoặc người làm công tác an toàn, vệ sinh lao động; phối hợp với Ban chấp hành công đoàn cơ sở thành lập mạng lưới an toàn, vệ sinh viên; phân định trách nhiệm và giao quyền hạn về công tác an toàn, vệ sinh lao động;

e) Thực hiện việc khai báo, điều tra, thống kê, báo cáo tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng; thống kê, báo cáo tình hình thực hiện công tác an toàn, vệ sinh lao động; chấp hành quyết định của thanh tra chuyên ngành về an toàn, vệ sinh lao động;

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

4.2 Quyền và nghĩa vụ về an toàn, vệ sinh lao động của người lao động: Điều 6 Luật số 84/2015/QH13

1. Người lao động làm việc theo hợp đồng lao động có quyền sau đây:

a) Được bảo đảm các điều kiện làm việc công bằng, an toàn, vệ sinh lao động; yêu cầu người sử dụng lao động có trách nhiệm bảo đảm điều kiện làm việc an toàn, vệ sinh lao động trong quá trình lao động, tại nơi làm việc;

b) Được cung cấp thông tin đầy đủ về các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc và những biện pháp phòng, chống; được đào tạo, huấn luyện về an toàn, vệ sinh lao động;

c) Được thực hiện chế độ bảo hộ lao động, chăm sóc sức khỏe, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp; được người sử dụng lao động đóng bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp; được hưởng đầy đủ chế độ đối với người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp; được trả phí khám giám định thương tật, bệnh tật do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp; được chủ động đi khám giám định mức suy giảm khả năng lao động và được trả phí khám giám định trong trường hợp kết quả khám giám định đủ điều kiện để điều chỉnh tăng mức hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp;

d) Yêu cầu người sử dụng lao động bố trí công việc phù hợp sau khi điều trị ổn định do bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp;

đ) Từ chối làm công việc hoặc rời bỏ nơi làm việc mà vẫn được trả đủ tiền lương và không bị coi là vi phạm kỷ luật lao động khi thấy rõ có nguy cơ xảy ra tai nạn lao động đe dọa nghiêm trọng tính mạng hoặc sức khỏe của mình nhưng phải báo ngay cho người quản lý trực tiếp để có phương án xử lý; chỉ tiếp tục làm việc khi người quản lý trực tiếp và người phụ trách công tác an toàn, vệ sinh lao động đã khắc phục các nguy cơ để bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động;

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

2. Người lao động làm việc theo hợp đồng lao động có nghĩa vụ sau đây:

a) Chấp hành nội quy, quy trình và biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc; tuân thủ các giao kết về an toàn, vệ sinh lao động trong hợp đồng lao động, thỏa ước lao động tập thể;

b) Sử dụng và bảo quản các phương tiện bảo vệ cá nhân đã được trang cấp; các thiết bị bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc;

c) Báo cáo kịp thời với người có trách nhiệm khi phát hiện nguy cơ xảy ra sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động, tai nạn lao động hoặc bệnh nghề nghiệp; chủ động tham gia cấp cứu, khắc phục sự cố, tai nạn lao động theo phương án xử lý sự cố, ứng cứu khẩn cấp hoặc khi có lệnh của người sử dụng lao động hoặc cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

3. Người lao động làm việc không theo hợp đồng lao động có quyền sau đây:

a) Được làm việc trong điều kiện an toàn, vệ sinh lao động; được Nhà nước, xã hội và gia đình tạo điều kiện để làm việc trong môi trường an toàn, vệ sinh lao động;

b) Tiếp nhận thông tin, tuyên truyền, giáo dục về công tác an toàn, vệ sinh lao động; được huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động khi làm các công việc có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động;

c) Tham gia và hưởng bảo hiểm tai nạn lao động theo hình thức tự nguyện do Chính phủ quy định.

Căn cứ vào điều kiện phát triển kinh tế - xã hội, khả năng ngân sách nhà nước trong từng thời kỳ, Chính phủ quy định chi tiết về việc hỗ trợ tiền đóng bảo hiểm tai nạn lao động theo hình thức tự nguyện;

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

4. Người lao động làm việc không theo hợp đồng lao động có nghĩa vụ sau đây:

a) Chịu trách nhiệm về an toàn, vệ sinh lao động đối với công việc do mình thực hiện theo quy định của pháp luật;

b) Bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động đối với những người có liên quan trong quá trình lao động;

c) Thông báo với chính quyền địa phương để có biện pháp ngăn chặn kịp thời các hành vi gây mất an toàn, vệ sinh lao động.

5. Cán bộ, công chức, viên chức, người thuộc lực lượng vũ trang nhân dân có quyền và nghĩa vụ về an toàn, vệ sinh lao động như đối với người lao động quy định tại khoản 1 và khoản 2 Điều này, trừ trường hợp văn bản quy phạm pháp luật áp dụng riêng với đối tượng này có quy định khác.

6. Người học nghề, tập nghề để làm việc cho người sử dụng lao động có quyền và nghĩa vụ về an toàn, vệ sinh lao động như đối với người lao động quy định tại khoản 1 và khoản 2 Điều này.

7. Người lao động nước ngoài làm việc tại Việt Nam có quyền và nghĩa vụ về an toàn, vệ sinh lao động như đối với người lao động quy định tại khoản 1 và khoản 2 Điều này; riêng việc tham gia bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được thực hiện theo quy định của Chính phủ.

4.3 Chính sách, chế độ về an toàn, vệ sinh lao động đối với người lao động

Luật số 84/2015/QH13:

Điều 21. Khám sức khỏe và điều trị bệnh nghề nghiệp cho người lao động

1. Hằng năm, người sử dụng lao động phải tổ chức khám sức khỏe ít nhất một lần cho người lao động; đối với người lao động làm nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm hoặc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm, người lao động là người khuyết tật, người lao động chưa thành niên, người lao động cao tuổi được khám sức khỏe ít nhất 06 tháng một lần.

2. Khi khám sức khỏe theo quy định tại khoản 1 Điều này, lao động nữ phải được khám chuyên khoa phụ sản, người làm việc trong môi trường lao động tiếp xúc với các yếu tố có nguy cơ gây bệnh nghề nghiệp phải được khám phát hiện bệnh nghề nghiệp.

3. Người sử dụng lao động tổ chức khám sức khỏe cho người lao động trước khi bố trí làm việc và trước khi chuyển sang làm nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm hơn hoặc sau khi bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp đã phục hồi sức khỏe, tiếp tục trở lại làm việc, trừ trường hợp đã được Hội đồng y khoa khám giám định mức suy giảm khả năng lao động.

4. Người sử dụng lao động tổ chức khám sức khỏe cho người lao động, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp tại cơ sở khám bệnh, chữa bệnh bảo đảm yêu cầu, điều kiện chuyên môn kỹ thuật.

5. Người sử dụng lao động đưa người lao động được chẩn đoán mắc bệnh nghề nghiệp đến cơ sở khám bệnh, chữa bệnh đủ điều kiện chuyên môn kỹ thuật để điều trị theo phác đồ điều trị bệnh nghề nghiệp do Bộ trưởng Bộ Y tế quy định.

6. Chi phí cho hoạt động khám sức khỏe, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp, điều trị bệnh nghề nghiệp cho người lao động do người sử dụng lao động chi trả quy định tại các khoản 1, 2, 3 và 5 Điều này được hạch toán vào chi phí được trừ khi xác định thu nhập chịu thuế theo Luật thuế thu nhập doanh nghiệp và hạch toán vào chi phí hoạt động thường xuyên đối với cơ quan hành chính, đơn vị sự nghiệp không có hoạt động dịch vụ.

Điều 22. Nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm

1. Nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm và nghề, công việc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm được phân loại căn cứ vào đặc điểm, điều kiện lao động đặc trưng của mỗi nghề, công việc.

2. Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội ban hành Danh mục nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm và nghề, công việc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm sau khi có ý kiến của Bộ Y tế; quy định tiêu chuẩn phân loại lao động theo điều kiện lao động.

3. Người sử dụng lao động thực hiện đầy đủ các chế độ bảo hộ lao động và chăm sóc sức khỏe đối với người lao động làm nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm và nghề, công việc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm theo quy định của pháp luật.

Điều 23. Phương tiện bảo vệ cá nhân trong lao động

1. Người lao động làm công việc có yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại được người sử dụng lao động trang cấp đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân và phải sử dụng trong quá trình làm việc.

2. Người sử dụng lao động thực hiện các giải pháp về công nghệ, kỹ thuật, thiết bị để loại trừ hoặc hạn chế tối đa yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại và cải thiện điều kiện lao động.

3. Người sử dụng lao động khi thực hiện trang cấp phương tiện bảo vệ cá nhân phải bảo đảm các nguyên tắc sau đây:

a) Đúng chủng loại, đúng đối tượng, đủ số lượng, bảo đảm chất lượng theo tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia;

b) Không phát tiền thay cho việc trang cấp phương tiện bảo vệ cá nhân; không buộc người lao động tự mua hoặc thu tiền của người lao động để mua phương tiện bảo vệ cá nhân;

c) Hướng dẫn, giám sát người lao động sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân;

d) Tổ chức thực hiện biện pháp khử độc, khử trùng, tẩy xạ bảo đảm vệ sinh đối với phương tiện bảo vệ cá nhân đã qua sử dụng ở những nơi dễ gây nhiễm độc, nhiễm trùng, nhiễm xạ.

4. Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội quy định về chế độ trang cấp phương tiện bảo vệ cá nhân trong lao động.

Điều 24. Bồi dưỡng bằng hiện vật

1. Người lao động làm việc trong điều kiện có yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại được người sử dụng lao động bồi dưỡng bằng hiện vật.

2. Việc bồi dưỡng bằng hiện vật theo nguyên tắc sau đây:

a) Giúp tăng cường sức đề kháng và thải độc của cơ thể;

b) Bảo đảm thuận tiện, an toàn, vệ sinh thực phẩm;

c) Thực hiện trong ca, ngày làm việc, trừ trường hợp đặc biệt do tổ chức lao động không thể tổ chức bồi dưỡng tập trung tại chỗ.

3. Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội quy định việc bồi dưỡng bằng hiện vật.

Điều 25. Thời giờ làm việc trong điều kiện có yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại

1. Người sử dụng lao động có trách nhiệm bảo đảm thời gian tiếp xúc với yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại của người lao động nằm trong giới hạn an toàn được quy định trong quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng và các quy định của pháp luật có liên quan.

2. Thời giờ làm việc đối với người lao động làm nghề, công việc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm được thực hiện theo quy định của pháp luật lao động.

Điều 26. Điều dưỡng phục hồi sức khỏe

Hàng năm, khuyến khích người sử dụng lao động tổ chức cho người lao động làm nghề, công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm, người lao động làm nghề, công việc đặc biệt nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm và người lao động có sức khỏe kém được điều dưỡng phục hồi sức khỏe.

Điều 27. Quản lý sức khỏe người lao động

1. Người sử dụng lao động phải căn cứ vào tiêu chuẩn sức khỏe quy định cho từng loại nghề, công việc và kết quả khám sức khỏe để sắp xếp công việc phù hợp cho người lao động.

2. Người sử dụng lao động có trách nhiệm lập và quản lý hồ sơ sức khỏe của người lao động, hồ sơ sức khỏe của người bị bệnh nghề nghiệp; thông báo kết quả khám sức khỏe, khám phát hiện bệnh nghề nghiệp để người lao động biết; hàng năm, báo cáo về việc quản lý sức khỏe người lao động thuộc trách nhiệm quản lý cho cơ quan quản lý nhà nước về y tế có thẩm quyền.

Điều 41. Nguyên tắc thực hiện chế độ đối với người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp từ Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp

1. Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp là quỹ thành phần của Quỹ bảo hiểm xã hội; việc đóng, hưởng, quản lý và sử dụng quỹ thực hiện theo quy định của Luật này và Luật bảo hiểm xã hội.

2. Mức đóng bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được tính trên cơ sở tiền lương tháng của người lao động và do người sử dụng lao động đóng.

3. Mức hưởng trợ cấp, mức hỗ trợ cho người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được tính trên cơ sở mức suy giảm khả năng lao động, mức đóng và thời gian đóng vào Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

4. Việc thực hiện bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp phải đơn giản, dễ dàng, thuận tiện, bảo đảm kịp thời và đầy đủ quyền lợi cho người tham gia bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

Điều 42. Sử dụng Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp

1. Trả phí khám giám định thương tật, bệnh tật do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp đối với các trường hợp đủ điều kiện hưởng theo quy định tại Điều 45 và Điều 46 của Luật này; trả phí khám giám định đối với trường hợp người lao động chủ động đi khám giám định mức suy giảm khả năng lao động theo quy định tại điểm b khoản 1 và khoản 3 Điều 47 của Luật này mà kết quả khám giám định đủ điều kiện để điều chỉnh tăng mức hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

2. Chi trợ cấp một lần, trợ cấp hằng tháng, trợ cấp phục vụ.

3. Chi hỗ trợ phương tiện trợ giúp sinh hoạt, dụng cụ chỉnh hình.

4. Chi dưỡng sức, phục hồi sức khỏe.

5. Chi hỗ trợ phòng ngừa, chia sẻ rủi ro về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

6. Hỗ trợ chuyển đổi nghề nghiệp cho người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp khi trở lại làm việc.

7. Chi phí quản lý bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp thực hiện theo quy định của Luật bảo hiểm xã hội.

8. Chi đóng bảo hiểm y tế cho người nghỉ việc hưởng trợ cấp bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp hằng tháng.

Điều 43. Đối tượng áp dụng chế độ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp

1. Đối tượng áp dụng chế độ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp theo quy định tại Mục này là người lao động tham gia bảo hiểm xã hội bắt buộc theo quy định tại các điểm a, b, c, d, đ, e và h khoản 1 Điều 2 và người sử dụng lao động quy định tại khoản 3 Điều 2 của Luật bảo hiểm xã hội.

2. Trường hợp người lao động giao kết hợp đồng lao động với nhiều người sử dụng lao động thì người sử dụng lao động phải đóng bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp theo từng hợp đồng lao động đã giao kết nếu người lao động thuộc đối tượng phải tham gia bảo hiểm xã hội bắt buộc. Khi bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp thì người lao động được giải quyết chế độ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp theo nguyên tắc đóng, hưởng do Chính phủ quy định.

Điều 44. Mức đóng, nguồn hình thành Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp

1. Người sử dụng lao động hằng tháng đóng tối đa 1% trên quỹ tiền lương làm căn cứ đóng bảo hiểm xã hội của người lao động quy định tại Điều 43 của Luật này vào Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

2. Nguồn hình thành Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp bao gồm:

- a) Khoản đóng thuộc trách nhiệm của người sử dụng lao động quy định tại khoản 1 Điều này;
- b) Tiền sinh lời của hoạt động đầu tư từ quỹ theo quy định tại Điều 90 và Điều 91 của Luật bảo hiểm xã hội;
- c) Các nguồn thu hợp pháp khác.

3. Căn cứ vào khả năng bảo đảm cân đối Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, Chính phủ quy định chi tiết mức đóng vào quỹ quy định tại khoản 1 Điều này.

Điều 45. Điều kiện hưởng chế độ tai nạn lao động

Người lao động tham gia bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được hưởng chế độ tai nạn lao động khi có đủ các điều kiện sau đây:

1. Bị tai nạn thuộc một trong các trường hợp sau đây:

- a) Tại nơi làm việc và trong giờ làm việc, kể cả khi đang thực hiện các nhu cầu sinh hoạt cần thiết tại nơi làm việc hoặc trong giờ làm việc mà Bộ luật lao động và nội quy của cơ sở sản xuất, kinh doanh cho

phép, bao gồm nghỉ giải lao, ăn giữa ca, ăn bồi dưỡng hiện vật, làm vệ sinh kinh nguyệt, tắm rửa, cho con bú, đi vệ sinh;

b) Ngoài nơi làm việc hoặc ngoài giờ làm việc khi thực hiện công việc theo yêu cầu của người sử dụng lao động hoặc người được người sử dụng lao động ủy quyền bằng văn bản trực tiếp quản lý lao động;

c) Trên tuyến đường đi từ nơi ở đến nơi làm việc hoặc từ nơi làm việc về nơi ở trong khoảng thời gian và tuyến đường hợp lý;

2. Suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên do bị tai nạn quy định tại khoản 1 Điều này;

3. Người lao động không được hưởng chế độ do Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp chi trả nếu thuộc một trong các nguyên nhân quy định tại khoản 1 Điều 40 của Luật này.

Điều 46. Điều kiện hưởng chế độ bệnh nghề nghiệp

1. Người lao động tham gia bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được hưởng chế độ bệnh nghề nghiệp khi có đủ các điều kiện sau đây:

a) Bị bệnh nghề nghiệp thuộc Danh mục bệnh nghề nghiệp do Bộ trưởng Bộ Y tế ban hành theo quy định tại khoản 1 Điều 37 của Luật này;

b) Suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên do bị bệnh quy định tại điểm a khoản này.

2. Người lao động khi đã nghỉ hưu hoặc không còn làm việc trong các nghề, công việc có nguy cơ bị bệnh nghề nghiệp thuộc Danh mục bệnh nghề nghiệp do Bộ trưởng Bộ Y tế ban hành theo quy định tại khoản 1 Điều 37 của Luật này mà phát hiện bị bệnh nghề nghiệp trong thời gian quy định thì được giám định để xem xét, giải quyết chế độ theo quy định của Chính phủ.

Điều 47. Giám định mức suy giảm khả năng lao động

1. Người lao động bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được giám định hoặc giám định lại mức suy giảm khả năng lao động khi thuộc một trong các trường hợp sau đây:

a) Sau khi bị thương tật, bệnh tật lần đầu đã được điều trị ổn định còn di chứng ảnh hưởng tới sức khỏe;

b) Sau khi thương tật, bệnh tật tái phát đã được điều trị ổn định;

c) Đối với trường hợp thương tật hoặc bệnh nghề nghiệp không có khả năng điều trị ổn định theo quy định của Bộ trưởng Bộ Y tế thì người lao động được làm thủ tục giám định trước hoặc ngay trong quy trình điều trị.

2. Người lao động được giám định tổng hợp mức suy giảm khả năng lao động khi thuộc một trong các trường hợp sau đây:

a) Vừa bị tai nạn lao động vừa bị bệnh nghề nghiệp;

- b) Bị tai nạn lao động nhiều lần;
- c) Bị nhiều bệnh nghề nghiệp.

3. Người lao động quy định tại điểm b khoản 1 Điều này được giám định lại tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp sau 24 tháng, kể từ ngày người lao động được Hội đồng giám định y khoa kết luận tỷ lệ suy giảm khả năng lao động liền kề trước đó; trường hợp do tính chất của bệnh nghề nghiệp khiến người lao động suy giảm sức khỏe nhanh thì thời gian giám định được thực hiện sớm hơn theo quy định của Bộ trưởng Bộ Y tế.

Điều 48. Trợ cấp một lần

1. Người lao động bị suy giảm khả năng lao động từ 5% đến 30% thì được hưởng trợ cấp một lần.
2. Mức trợ cấp một lần được quy định như sau:

a) Suy giảm 5% khả năng lao động thì được hưởng năm lần mức lương cơ sở, sau đó cứ suy giảm thêm 1% thì được hưởng thêm 0,5 lần mức lương cơ sở;

b) Ngoài mức trợ cấp quy định tại điểm a khoản này, còn được hưởng thêm khoản trợ cấp tính theo số năm đã đóng vào Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, từ một năm trở xuống thì được tính bằng 0,5 tháng, sau đó cứ thêm mỗi năm đóng vào quỹ được tính thêm 0,3 tháng tiền lương đóng vào quỹ của tháng liền kề trước tháng bị tai nạn lao động hoặc được xác định mắc bệnh nghề nghiệp; trường hợp bị tai nạn lao động ngay trong tháng đầu tham gia đóng vào quỹ hoặc có thời gian tham gia gián đoạn sau đó trở lại làm việc thì tiền lương làm căn cứ tính khoản trợ cấp này là tiền lương của chính tháng đó.

3. Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội quy định chi tiết việc tính hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp trong trường hợp người lao động thay đổi mức hưởng trợ cấp do giám định lại, giám định tổng hợp.

Điều 49. Trợ cấp hằng tháng

1. Người lao động bị suy giảm khả năng lao động từ 31% trở lên thì được hưởng trợ cấp hằng tháng.
2. Mức trợ cấp hằng tháng được quy định như sau:

a) Suy giảm 31% khả năng lao động thì được hưởng bằng 30% mức lương cơ sở, sau đó cứ suy giảm thêm 1% thì được hưởng thêm 2% mức lương cơ sở;

b) Ngoài mức trợ cấp quy định tại điểm a khoản này, hằng tháng còn được hưởng thêm một khoản trợ cấp tính theo số năm đã đóng vào Quỹ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, từ một năm trở xuống được tính bằng 0,5%, sau đó cứ thêm mỗi năm đóng vào quỹ được tính thêm 0,3% mức tiền lương đóng vào quỹ của tháng liền kề trước tháng bị tai nạn lao động hoặc được xác định mắc bệnh nghề nghiệp; trường hợp bị tai nạn lao động ngay trong tháng đầu tham gia đóng vào quỹ hoặc có thời gian tham gia

gián đoạn sau đó trở lại làm việc thì tiền lương làm căn cứ tính khoản trợ cấp này là tiền lương của chính tháng đó.

3. Việc tạm dừng, hưởng tiếp trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp hằng tháng, trợ cấp phục vụ thực hiện theo quy định tại Điều 64 của Luật bảo hiểm xã hội; hồ sơ, trình tự giải quyết hưởng tiếp trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp hằng tháng thực hiện theo quy định tại Điều 113 và Điều 114 của Luật bảo hiểm xã hội. Trường hợp tạm dừng hưởng theo quy định tại điểm c khoản 1 Điều 64 của Luật bảo hiểm xã hội thì cơ quan bảo hiểm xã hội phải thông báo bằng văn bản và nêu rõ lý do; việc quyết định chấm dứt hưởng phải căn cứ vào kết luận, quyết định của cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

4. Người đang hưởng trợ cấp tai nạn lao động hằng tháng khi chuyển đến ở nơi khác trong nước có nguyện vọng hưởng trợ cấp tại nơi cư trú mới thì có đơn gửi cơ quan bảo hiểm xã hội nơi đang hưởng. Trong thời hạn 05 ngày, kể từ ngày nhận được đơn, cơ quan bảo hiểm xã hội có trách nhiệm giải quyết; trường hợp không giải quyết thì phải trả lời bằng văn bản và nêu rõ lý do.

5. Người đang hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp hằng tháng khi ra nước ngoài để định cư được giải quyết hưởng trợ cấp một lần; mức trợ cấp một lần bằng 03 tháng mức trợ cấp đang hưởng. Hồ sơ, trình tự giải quyết trợ cấp một lần thực hiện theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 109 và khoản 4 Điều 110 của Luật bảo hiểm xã hội.

6. Mức hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp hằng tháng, trợ cấp phục vụ được điều chỉnh mức hưởng theo quy định của Luật bảo hiểm xã hội.

Điều 50. Thời điểm hưởng trợ cấp

1. Thời điểm hưởng trợ cấp quy định tại các điều 48, 49 và 52 của Luật này được tính từ tháng người lao động điều trị ổn định xong, ra viện hoặc từ tháng có kết luận của Hội đồng giám định y khoa trong trường hợp không điều trị nội trú; trường hợp giám định tổng hợp mức suy giảm khả năng lao động quy định tại khoản 2 Điều 47 của Luật này, thời điểm trợ cấp được tính kể từ tháng người lao động điều trị xong, ra viện của lần điều trị đối với tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp sau cùng hoặc từ tháng có kết luận giám định tổng hợp của Hội đồng giám định y khoa trong trường hợp không điều trị nội trú.

Trường hợp bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp mà sau đó không xác định được thời điểm điều trị ổn định xong, ra viện thì thời điểm hưởng trợ cấp tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được tính từ tháng có kết luận của Hội đồng giám định y khoa; trường hợp bị nhiễm HIV/AIDS do tai nạn rủi ro nghề nghiệp thì thời điểm hưởng trợ cấp tính từ tháng người lao động được cấp Giấy chứng nhận bị nhiễm HIV/AIDS do tai nạn rủi ro nghề nghiệp.

2. Trường hợp người lao động được đi giám định mức suy giảm khả năng lao động quy định tại điểm b khoản 1 và khoản 2 Điều 47 của Luật này thì thời điểm hưởng trợ cấp mới được tính từ tháng có kết luận của Hội đồng giám định y khoa.

Điều 51. Phương tiện trợ giúp sinh hoạt, dụng cụ chỉnh hình

1. Người lao động bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp mà bị tổn thương các chức năng hoạt động của cơ thể thì được cấp tiền để mua các phương tiện trợ giúp sinh hoạt, dụng cụ chỉnh hình theo niên hạn căn cứ vào tình trạng thương tật, bệnh tật và theo chỉ định của cơ sở khám bệnh, chữa bệnh, cơ sở chỉnh hình, phục hồi chức năng bảo đảm yêu cầu, điều kiện chuyên môn, kỹ thuật.

2. Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội quy định chi tiết về loại phương tiện trợ giúp sinh hoạt, dụng cụ chỉnh hình, niên hạn, mức tiền mua phương tiện trợ giúp sinh hoạt, dụng cụ chỉnh hình và hồ sơ, trình tự thực hiện.

Điều 52. Trợ cấp phục vụ

Người lao động bị suy giảm khả năng lao động từ 81% trở lên mà bị liệt cột sống hoặc mù hai mắt hoặc cụt, liệt hai chi hoặc bị bệnh tâm thần thì ngoài mức hưởng quy định tại Điều 49 của Luật này, hằng tháng còn được hưởng trợ cấp phục vụ bằng mức lương cơ sở.

Điều 53. Trợ cấp khi người lao động chết do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp

Thân nhân người lao động được hưởng trợ cấp một lần bằng ba mươi sáu lần mức lương cơ sở tại tháng người lao động bị chết và được hưởng chế độ tử tuất theo quy định của Luật bảo hiểm xã hội khi thuộc một trong các trường hợp sau đây:

1. Người lao động đang làm việc bị chết do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp;
2. Người lao động bị chết trong thời gian điều trị lần đầu do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp;
3. Người lao động bị chết trong thời gian điều trị thương tật, bệnh tật mà chưa được giám định mức suy giảm khả năng lao động.

Hồ sơ hưởng chế độ tử tuất trong trường hợp người lao động bị chết do tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp thực hiện theo quy định tại khoản 1 Điều 111 của Luật bảo hiểm xã hội.

Điều 54. Dưỡng sức, phục hồi sức khỏe sau khi điều trị thương tật, bệnh tật

1. Người lao động sau khi điều trị ổn định thương tật do tai nạn lao động hoặc bệnh tật do bệnh nghề nghiệp, trong thời gian 30 ngày đầu trở lại làm việc mà sức khỏe chưa phục hồi thì được nghỉ dưỡng sức, phục hồi sức khỏe từ 05 ngày đến 10 ngày cho một lần bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

Trường hợp chưa nhận được kết luận giám định mức suy giảm khả năng lao động của Hội đồng giám định y khoa trong thời gian 30 ngày đầu trở lại làm việc thì người lao động vẫn được giải quyết chế độ dưỡng sức, phục hồi sức khỏe cho người lao động sau khi điều trị thương tật, bệnh tật theo quy định tại khoản 2 Điều này nếu Hội đồng giám định y khoa kết luận mức suy giảm khả năng lao động đủ điều kiện hưởng chế độ bảo hiểm tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

2. Số ngày nghỉ dưỡng sức, phục hồi sức khỏe quy định tại khoản 1 Điều này do người sử dụng lao động và Ban chấp hành công đoàn cơ sở quyết định, trường hợp đơn vị sử dụng lao động chưa thành lập

công đoàn cơ sở thì do người sử dụng lao động quyết định. Thời gian nghỉ dưỡng sức, phục hồi sức khỏe được quy định như sau:

- a) Tối đa 10 ngày đối với trường hợp bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp có mức suy giảm khả năng lao động từ 51% trở lên;
- b) Tối đa 07 ngày đối với trường hợp bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp có mức suy giảm khả năng lao động từ 31% đến 50%;
- c) Tối đa 05 ngày đối với trường hợp bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp có mức suy giảm khả năng lao động từ 15% đến 30%.

3. Người lao động quy định tại khoản 1 Điều này được hưởng 01 ngày bằng 30% mức lương cơ sở.

Điều 55. Hỗ trợ chuyển đổi nghề nghiệp cho người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp khi trở lại làm việc

- 1. Trường hợp người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp được người sử dụng lao động sắp xếp công việc mới thuộc quyền quản lý theo quy định tại khoản 8 Điều 38 của Luật này, nếu phải đào tạo người lao động để chuyển đổi nghề nghiệp thì được hỗ trợ học phí.
- 2. Mức hỗ trợ không quá 50% mức học phí và không quá mười lăm lần mức lương cơ sở; số lần hỗ trợ tối đa đối với mỗi người lao động là hai lần và trong 01 năm chỉ được nhận hỗ trợ một lần.

5. NỘI QUY AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG, BIỂN BÁO, BIỂN CHỈ DẪN AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG VÀ SỬ DỤNG CÁC THIẾT BỊ AN TOÀN, PHƯƠNG TIỆN BẢO VỆ CÁ NHÂN; NGHIỆP VỤ, KỸ NĂNG SƠ CỨU TAI NẠN LAO ĐỘNG, PHÒNG CHỐNG BỆNH NGHỀ NGHIỆP.

5.1 Nội quy an toàn, vệ sinh lao động, biển báo, biển chỉ dẫn an toàn, vệ sinh lao động

Luật số 84/2015/QH13:

Điều 15. Nội quy, quy trình bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động

Người sử dụng lao động căn cứ pháp luật, tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia, quy chuẩn kỹ thuật địa phương về an toàn, vệ sinh lao động và điều kiện hoạt động sản xuất, kinh doanh, lao động để xây dựng, ban hành và tổ chức thực hiện nội quy, quy trình bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động.

Điều 16. Trách nhiệm của người sử dụng lao động trong việc bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc

- 1. Bảo đảm nơi làm việc phải đạt yêu cầu về không gian, độ thoáng, bụi, hơi, khí độc, phóng xạ, điện từ trường, nóng, ẩm, ồn, rung, các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại khác được quy định tại các quy chuẩn kỹ thuật liên quan và định kỳ kiểm tra, đo lường các yếu tố đó; bảo đảm có đủ buồng tắm, buồng vệ sinh phù hợp tại nơi làm việc theo quy định của Bộ trưởng Bộ Y tế.

2. Bảo đảm máy, thiết bị, vật tư, chất được sử dụng, vận hành, bảo trì, bảo quản tại nơi làm việc theo quy chuẩn kỹ thuật về an toàn, vệ sinh lao động, hoặc đạt các tiêu chuẩn kỹ thuật về an toàn, vệ sinh lao động đã được công bố, áp dụng và theo nội quy, quy trình bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc.

3. Trang cấp đầy đủ cho người lao động các phương tiện bảo vệ cá nhân khi thực hiện công việc có yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại; trang bị các thiết bị an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc.

4. Hằng năm hoặc khi cần thiết, tổ chức kiểm tra, đánh giá các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc để tiến hành các biện pháp về công nghệ, kỹ thuật nhằm loại trừ, giảm thiểu yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc, cải thiện điều kiện lao động, chăm sóc sức khỏe cho người lao động.

5. Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng máy, thiết bị, vật tư, chất, nhà xưởng, kho tàng.

6. Phải có biển cảnh báo, bảng chỉ dẫn bằng tiếng Việt và ngôn ngữ phổ biến của người lao động về an toàn, vệ sinh lao động đối với máy, thiết bị, vật tư và chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc, nơi lưu giữ, bảo quản, sử dụng và đặt ở vị trí dễ đọc, dễ thấy.

7. Tuyên truyền, phổ biến hoặc huấn luyện cho người lao động quy định, nội quy, quy trình về an toàn, vệ sinh lao động, biện pháp phòng, chống yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc có liên quan đến công việc, nhiệm vụ được giao.

8. Xây dựng, ban hành kế hoạch xử lý sự cố, ứng cứu khẩn cấp tại nơi làm việc; tổ chức xử lý sự cố, ứng cứu khẩn cấp, lực lượng ứng cứu và báo cáo kịp thời với người có trách nhiệm khi phát hiện nguy cơ hoặc khi xảy ra tai nạn lao động, sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc vượt ra khỏi khả năng kiểm soát của người sử dụng lao động.

Điều 17. Trách nhiệm của người lao động trong việc bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc

1. Chấp hành quy định, nội quy, quy trình, yêu cầu về an toàn, vệ sinh lao động của người sử dụng lao động hoặc cơ quan nhà nước có thẩm quyền ban hành liên quan đến công việc, nhiệm vụ được giao.

2. Tuân thủ pháp luật và nắm vững kiến thức, kỹ năng về các biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc; sử dụng và bảo quản các phương tiện bảo vệ cá nhân đã được trang cấp, các thiết bị an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc trong quá trình thực hiện các công việc, nhiệm vụ được giao.

3. Phải tham gia huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động trước khi sử dụng các máy, thiết bị, vật tư, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn, vệ sinh lao động.

4. Ngăn chặn nguy cơ trực tiếp gây mất an toàn, vệ sinh lao động, hành vi vi phạm quy định an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc; báo cáo kịp thời với người có trách nhiệm khi biết tai nạn lao động, sự cố hoặc phát hiện nguy cơ xảy ra sự cố, tai nạn lao động hoặc bệnh nghề nghiệp; chủ động tham gia ứng

cứu, khắc phục sự cố, tai nạn lao động theo phương án xử lý sự cố, ứng cứu khẩn cấp hoặc khi có lệnh của người sử dụng lao động hoặc cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

Điều 18. Kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc

1. Người sử dụng lao động phải tổ chức đánh giá, kiểm soát yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc để đề ra các biện pháp kỹ thuật an toàn, vệ sinh lao động, chăm sóc sức khỏe cho người lao động; thực hiện các biện pháp khử độc, khử trùng cho người lao động làm việc ở nơi có yếu tố gây nhiễm độc, nhiễm trùng.

2. Đối với yếu tố có hại được Bộ trưởng Bộ Y tế quy định giới hạn tiếp xúc cho phép để kiểm soát tác hại đối với sức khỏe người lao động thì người sử dụng lao động phải tổ chức quan trắc môi trường lao động để đánh giá yếu tố có hại ít nhất một lần trong một năm. Đơn vị tổ chức quan trắc môi trường lao động phải có đủ điều kiện về cơ sở, vật chất, trang thiết bị và nhân lực.

3. Đối với yếu tố nguy hiểm thì người sử dụng lao động phải thường xuyên kiểm soát, quản lý đúng yêu cầu kỹ thuật nhằm bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại nơi làm việc và ít nhất một lần trong một năm phải tổ chức kiểm tra, đánh giá yếu tố này theo quy định của pháp luật.

4. Ngay sau khi có kết quả quan trắc môi trường lao động để đánh giá yếu tố có hại và kết quả kiểm tra, đánh giá, quản lý yếu tố nguy hiểm tại nơi làm việc, người sử dụng lao động phải:

a) Thông báo công khai cho người lao động tại nơi quan trắc môi trường lao động và nơi được kiểm tra, đánh giá, quản lý yếu tố nguy hiểm;

b) Cung cấp thông tin khi tổ chức công đoàn, cơ quan, tổ chức có thẩm quyền yêu cầu;

c) Có biện pháp khắc phục, kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc nhằm bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động, chăm sóc sức khỏe cho người lao động.

5. Chính phủ quy định chi tiết về việc kiểm soát yếu tố nguy hiểm, yếu tố có hại tại nơi làm việc và điều kiện hoạt động của tổ chức quan trắc môi trường lao động bảo đảm phù hợp với Luật đầu tư, Luật doanh nghiệp.

Điều 19. Biện pháp xử lý sự cố kỹ thuật gây mất an toàn, vệ sinh lao động nghiêm trọng và ứng cứu khẩn cấp

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

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

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

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

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

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

3. Chính phủ quy định chi tiết Điều này.

Điều 20. Cải thiện điều kiện lao động, xây dựng văn hóa an toàn lao động

1. Người sử dụng lao động phải thường xuyên phối hợp với Ban chấp hành công đoàn cơ sở để tổ chức cho người lao động tham gia hoạt động cải thiện điều kiện lao động, xây dựng văn hóa an toàn lao động tại nơi làm việc.

2. Khuyến khích người sử dụng lao động áp dụng các tiêu chuẩn kỹ thuật, hệ thống quản lý tiên tiến, hiện đại và áp dụng công nghệ tiên tiến, công nghệ cao, công nghệ thân thiện với môi trường vào hoạt động sản xuất, kinh doanh nhằm cải thiện điều kiện lao động, bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động cho người lao động.

5.2 Công dụng, cách sử dụng các phương tiện bảo vệ cá nhân phổ biến.

5.2.1. Công dụng.

Phương tiện bảo vệ cá nhân là những công cụ lao động cần thiết trong quá trình lao động sản xuất nhằm giảm tiêu hao sức khỏe cho người lao động, ngăn ngừa TNLĐ, bệnh nghề nghiệp và nâng cao năng suất lao động.

5.2.2. Cách sử dụng các phương tiện bảo vệ cá nhân phổ biến.

- Người sử dụng lao động căn cứ vào mức độ yêu cầu của từng nghề hoặc công việc cụ thể tại cơ sở của mình, sau khi tham khảo ý kiến của tổ chức công đoàn cơ sở thì quyết định thời hạn sử dụng cho phù hợp với tính chất công việc và chất lượng của phương tiện bảo vệ cá nhân.

- Người sử dụng lao động phải tổ chức hướng dẫn người lao động sử dụng thành thạo các phương tiện bảo vệ cá nhân thích hợp trước khi cấp phát và phải kiểm tra chặt chẽ việc sử dụng.

- Các phương tiện bảo vệ cá nhân chuyên dùng có yêu cầu kỹ thuật cao như găng tay cách điện, ủng cách điện, mặt nạ phòng độc, dây an toàn, phao an toàn... người sử dụng lao động phải cùng người lao động kiểm tra để bảo đảm tiêu chuẩn chất lượng trước khi cấp, đồng thời định kỳ kiểm tra trong quá trình sử dụng và ghi sổ theo dõi.

- Các phương tiện bảo vệ cá nhân để sử dụng ở những nơi dơ bẩn, dễ gây nhiễm độc, nhiễm trùng, nhiễm phóng xạ thì sau khi sử dụng, người sử dụng lao động phải có các biện pháp khử độc, khử trùng, tẩy xạ bảo đảm tiêu chuẩn vệ sinh và phải định kỳ kiểm tra.

- Người lao động khi được trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân thì bắt buộc phải sử dụng phương tiện đó theo đúng quy định trong khi làm việc, không sử dụng vào mục đích riêng. Nếu người lao động cố tình vi phạm thì tùy theo mức độ vi phạm phải chịu hình thức kỷ luật thích đáng theo nội quy lao động của cơ sở mình hoặc theo quy định của pháp luật.

- Người lao động không phải trả tiền về việc sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân; khi bị mất, hư hỏng thì người sử dụng lao động có trách nhiệm trang bị lại cho người lao động nhưng nếu người lao động làm mất, làm hư hỏng mà không có lý do chính đáng thì phải bồi thường theo quy định của nội quy lao động cơ sở. Khi hết thời hạn sử dụng hoặc khi chuyển làm công việc khác thì người lao động phải trả lại những phương tiện bảo vệ cá nhân nếu người sử dụng lao động yêu cầu.

5.3. Phương pháp bảo quản các phương tiện bảo vệ cá nhân phổ biến.

5.3.1. Quần áo BHLĐ.

Quần áo BHLĐ được may bằng vải dày, sợi bông, khi công tác, tay áo phải bỏ xuống, cài nút cẩn thận.

Quần áo BHLĐ có thể xường sản xuất một bộ phận hồ quang điện khi xảy ra chạm chập, có thể gây bỏng cho người công nhân khi đứng quá gần hoặc tạo ra một lớp cách điện khi lỡ chạm vào dây dẫn hạ thế, ...

5.3.2. Mũ an toàn.

Giúp che chở đầu trong trường hợp có va đập, ví dụ như té từ trên cao xuống, vật rơi từ trên xuống hoặc cũng có thể cách điện tốt khi lỡ chạm vào thiết bị hoặc dây dẫn còn mang điện hạ thế.

Mũ an toàn phải có phần lưới đệm bên trong để giảm lực va đập, khi đội phải cài quai cẩn thận để tránh bị rơi mũ nếu bị té.

Mũ an toàn sau khi sử dụng phải được cất giữ cẩn thận, để trên giá đỡ chắc chắn, không để rơi, nón phải được dán tem theo quy định hiện hành.

5.3.3. Bình tự cứu cá nhân (thường áp dụng trong ngành khai thác mỏ hầm lò).

Bình tự cứu cá nhân dùng để lọc khói, bụi, khí độc trước khi không khí đi vào phổi công nhân khi xảy ra sự cố cháy nổ khí, bụi mỏ trong các mỏ hầm lò.

- Bảo quản bình tự cứu cá nhân:
- + Bình phải để nơi khô ráo, thoáng mát.
- + Không được tháo kẹp nẩy khi chưa sử dụng.
- + Không để dầu mỡ dây lên bình.
- + Tránh chấn động, va trạm mạnh làm biến dạng bình.
- + Thời gian bảo quản kể từ ngày sản xuất: 3 năm.
- + Kiểm tra định kỳ hàng năm: kiểm tra độ kín và chất lượng hoá chất bằng thiết bị chuyên dùng.

5.3.4. Giày BHLĐ.

Dùng để bảo vệ chân tránh va đập gai nhọn, đá sỏi, ... và nhiều vật tư, thiết bị có cạnh sắc bén. Nó còn giúp tăng cường cách điện từ thân người đến vật mang điện nếu lỡ đụng phải.

Khi mang giày phải được chọn đúng số, kích cỡ bàn chân và phải cột dây cẩn thận, chắc chắn khi làm việc ở dưới đất hoặc leo lên cao.

Khi không sử dụng giày phải được để ngay ngắn, đúng vị trí, nếu bẩn phải giặt sạch.

5.3.5. Găng cách điện, ủng cách điện, ghế cách điện.

Găng, ủng, ghế cách điện giúp tăng cường độ cách điện cho công nhân khi công tác, chúng được chế tạo đặc biệt có độ cách điện thích hợp với từng cấp điện thế.

Găng, ủng trước khi sử dụng phải kiểm tra bằng cách cuộn tròn từ ống đến các đầu ngón tay, đầu ủng hoặc dùng dụng cụ thử găng ủng để bơm hơi vào để xem có bị xì hơi không

Tuyệt đối không được dùng sai cấp điện áp cách điện, không dùng sai mục đích. Thí dụ: găng cách điện dùng bóc vác vật tư, ủng cách điện lội sinh lầy, ghế cách điện dùng kê đồ, ...

Các loại găng tay, ủng, ghế cách điện đều phải thử nghiệm đúng định kỳ và phải đạt độ cách điện cho phép với từng cấp cách điện thế mới được phép sử dụng.

Găng tay, ủng, ghế cách điện khi sử dụng xong phải được lau sạch sẽ, để nơi khô ráo, tránh nơi có nhiệt độ cao có thể làm biến dạng găng, ủng và ghế.

5.3.6. Dây đai an toàn.

Chức năng chính của các loại dây đai an toàn là bảo đảm an toàn cho người lao động khỏi té ngã khi làm việc trên cao, được ứng dụng rộng rãi ở các ngành nghề như điện lực, xây dựng, môi trường,....

Dây đai an toàn phải được thử nghiệm định kỳ theo đúng quy định.

Trước khi ra hiện trường công tác, mỗi công nhân phải tự kiểm tra dây an toàn của mình xem móc khóa còn tốt không, vòng chữ D để móc khóa còn tốt không, dây có bị tưa hay đứt chỉ may chỗ nào không. Phải thấy thật sự dây còn tốt, đảm bảo an toàn mới được phép sử dụng. Tự kiểm tra dây bằng cách đeo vào người rồi quàng vào vật chắc chắn ở dưới đất sau đó chụm chân lại ngã người ra phía sau 03 lần xem dây có hiện tượng gì không. Tuyệt đối không được dùng dây an toàn không còn đảm bảo an toàn hoặc qua thử nghiệm định kỳ không đạt yêu cầu.

Khi sử dụng xong phải cuộn lại và để nơi khô ráo, tránh bụi bặm, tránh dính dầu nhớt, không để gần nơi có nhiệt độ cao. Nguồn nhiệt cao có thể làm chùng da, cứng da, dây dễ bị nứt.

5.4. Phương pháp sơ cứu tai nạn lao động.

5.4.1. Phương pháp cứu người bị nạn ra khỏi mạch điện.

Khi người bị điện giật, dòng điện sẽ đi qua người xuống đất, hoặc đi từ pha này qua người sang pha kia, do đó việc đầu tiên là phải nhanh chóng đưa người đó thoát khỏi mạch điện. Người cứu chữa cũng cần phải nhớ nếu chạm vào người bị điện giật cũng sẽ nguy hiểm đến tính mạng của mình. Do đó người cứu chữa phải chú ý những điểm sau :

5.4.1.1 Trường hợp cắt được mạch điện:

Tốt nhất là cắt điện bằng những thiết bị đóng cắt ở gần nhất như công tắc, cầu dao, máy cắt, nhưng khi cắt điện phải chú ý :

- Nếu mạch điện đi vào đèn thì phải chuẩn bị ngay ánh sáng khác để thay thế.
- Nếu người bị nạn ở trên cao thì phải có phương pháp để hứng đỡ khi người đó rơi xuống. Cắt mạch điện trong trường hợp này cũng có thể dùng búa, rìu cán gỗ...để đặt dây điện.

5.4.1.2 Trường hợp không cắt được mạch điện:

Thì phải phân biệt người bị nạn do điện hạ áp hay điện cao áp mà sử dụng các biện pháp sau :

a) Nếu mạch điện hạ thế : người cứu chữa phải có biện pháp an toàn cá nhân thật tốt như đứng trên bàn, ghế gỗ khô, đi dép cao su hoặc đi ủng mang găng tay cách điện... dùng tay mang găng cao su để cứu người bị nạn ra khỏi dây điện hoặc dùng gậy tre, gỗ gạt dây điện ra khỏi người bị nạn hoặc túm lấy quần áo của người bị nạn kéo ra và tuyệt đối không được nắm dây hoặc chạm vào người bị nạn vì như vậy dòng điện sẽ truyền sang người cứu.

b) Nếu ở mạch điện cao thế : Tốt nhất là người cứu có ủng và găng tay cao su hoặc sào cách điện để gạt đẩy người bị nạn ra khỏi mạch điện. Nếu không có dụng cụ an toàn thì phải làm ngắn mạch bằng cách lấy dây đồng hoặc dây nhôm, dây thép nối đầu một đầu rồi ném lên đường dây tạo ngắn mạch các pha. Nếu người bị nạn tiếp xúc với 1 pha thì chỉ cần nối đất rồi ném dây lên pha đó. Cần lưu ý không được ném dây nên người bị nạn.

5.4.2. Các phương pháp cứu chữa ngay sau khi người bị nạn thoát khỏi mạch điện.

Ngay sau khi người bị nạn thoát khỏi mạch điện phải căn cứ vào trạng thái của người bị nạn để xử lý thích hợp. Ta phân ra các trường hợp sau :

5.4.2.1. Người bị nạn chưa mất tri giác:

Khi người bị nạn chưa bị mất tri giác, chỉ bị mê đi chốc lát, còn thở yếu... thì phải đặt người bị nạn ở chỗ thoáng khí yên tĩnh và cấp tốc đi gọi y, bác sĩ ngay, nếu không mời y, bác sĩ thì phải chuyển ngay người bị nạn đến cơ quan y tế gần nhất.

5.4.2.2 Người bị nạn mất tri giác:

Khi người bị nạn đang mất tri giác nhưng vẫn còn thở nhẹ tim đập yếu thì phải đặt người bị nạn ở chỗ thoáng khí yên tĩnh (nếu trời lạnh phải đặt trong phòng thoáng)

5.4.2.3 Người bị nạn đã tắc thở:

Nếu người bị nạn đã tắc thở tim ngừng đập, toàn thân co gập như chết thì phải đưa người bị nạn ra chỗ thoáng khí, bằng phẳng nới rộng quần áo và thắt lưng, moi miệng xem có vướng gì không rồi nhanh chóng làm hô hấp nhân tạo hay hà hơi thổi ngạt kết hợp với ấn tim (xoa bóp tim) ngoài lồng ngực cho đến khi y, bác sĩ đến và có ý kiến quyết định mới thôi.

Nếu miệng của nạn nhân mím chặt thì phải mở miệng của nạn nhân bằng cách dùng các ngón của hai bàn tay, nếu bằng cách đó mà không mở được miệng của nạn nhân thì phải dùng miếng nhựa sạch (hay vật cứng) cậy miệng ra, chú ý tránh làm gãy răng.

5.4.3. Phương pháp hô hấp nhân tạo, hà hơi thổi ngạt hoặc hà hơi thổi ngạt kết hợp với ấn tim ngoài lồng ngực.

Làm hô hấp nhân tạo có hai phương pháp:

5.4.3.1. Phương pháp đặt người bị nạn nằm sấp:

Đặt người bị nạn nằm sấp một tay nằm dưới đầu, một tay duỗi thẳng, mặt nghiêng về phía tay duỗi thẳng moi nhót dãi trong miệng và kéo lưỡi ra nếu lưỡi thụt vào.

Người làm hô hấp ngồi lên lưng người bị nạn, hai đầu gối quỳ xuống kẹp vào hai bên hông, hai bàn tay để vào bên cạnh sườn, hai ngón tay cái sát sống lưng, ấn tay xuống và đưa cả khối lượng người làm hô hấp về phía trước đếm 1, 2, 3 rồi lại từ từ đưa tay về, tay vẫn để ở lưng đếm 4, 5, 6 cứ làm như vậy 12 lần trong 1 phút đều đều theo nhịp thở của mình cho đến lúc người bị nạn thở được hoặc có ý kiến của y, bác sĩ mới thôi.

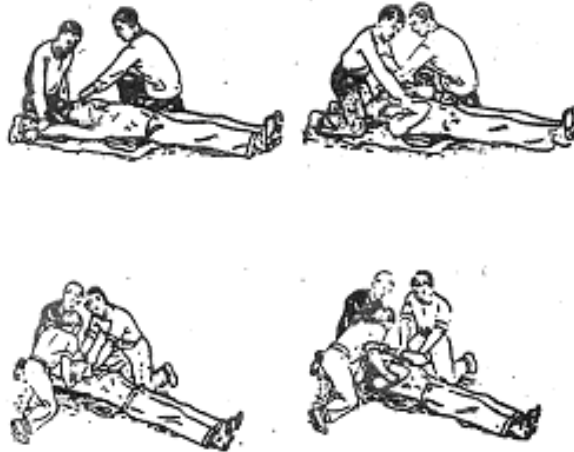
Phương pháp này chủ cần một người thực hiện.



Phương pháp hô hấp nhân tạo theo cách nằm sấp. Phương pháp cần một người thực hiện

5.4.3.2. Phương pháp đặt người bị nạn nằm ngửa:

Đặt người bị nạn nằm ngửa, dưới lưng đặt một cái gối hoặc quần áo vo tròn lại đầu hơi ngửa, lấy khăn sạch kéo lưỡi ra và một người ngồi giữ lưỡi. Người cứu ngồi phía trên đầu, hai đầu gối quỳ trước cách đầu độ 20-30 cm, hai tay nắm lăm lấy hai cánh tay gần khuỷu, từ từ đưa lên phía trên đầu, sau 2 đến 3 giây lại nhẹ nhàng tay người bị nạn xuống dưới, gấp lại và lấy sức của người cứu để ép khuỷu tay của người bị nạn vào lồng ngực của họ, sau đó 2, 3 giây lại đưa trở lên đầu. Cần thực hiện từ sau 16-18 lần trong phút. Thực hiện đều và đếm 1, 2, 3 lúc hít vào và 4,5,6 lúc thở ra cho đến khi người nạn từ từ thở được hoặc có ý kiến quyết định của y, bác sĩ mới thôi.



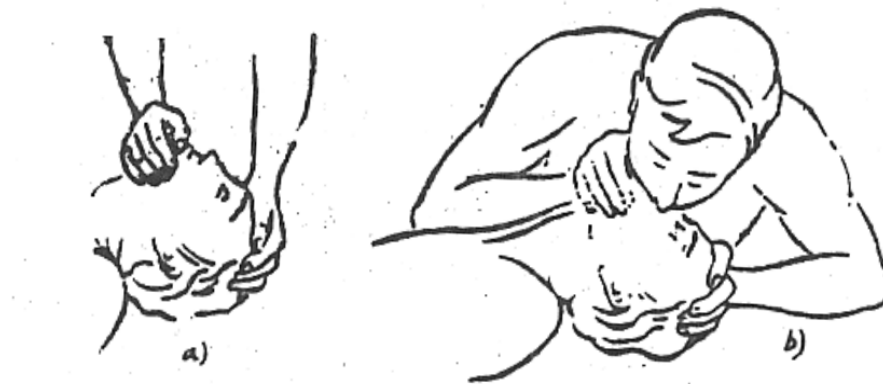
Phương pháp này cần hai người thực hiện, một người giữ lưỡi và một người làm hô hấp. trường hợp có thêm hai người giúp việc ta sẽ thực hiện như hình vẽ, khi đó một người kéo lưỡi, còn hai người giúp việc sẽ nắm ở gần hai khuỷu tay người bị nạn và thực hiện như ở trên.

Cứu chữa theo phương pháp này khối lượng không khí sẽ vào phổi nhiều hơn hai phương pháp kể trên từ 6 đến 15 lần và đây là phương pháp có hiệu quả cao hơn so với hô hấp nhân tạo.

5.4.3.3 Phương pháp hà hơi thổi ngạt

Trước một nạn nhân ngừng thở hay thoi thóp, việc đầu tiên là phải thổi ngạt ngay.

Ta đặt nạn nhân nằm ngửa, người cấp cứu ngồi bên cạnh, sát ngang vai, nhìn mặt nạn nhân. Dùng tay để ngửa hẳn đầu nạn nhân ra phía trước để cho cuống lưỡi không bít kín đường hô hấp cũng có khi thoát đầu dùng động tác này thì nạn nhân đã bắt đầu thở được.



a. Hai tay vít đầu nạn nhân xuống để cuống họng duỗi thẳng ra và người thổi ngạt hà hơi hít hơi.

b. Sau khi người hà hơi thổi ngạt đã hít đầy hơi sẽ áp kín miệng mình vào miệng nạn nhân và thổi mạnh.

Nếu nạn nhân chưa thở được, người cấp cứu vẫn để đầu nạn nhân ở tư thế trên một tay mở miệng, một tay luồn một ngón tay có cuốn vải sạch để kiểm tra nạn nhân lau hết đờm dãi, lấy hàm răng giả (nếu có)... đang làm vướng cổ họng. Người cấp cứu hít thật mạnh, một tay vẫn mở miệng, tay kia vít đầu nạn nhân xuống rồi áp kín miệng mình vào miệng nạn nhân và thổi mạnh (đối với trẻ em thổi nhẹ hơn một chút).

Ngực nạn nhân phồng lên, người cấp cứu ngẩng đầu lên hít hơi thứ hai, khi đó nạn nhân sẽ tự thở ra được do sức đàn hồi của lồng ngực.

Tiếp tục như vậy với nhịp độ 14 lần/phút liên tục cho đến khi nạn nhân hồi tỉnh hơi thở trở lại. Mọi mắt hồng hào hoặc cho đến khi nạn nhân có dấu hiệu đã chết hẳn biểu hiện bằng đồng tử trong mắt giãn to (thường là từ một đến hai giờ sau) và có ý kiến của y, bác sĩ mới thôi.

5.4.3.4. Thổi ngạt với kết hợp ấn tim ngoài lồng ngực (xoa bóp ngoài lồng ngực).

Nếu gặp nạn nhân mê man không nhúc nhích, tím tái, ngừng thở, không nghe tim đập, ta phải lập tức ấn tim ngoài lồng ngực kết hợp với hà hơi thổi ngạt : khi đó.

- Một người tiến hành hà hơi thổi ngạt từ trên.
- Người thứ hai làm việc ấn tim.

Hai bàn tay người ấn tim chống lên nhau, đè 1/3 dưới xương ức nạn nhân ấn mạnh bằng cả sức cơ thể tỳ xuống vùng ức (không tỳ sang phía xương sườn để phòng nạn nhân có thể bị gãy xương).

Nhịp độ phối hợp giữa hai người như sau : Cứ ấn tim 4ữ5 lần thì thổi ngạt 1 lần tức là ấn 50ữ 60 lần/ phút.

Thổi ngạt kết hợp với ấn tim là phương pháp hiệu quả nhất nhưng cần lưu ý khi nạn nhân bị tổn thương cột sống ta không nên làm động tác ấn tim.

Tóm lại, cứu người bị tai nạn điện là một công việc khẩn cấp, làm càng nhanh càng tốt. Tuỳ theo hoàn cảnh mà áp dụng phương pháp cứu chữa cho thích hợp. Phải hết sức bình tĩnh và kiên trì xử lý. Chỉ được phép coi người bị nạn đã chết khi đã có bằng chứng rõ ràng như vỡ sọ, cháy toàn thân, hay có quyết định của y, bác sĩ nếu không thì phải kiên trì cứu chữa đến cùng.

5.4.4. Phương pháp băng bó vết thương

a. Mục đích:

Che chở vết thương, giữ vết thương khỏi bị nhiễm trùng, giữ sạch vết thương.

Cầm máu: Băng ép lại để cầm máu.

b. Nguyên tắc:

Băng cho kín vết thương, không bỏ sót vết thương.

Băng đủ chặt; lỏng: tụt, chặt: máu không lưu.

Không làm ô nhiễm (NT) vết thương do sai kỹ thuật.

Băng sớm: (không bôi thuốc vào vết thương trừ thuốc đỏ, Oxy già rửa) không bôi Alcol, Iode...

Trường hợp vết thương nhẹ: Sát trùng rồi băng lại.

Băng vết thương không đắp trực tiếp bông gòn mà phải phủ gạc sạch (đã hấp).

c. Các loại băng:

Băng cuộn: thông dụng, dễ kiểm.

Băng tam giác

Băng cà vạt

Băng đuôi (4 dây, 6 dây)

Băng keo.

d. Băng cuộn: sử dụng băng cuộn có 3 bước:

* Neo băng:

Để khỏi tuột băng sau khi băng: tay phải cầm cuộn băng, tay trái cầm đầu băng quấn một vòng rồi gấp đầu băng hình tam giác thò ra trên đường băng rồi quấn tiếp, quấn 2 vòng chết.

Thường neo băng ở chỗ nhỏ nhất (ví dụ: vết thương ở cẳng tay, neo băng ở cổ tay).

* Hình thức đường băng:

Đường xoắn ốc: Dùng cho những bộ phận có kích thước đều nhau (Cẳng tay, đùi), vòng sau đè 2/3 vòng trước.

Băng chéo: Băng số 8, băng X (dùng cho băng khủy tay, khoeo tay) neo băng rồi chéo lên trên vết thương, vòng qua phần trên 1 vòng rồi đưa xuống đề 2/3 sau đến trước.

Băng rẻ quạt.

Băng lật.

** Khóa băng:*

Sau khi băng kín vết thương rồi khóa băng.

Quấn 2 vòng chết phía trên vết thương (2 vòng chồng lên nhau rồi dùng kim băng, kim tây, băng keo hay xé đôi thành 2 cuộn băng thành 2 dải để buộc)

** Băng tam giác:*

- Đại cương:

Băng tam giác là loại băng vải hình tam giác vuông cân có kích thước dây 1m, cao 95cm. Thường dùng khăn vuông xếp lại khăn đỏ.

- Áp dụng:

+ Băng đầu: Đáy khăn nằm ngang trán (đỉnh khăn nằm dài phía sau gáy) đuôi khăn cột ngang kéo ra phía sau gáy, vòng ra trước trán cột lại, lật đuôi khăn qua đầu ra trước nhét vành khăn hay kim gài.

+ Băng cẳng nhân, cẳng tay, đùi: Cạnh khăn đặt song song chi quấn vòng quanh để bọc kín vết thương, cột 2 chéo với nhau.

+ Băng bàn tay, bàn chân:

Trái khăn trên mặt phẳng, đặt úp bàn tay (bàn chân) lên khăn (đỉnh khăn cùng đầu ngón) đáy phía sau.

Lật khăn phủ kín tay, chân.

Kéo 2 chéo khăn quấn chéo, cột lại cổ chân.