

## HỌP THAM VẤN XÂY DỰNG

**“Chiến lược truyền thông về an toàn và sức khỏe cho lao động trẻ trong khu vực kinh tế phi chính thức”**

Chiều ngày 30/11/2016, tại Trụ sở Liên cơ quan Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội (Hà Nội) đã diễn ra cuộc họp tham vấn, lấy ý kiến của các bên liên quan về kết quả ban đầu của cuộc nghiên cứu nhằm đề xuất chiến lược truyền thông về an toàn và sức khỏe nghề nghiệp, tập trung vào lao động trẻ trong khu vực kinh tế phi chính thức. Tham dự cuộc họp có ông Hà Tất Thắng - Cục trưởng Cục An toàn lao động, ông Johan Arlving - Chuyên gia tư vấn quốc tế và gần 20 chuyên gia, đại biểu đại diện cho các cơ quan liên quan về lĩnh vực an toàn lao động, dạy nghề, việc làm, bảo hiểm xã hội, phóng viên các báo đài.

Đây là hoạt động trong khuôn khổ Dự án “An toàn và sức khỏe cho người lao động - an toàn và sức khỏe cho lao động trẻ” do Bộ Lao động Hoa Kỳ tài trợ cho Chính phủ Việt Nam thông qua tổ chức Lao động quốc tế (ILO). Dự án được thực hiện tại 4 tỉnh: Đà Nẵng, Phú Thọ, Bình Thuận, Hưng Yên và tập trung vào khu vực phi kết cấu với các ngành nông nghiệp, xây dựng, làng nghề. Mục tiêu tổng thể là cải thiện ATVSLĐ cho người lao động, đặc biệt cho lao động trẻ từ độ tuổi lao động tối thiểu đến 24 tuổi và xây dựng văn hóa phòng ngừa ở Việt Nam.

Chia sẻ về kết quả ban đầu của cuộc nghiên cứu, khảo sát, ông Johan Arlving- Chuyên gia tư vấn quốc tế cho biết: Phần lớn các báo cáo, tài liệu nghiên cứu về an toàn và sức khỏe nghề nghiệp cũng như các khảo sát trực tuyến và ngoại tuyến về các hoạt động ATVSLĐ đều thiên về nội dung kỹ thuật và theo định hướng chính sách. Các tài liệu được rà soát chưa đưa ra ý tưởng tận dụng các trình duyệt tìm kiếm, truyền thông đa phương tiện, truyền thông xã hội di động hay các phương pháp kết nối qua mạng, các công cụ và cách tiếp cận nhằm hướng tới đối tượng lao động trẻ trên toàn quốc. Rất nhiều tài liệu này không còn phù hợp với tình hình hiện tại đặc biệt là đối với nhóm đối tượng là lao động trẻ.

Báo cáo cũng chỉ ra thực trạng sử dụng Internet, phương tiện kỹ thuật số và mạng di động của Việt Nam hiện nay (tính đến tháng 10/2016) là: 49 triệu người đang sử dụng Internet; 32 triệu tài khoản người dùng đang kích hoạt trên các mạng truyền thông xã



*Lao động phi kết cấu - Nhóm đối tượng cần quan tâm mở rộng truyền thông nâng cao nhận thức và kiến thức về ATVSLĐ - Ảnh Thành Chung*

hội; 24 triệu tài khoản mạng phương tiện xã hội đang kích hoạt sử dụng mạng di động.

Trên cơ sở các báo cáo và thực trạng đã được khảo sát, các chuyên gia ILO đã đưa ra các khuyến nghị xây dựng chiến lược truyền thông về an toàn và sức khỏe nghề nghiệp tập trung vào lao động trẻ trong khu vực kinh tế phi chính thức. Đó là: tổng hợp, lưu trữ các số liệu, thông tin về ATVSLĐ thống nhất về một địa điểm để tiện tham khảo và truy cập; sử dụng các thông điệp hình ảnh, thông điệp phát thanh với nội dung ngắn gọn, súc tích; sử dụng các hình tượng công chúng tham gia vào chiến dịch truyền thông về ATVSLĐ. Đặc biệt là cần nhắc về việc sử dụng các công cụ số, di động và công cụ truyền thông xã hội để chia sẻ thông điệp về ATVSLĐ nhằm cải thiện khả năng tiếp cận của cộng đồng về ATVSLĐ một cách rộng rãi hơn.

Phát biểu tại cuộc họp, ông Hà Tất Thắng, Cục Trưởng Cục An toàn lao động (Bộ LĐTBXH) chia sẻ: Hoạt động thông tin, tuyên truyền về ATVSLĐ trong những năm qua đã có nhiều bước đổi mới đáng kể cả về nội dung, hình thức tuyên truyền; mở rộng hơn các nhóm đối tượng tuyên truyền trong các khu vực làng nghề, nông nghiệp, hợp tác xã, các đối tượng là học sinh, sinh viên trong các trường nghề; phối

*(Xem tiếp trang 21)*

# DỰ BÁO XU HƯỚNG VÀ KHUYẾN NGHỊ GIẢI PHÁP THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH MỤC TIÊU QUỐC GIA TRONG LĨNH VỰC AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG GIAI ĐOẠN 2016 - 2020

**ThS. Bùi Đức Nường** - Phó Cục trưởng  
**ThS. Nguyễn Thị Nga** - Chuyên viên  
 Cục An toàn lao động, Bộ LĐTBXH

## 1. Bối cảnh kinh tế xã hội 2016-2020

Trong giai đoạn 2016-2020, công tác ATVSLĐ vẫn tiếp tục phải đối mặt với những nguy cơ và thách thức. Đó là sự phát triển mạnh của các doanh nghiệp vừa và nhỏ, với trình độ công nghệ còn lạc hậu, thiếu quan tâm đến bảo đảm ATVSLĐ, bảo vệ môi trường. Xu thế phát triển mạnh các ngành công nghiệp khai khoáng, xây dựng, cơ khí làm gia tăng các nguy cơ đe dọa nghiêm trọng đến tính mạng, sức khỏe

của người lao động. Việc đưa vào sử dụng các máy, công nghệ, vật liệu mới ngoài những mặt tích cực là chủ yếu, còn tiềm ẩn những nguy cơ mất ATVSLĐ không thể lường trước do kết cấu, hình thức máy không phù hợp với vóc dáng, sức khỏe khả năng làm chủ công nghệ của lao động Việt Nam.

Sự phát triển của thời đại công nghệ sinh học, công nghệ hóa học, công nghệ thông tin sẽ phát sinh những bệnh nghề nghiệp lạ, mới mang tính chất nguy hiểm hơn nhiều so với thời

kỳ lao động thủ công đơn giản. Trong khi đó, lực lượng lao động tăng nhanh mỗi năm hơn 1 triệu người, cùng với sự chuyển dịch một lượng lớn từ khu vực nông nghiệp sang khu vực công nghiệp với trình độ tay nghề thấp, thiếu tác phong công nghiệp làm tăng nguy cơ xảy ra tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp. Lực lượng lao động trong sản xuất nông lâm, ngư nghiệp (chiếm 52,62% tổng số lao động trong toàn quốc) thực hiện công nghiệp hóa, hiện đại hóa nông nghiệp, nông thôn ngày càng sử dụng nhiều máy, thiết bị, phân hóa học, thuốc hóa chất bảo vệ thực vật nên nguy cơ xảy ra tai nạn lao động, nhiễm độc thuốc bảo vệ thực vật ngày càng cao, trong khi lực lượng làm công tác bảo hộ lao động ở cấp xã không có.

Cơ chế quản lý doanh nghiệp hiện nay đang chuyển đổi rất đa dạng, chưa ổn định. Đặc biệt quá trình cổ phần hóa, tư nhân hóa ... làm cho công tác ATVSLĐ gặp nhiều khó khăn, nhất là trong công tác quản lý, thực hiện luật pháp và các chính sách. Bên cạnh đó, việc hội nhập kinh tế quốc tế đặt ra nhiều thách thức, đặc biệt là các yêu cầu về trách nhiệm xã hội của doanh nghiệp trong việc bảo đảm ATVSLĐ. Đây là một thách



*Hội nhập kinh tế quốc tế, để phát triển bền vững, doanh nghiệp phải đáp ứng nhiều tiêu chuẩn cao về ATVSLĐ - Ảnh Tuấn Nguyễn*

thức không nhỏ đối với các doanh nghiệp hoạt động trong xuất khẩu. Ngoài ra, cuộc khủng hoảng tài chính và suy thoái kinh tế toàn cầu tác động nhất định tới phát triển kinh tế nước ta.

## 2. Dự báo tình hình ATVSLĐ giai đoạn 2016-2020

Căn cứ theo các yếu tố ảnh hưởng đến công tác ATVSLĐ, xu hướng chung của công tác ATVSLĐ trong những năm qua, dự báo lĩnh vực ATVSLĐ giai đoạn 2016 - 2020 với những nội dung chính sau:

- Bình quân mỗi năm sẽ có khoảng trên 273.000 người bị tai nạn lao động, trong đó có trên 22.000 người bị suy giảm khả năng lao động từ 5% trở lên, với trên 2.200 người chết do tai nạn lao động;

- Một số bệnh nghề nghiệp (BNN) mới xuất hiện, danh mục bệnh nghề nghiệp được bảo hiểm sẽ được bổ sung thêm ít nhất 02 bệnh; số người mắc mới bệnh nghề nghiệp phổ biến hàng năm tăng trên 1.000 người;

- Nguy cơ ô nhiễm các yếu tố mới về điện từ trường liên quan công nghệ mới sẽ tăng đáng kể,

gần 10% so với giai đoạn 2011-2015;

- Hệ thống quản lý ATVSLĐ ở cấp doanh nghiệp sẽ được xây dựng và phát triển theo hướng tích hợp các hệ thống quản lý chất lượng và môi trường;

- Tổng số tiền bồi thường và trợ cấp từ người sử dụng lao động, cơ quan bảo hiểm xã hội ước tính trên 2.000 tỷ đồng mỗi năm cho người bị tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

Từ thực trạng và dự báo TNLD và BNN trong các năm tới, đặt ra các vấn đề cấp bách cần giải quyết trong giai đoạn 2016-2020:

- Ngăn chặn sự gia tăng TNLD, đặc biệt là các vụ tai nạn nghiêm trọng làm chết nhiều người trong lĩnh vực xây dựng, khai khoáng, sản xuất kim loại và sản phẩm kim loại, sản xuất than, sản xuất hóa chất, trong lĩnh vực sử dụng điện, sử dụng các máy, thiết bị, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ.

- Tăng cường giám sát ô nhiễm môi trường lao động, từng bước cải thiện điều kiện lao động, xây dựng văn hóa an toàn lao động, nâng cao trách nhiệm xã hội của doanh nghiệp, đặc biệt

là các doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực xuất khẩu.

- Nâng cao nhận thức của người sử dụng lao động và người lao động, đặc biệt khu vực làng nghề, khu vực nông nghiệp, trong doanh nghiệp vừa và nhỏ về việc bảo đảm ATVSLĐ, gắn kết với ý thức bảo vệ môi trường, sức khỏe cộng đồng, việc làm và sự phát triển bền vững.

## 3. Đề xuất các giải pháp để thực hiện các mục tiêu và nâng cao hiệu quả công tác triển khai

### a) Giải pháp về chính sách

- Tiếp tục thể chế hoá chủ trương, đường lối của Đảng và Nhà nước về an toàn vệ sinh lao động, triển khai Luật an toàn, vệ sinh lao động. Tạo điều kiện thuận lợi để người sử dụng lao động, người lao động chủ động thực hiện các biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động, cải thiện điều kiện lao động, áp dụng hệ thống quản lý an toàn, vệ sinh lao động tiên tiến, xây dựng văn hóa an toàn trong lao động. Xây dựng chính sách khuyến khích các doanh nghiệp, các tổ chức, cá nhân trong và ngoài nước, các quốc gia tham gia và đóng góp nguồn lực, kinh nghiệm để triển khai các hoạt động cải thiện điều kiện lao động, chăm sóc sức khỏe người lao động;

- Hỗ trợ đầu tư nghiên cứu, ứng dụng khoa học và công nghệ về an toàn, vệ sinh lao động để phòng, chống các yếu tố nguy hiểm, có hại trong các ngành, lĩnh vực có nguy cơ cao về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp (khai thác và chế biến khoáng sản; luyện kim; hoá chất; xây dựng và một số ngành, nghề khác);

- Nghiên cứu hoàn thiện chính sách Hỗ trợ các hoạt động huấn luyện, thông tin, tuyên truyền, giáo dục an toàn, vệ sinh lao

**Bảng 1. Dự báo một số chỉ tiêu An toàn vệ sinh lao động**

TT	Chỉ tiêu	2006-2010	2011-2014	Dự báo 2016- 2020
1	Số người chết do TNLD	1880	2072	2.282
2	Số người bị suy giảm KNLD trên 5% (10 x số người chết)			22.818
3	Số người bị TNLD (120 x số người chết)			273. 813
4	Chi phí do TNLD (tỷ đồng)		185	2446
5	Thiệt hại kinh tế (tỷ đồng) (8 x chi phí do tai nạn I)			19.361
6	4% GDP thiệt hại kinh tế (theo ILO)			19360

động, hướng dẫn kỹ thuật sơ cấp cứu cơ bản cho người lao động làm việc không theo hợp đồng lao động, đẩy mạnh xã hội hóa các dịch vụ trong lĩnh vực an toàn, vệ sinh lao động, đặc biệt là các hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động, quan trắc môi trường lao động.

*b) Giải pháp về cơ chế*

- *Cơ chế huy động nguồn lực:* khuyến khích, tạo điều kiện để các doanh nghiệp, các tổ chức, cá nhân trong và ngoài nước, các quốc gia tham gia và hỗ trợ nguồn lực cho việc xây dựng và thực hiện Chương trình mục tiêu Giáo dục nghề nghiệp-Việc làm và An toàn lao động giai đoạn 2016-2020 (sau đây gọi tắt là Chương trình), trong đó có các nội dung nhằm hỗ trợ thực hiện một số mục tiêu của Chương trình quốc gia về an toàn, vệ sinh lao động giai đoạn 2016-2020 trong một số ngành, nghề, lĩnh vực có nguy cơ cao về tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp.

- *Cơ chế phối hợp:* tăng cường sự tham gia của người dân và các tổ chức đoàn thể vào mọi hoạt động của Chương trình, từ việc lập kế hoạch triển khai, quản lý nguồn lực, giám sát và đánh giá kết quả đến việc thụ hưởng thành quả từ các hoạt động của Chương trình.

Tăng cường phối hợp công tác giữa các cơ quan nhà nước được giao nhiệm vụ và các doanh nghiệp, cơ quan, tổ chức, cá nhân tham gia thực hiện Chương trình. Các hoạt động cần được phối hợp đồng bộ với nhau khi triển khai (như hoạt động huấn luyện gắn với đẩy mạnh truyền thông, xây dựng và mở rộng ứng dụng mô hình quản lý ATVSLĐ theo ngành nghề, loại



*Sự tham gia của người lao động, doanh nghiệp góp phần đảm bảo thực hiện hiệu quả Chương trình mục tiêu quốc gia về ATVSLĐ giai đoạn 2016-2020 - Ảnh Thành Chung*

hình doanh nghiệp...) trên cơ sở phân định rõ phạm vi, đối tượng tác động và nội dung thông tin cần truyền tải.

Đối với các hoạt động cùng phương thức tổ chức thực hiện, cùng đối tượng tác động, chỉ khác nhau về nội dung truyền tải, thì các nội dung sẽ được lồng ghép trong cùng một hoạt động, trên cơ sở chỉ rõ cơ quan chủ trì, phù hợp với quy định của pháp luật và định kỳ được Ban Chỉ đạo Chương trình xem xét, điều chỉnh để đáp ứng yêu cầu quản lý thực tiễn, nhằm tránh chồng chéo, gây lãng phí thời gian, kinh phí.

- *Cơ chế lồng ghép:* Nội dung hoạt động trong Chương trình sẽ được triển khai lồng ghép với các hoạt động của các Chương trình khác khi có cùng tính chất và đối tượng tác động, hoặc cùng một cơ quan triển khai như Chương trình việc làm, xóa đói, giảm nghèo, Phòng chống HIV- AIDS tại nơi làm việc, Chương trình chống biến đổi khí hậu, Chương trình bảo vệ môi trường. Ví dụ: Phối hợp huấn

luyện ATVSLĐ trong Chương trình huấn luyện nghề cho người lao động nông thôn, lồng ghép nội dung huấn luyện ATVSLĐ trong chương trình huấn luyện cho người lao động Việt Nam trước khi đi làm việc tại nước ngoài; hoặc lồng ghép truyền thông ATVSLĐ trong các Chương trình khoa giáo, khuyến nông, khuyến lâm, chuyên mục vì an ninh tổ quốc trên truyền hình ...

*c) Giải pháp về thanh tra, kiểm tra ATVSLĐ*

Tăng cường pháp chế về an toàn lao động, vệ sinh lao động, thông qua việc thực hiện nghiêm chỉnh việc xử phạt các hành vi vi phạm các quy định về an toàn lao động, vệ sinh lao động, phòng chống cháy nổ cũng như truy tố, xét xử kịp thời những vụ tai nạn lao động chết người nghiêm trọng có dấu hiệu vi phạm pháp luật hình sự;

Tăng cường công tác thanh tra, kiểm tra, giám sát đối với các cơ sở huấn luyện an toàn, vệ sinh lao

động và kiểm định kỹ thuật an toàn lao động trên phạm vi cả nước;

Kiểm tra, giám sát các cơ sở gây ô nhiễm môi trường lao động, từng bước cải thiện điều kiện lao động, xây dựng văn hóa phòng ngừa và đảm bảo ATVSLĐ gắn với nâng cao trách nhiệm xã hội của doanh nghiệp.

*d) Giải pháp thông tin, tuyên truyền*

Đẩy mạnh tuyên truyền, phổ biến cho các cấp, các ngành, các địa phương, doanh nghiệp, cơ sở, các tổ chức chính trị - xã hội, tổ chức xã hội nghề nghiệp, cộng đồng dân cư, trước hết là cho người sử dụng lao động, người lao động thấy được tầm quan trọng và trách nhiệm của họ trong việc thực hiện các mục tiêu, chỉ tiêu của công tác ATVSLĐ.

Tăng cường và đa dạng hóa các hoạt động truyền thông, huấn luyện nghiệp vụ về ATVSLĐ nhằm thay đổi từ nhận thức đến ý thức và hành vi, tạo thói quen làm việc bảo đảm ATVSLĐ, góp phần duy trì bền vững các kết quả của công tác ATVSLĐ.

Phát triển dịch vụ làm công tác an toàn, vệ sinh lao động trên cả nước; tổ chức quản lý các cơ sở huấn luyện đi vào hoạt động chuyên nghiệp, trong đó tập trung đầu tư cho Trung tâm huấn luyện ATVSLĐ thuộc Cục An toàn lao động (Bộ LĐTBXH) thành Trung tâm huấn luyện quốc gia nhằm đáp ứng nhu cầu nâng cao chất lượng và quy mô huấn luyện trong thời gian tới.

*đ) Giải pháp về khoa học công nghệ*

Đẩy mạnh công tác nghiên cứu và ứng dụng khoa học kỹ thuật tiến tiến về ATVSLĐ ở tất cả các Bộ, Ngành, các doanh nghiệp nhằm hoàn chỉnh hệ

thống phòng thí nghiệm và thiết bị thử nghiệm.

Tiếp tục thúc đẩy các hoạt động nghiên cứu, đánh giá nguy cơ tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp trong sản xuất, đánh giá chất lượng phương tiện bảo vệ cá nhân; đánh giá và đưa ra các biện pháp phòng chống những nguy cơ mới về ATVSLĐ do kết cấu, hình thức của các máy, thiết bị nhập khẩu không phù hợp với vóc dáng, sức khỏe của người Việt Nam.

Đồng thời ứng dụng các giải pháp nhằm hạn chế tai nạn lao động cho người lao động làm việc trên các thiết bị, máy có nguy cơ rủi ro cao về TNLĐ, BNN... Từ đó, nâng cao khả năng làm chủ công nghệ và bảo đảm ATVSLĐ tại nơi làm việc cho người lao động;

*e) Giải pháp hợp tác quốc tế*

Tăng cường và mở rộng các hoạt động hợp tác quốc tế trong lĩnh vực đào tạo, tập huấn, trao đổi chuyên gia nhằm nâng cao trình độ cho đội ngũ cán bộ, chuyên gia về ATVSLĐ. Tranh thủ sự hợp tác quốc tế trong việc hỗ trợ đầu tư các trang thiết bị chăm sóc sức khỏe, phục hồi chức năng lao động, khám và điều trị bệnh nghề nghiệp.

#### **4. Giải pháp nâng cao hiệu quả công tác giám sát, đánh giá các mục tiêu, chỉ tiêu, nhiệm vụ trong lĩnh vực trợ giúp xã hội**

**1. Kiện toàn hệ thống chỉ tiêu, quy trình giám sát, đánh giá**

- Bổ sung và chỉnh sửa các chỉ số giám sát, đánh giá phù hợp với từng mục tiêu cụ thể. Tùy theo điều kiện thời gian và kinh phí triển khai cụ thể, việc giám sát, đánh giá đầu vào, hoạt động và tác động thông qua đánh giá thực hiện của từng hoạt

động, Chương trình và các chỉ tiêu đánh giá cụ thể.

- Xây dựng quy trình giám sát, đánh giá các mục tiêu, bảo đảm phát huy đồng bộ các hệ thống giám sát, đánh giá. Ban hành cơ chế về thu thập và báo cáo thông tin được thực thi một cách nghiêm túc.

- Trên cơ sở quy trình giám sát, đánh giá, các cơ quan, tổ chức tham gia triển khai Chương trình (như Cục An toàn lao động, Sở LĐTBXH các địa phương và các cơ quan, tổ chức có liên quan) lập kế hoạch tự theo dõi, giám sát các chỉ tiêu song song với thực hiện công việc chuyên môn, nhiệm vụ hằng năm. Kế hoạch này phải bao gồm cả các biện pháp để bảo đảm thực thi hiệu quả kế hoạch.

#### **2. Đổi mới công tác triển khai giám sát, đánh giá**

- Xây dựng và triển khai hệ thống thông tin quản lý công tác ATVSLĐ, trước hết là tai nạn lao động, kiểm định kỹ thuật an toàn lao động và huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động.

- Bố trí kinh phí hợp lý để có thể tiến hành các cuộc điều tra thống kê nhằm hoàn thiện công tác đánh giá đối với các hoạt động mà việc thống kê chỉ tiêu, cũng như hoạt động kiểm tra chưa phản ánh được đầy đủ.

- Bồi dưỡng, nâng cao năng lực của chuyên gia và những người tham gia công tác giám sát, đánh giá

- Nghiên cứu bổ sung các căn cứ khoa học để suy rộng kết quả đánh giá, cho phép nhận định khái quát được nhiều khía cạnh thực tiễn trong công tác ATVSLĐ từ đó đưa ra các dự báo, giải pháp cụ thể áp dụng vào thực tiễn. □

# THỰC TRẠNG MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG VÀ KINH NGHIỆM ÁP DỤNG MÔ HÌNH QUẢN LÝ AN TOÀN, VỆ SINH LAO ĐỘNG TẠI LÀNG NGHỀ TÁI CHẾ CHÌ ĐÔNG MAI

**Chử Thị Lân** - Giám đốc Trung tâm ĐKLD  
Viện Khoa học Lao động và Xã hội

Làng nghề tái chế chì Đông Mai thuộc xã Chỉ Đạo (Hưng Yên) có một số hộ gia đình có nghề tái chế chì từ phế liệu góp phần cải thiện kinh tế hộ gia đình. Tuy nhiên, trong nhiều năm qua, vấn đề ô nhiễm môi trường làng nghề tái chế chì Đông Mai đã được dư luận xã hội quan tâm và là chủ đề của nhiều đề tài nghiên cứu. Trong bối cảnh như vậy, công tác triển khai áp dụng mô hình quản lý ATVSLĐ được bắt đầu vào năm 2015. Tại thời điểm này, công tác di dời làng nghề từ khu vực dân cư ra cụm công nghiệp làng nghề cơ bản hoàn thành với tổng số 30 cơ sở sản xuất và 01 công ty TNHH làng nghề Đông Mai.

Công ty TNHH làng nghề Đông Mai hoạt động với vai trò như một Hiệp hội làng nghề, các doanh nghiệp/cơ sở sản xuất (DN/CSSX) trực thuộc là thành viên cùng tham gia sản xuất trong khu vực cụm công nghiệp dựa trên cơ chế hai bên cùng có lợi. Công ty TNHH làng nghề Đông Mai đóng vai trò là bên quản lý chung về ATVSLĐ và môi trường. Đây là một điểm thuận lợi trong quá trình triển khai bởi Công ty TNHH làng nghề đóng vai trò là cầu nối giữa các cấp chính quyền và các DN/CSSX.

Công ty có 2 lò nấu chì (5 cửa nấu với công suất thiết kế khoảng 9-10 tấn bản chì/giờ, lượng tiêu thụ nhiên liệu là 60 kg than cốc/tấn bản chì) được đầu tư với công nghệ nấu luyện chì thổi và xử lý khói, bụi thải... theo tiêu chuẩn của Bộ Khoa học Công nghệ và Môi trường. Các cơ sở sản xuất sẽ thu gom và phá dỡ ắc quy tại cơ sở của mình, sau đó sẽ thực hiện nấu luyện tại lò của công ty TNHH làng nghề Đông Mai. Ban Quản lý công ty sẽ điều phối lịch nấu luyện chì của các cơ sở và chịu trách nhiệm vận hành hệ thống điện, xử lý khói, bụi thải... và thu hồi bụi chì.

Mặc dù quá trình sản xuất trong năm 2015 bị gián đoạn để di dời địa điểm sản xuất sang khu vực cụm công nghiệp làng nghề nhưng các DN/CSSX đã nhanh chóng bắt kịp lại tiến độ. Toàn bộ DN/CSSX là doanh nghiệp siêu nhỏ hoặc nhỏ với quy mô lao động bình quân là 13-14 người/cơ sở. Công việc tái chế chì là công việc nặng nhọc, độc hại, tiềm ẩn nhiều nguy cơ nhưng tỉ lệ lao động nữ khá cao

(40,52%) và tỷ lệ lao động phải làm việc trong điều kiện nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm là 41,53%.

Theo kết quả khảo sát, đa số lao động làm các công việc phá dỡ, có khoảng 25-30 lao động chuyên làm công việc nấu luyện. Riêng công ty TNHH làng nghề có 7 lao động làm công việc vận hành điện, máy móc thiết bị và thu gom bụi chì.

## I. Thực trạng công tác an toàn, vệ sinh lao động tại làng nghề

### 1. Thực trạng công tác quản lý ở cấp chính quyền

Một thực trạng chung tại xã Chỉ Đạo cũng như các địa phương đã từng được triển khai áp dụng mô hình quản lý ATVSLĐ, đó là chính quyền địa phương gần như chỉ nắm được một số văn bản và chương trình chung về bảo vệ môi trường mà chưa được tiếp cận các văn bản, chính sách về công tác quản lý ATVSLĐ. Do áp lực của vấn đề ô nhiễm môi trường, trong những năm qua, địa phương tập trung triển khai các hoạt động, chương trình, dự án nhằm giảm thiểu phát thải chất thải nguy hại gây ảnh hưởng đến chất lượng đất, nước và không khí khu vực dân cư và làng nghề. Công tác quản lý ATVSLĐ gần như bị bỏ ngỏ bởi thiếu nhân lực, nguồn lực và cơ sở để triển khai.

*Công tác quản lý, thanh kiểm tra ATVSLĐ trong khu vực làng nghề còn lỏng lẻo:* Công tác quản lý ATVSLĐ các cấp đối với khu vực làng nghề gần như đang bị bỏ ngỏ, không thực hiện thanh kiểm tra việc tuân thủ luật pháp về lĩnh vực ATVSLĐ, sử dụng các thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn. Cán bộ địa phương tập trung quản lý lao động nhập cư, trên thực tế công tác này cũng chưa thật sự sát sao, còn đối với công tác thống kê, báo cáo các vấn đề có liên quan như TNLD, BNN chưa được triển khai ngoại trừ trường hợp xảy ra tai nạn nghiêm trọng.

### 2. Thực trạng công tác an toàn ở cấp doanh nghiệp/cơ sở sản xuất

Các DN/CSSX phát triển tự phát từ quy mô hộ gia đình và sử dụng lao động phổ thông trong điều

kiện không được tiếp cận và cũng không có sự quan tâm đến các quy định, chính sách về quản lý lao động, ATVSLĐ. Ngoại trừ công ty TNHH làng nghề Đông Mai, sự ràng buộc giữa NSDLĐ và NLD tại các cơ sở sản xuất chỉ thông qua cam kết miệng, uy tín và mối quan hệ cá nhân. Do vậy, công tác ATVSLĐ không được thực hiện tại doanh nghiệp, cơ sở sản xuất của làng nghề tái chế chì Đông Mai. 100% các cơ sở sản xuất không bố trí người thực hiện công việc liên quan đến ATVSLĐ (giám sát, đôn đốc, báo cáo) và không xây dựng nội quy lao động cũng như không lập kế hoạch về đảm bảo an toàn lao động.

Mặc dù NSDLĐ và NLD đã có nhận thức về đảm bảo an toàn và bảo vệ sức khỏe trong sản xuất nhưng lại chưa có kiến thức đầy đủ về ATVSLĐ. Do vậy, vẫn xảy ra tình trạng NSDLĐ trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân cho NLD chưa đủ và chưa đúng phương tiện bảo vệ cá nhân. Đồng thời, NLD cũng sử dụng không đầy đủ các loại được cấp phát. Công tác quản lý ATVSLĐ chưa tốt, khuôn viên nhà xưởng tuy rộng nhưng lại bố trí không khoa học; vật liệu, dụng cụ sau khi sử dụng để la liệt trên mặt sàn nhà xưởng. Vấn đề an toàn phụ thuộc vào ý thức và kinh nghiệm của NLD trong khi vấn đề vệ sinh lao động không thể coi trọng hơn sự tiện lợi và thói quen làm việc nên nguy cơ tai nạn hiện hữu khắp nơi trong khu vực sản xuất.

Các phương tiện chuyên chở chì và các phế thải nhiễm chì ở Đông Mai thường là xe công nông, xe tải không được bao che đúng quy định, dẫn đến bụi, xỉ chì và các vật liệu nhiễm chì khác rơi vãi ra đường trong suốt quá trình vận chuyển, góp phần phát tán chất ô nhiễm vào môi trường.

Kiến thức hiểu biết về pháp luật ATVSLĐ, Luật Lao động rất hạn chế, đa số NSDLĐ cũng như NLD

**Bảng 1: Kết quả đo một số chỉ tiêu môi trường lao động khu vực lò nấu luyện chì công ty TNHH làng nghề Đông Mai (lò đốt công nghiệp 70-100 tấn/ca)**

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả đo	Tiêu chuẩn cho phép (3733/2002/QĐ-BYT)
1	Nhiệt độ	°C	37,9*	18-32
2	Độ ẩm	%	65,4	80
3	Tốc độ gió	m/s	1,5	0,2-2
4	CO	mg/m <sup>3</sup>	7,2	20
5	CO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	775	900
6	NO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	1,13	5
7	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	1,21	5
8	Bụi toàn phần	mg/m <sup>3</sup>	2,96	6

**Bảng 2: Kết quả đo một số chỉ tiêu môi trường lao động khu vực lò tinh luyện chì cơ sở sản xuất Tạ Thị Tồn (lò đốt thủ công 250-350 kg/ca)**

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả đo	Tiêu chuẩn cho phép (3733/2002/QĐ-BYT)
1	Nhiệt độ	°C	42,3*	18-32
2	Độ ẩm	%	44,8	80
3	Tốc độ gió	m/s	0,2	0,2-2
4	CO	mg/m <sup>3</sup>	14,8	20
5	CO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	1.120*	900
6	NO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	1,5	5
7	SO <sub>2</sub>	mg/m <sup>3</sup>	2,02	5
8	Bụi toàn phần	mg/m <sup>3</sup>	9,25*	6

(\* Thời điểm đo: trưa mùa thu (tháng 11), trời nắng, ít mây (29°C), có gió nhẹ tự nhiên và không sử dụng quạt làm mát)

chưa được phổ biến kiến thức pháp luật về lao động nói chung và luật pháp về ATVSLĐ nói riêng. Các cơ sở không tổ chức huấn luyện công tác ATVSLĐ cho NLD khi mới tuyển dụng, không khuyến khích, tạo điều kiện cho cán bộ, NLD của mình tham gia các khóa huấn luyện do các đơn vị chuyên môn tổ chức. Kiến thức hiểu biết, ý thức tác phong về ATVSLĐ của NLD nói chung còn rất thấp. Công tác chăm sóc sức khỏe, khám chữa bệnh nghề nghiệp cho NLD không được chú ý từ cả bên sử dụng lao động và người lao động.

## II. Kinh nghiệm áp dụng mô hình quản lý ATVSLĐ tại làng nghề

### 1. Tư vấn áp dụng mô hình và tiến hành cải thiện điều kiện lao động

Nhằm giúp các doanh nghiệp, cơ sở sản xuất làng nghề nắm rõ hơn các thông tin, quy định cũng như biện pháp cải thiện môi trường và điều kiện lao động để từng bước đảm bảo ATVSLĐ tại làng nghề, Viện Khoa học Lao động và Xã hội (KHLĐ&XH) tổ chức các lớp tập huấn, huấn luyện ATVSLĐ cho NSDLĐ và NLĐ không chỉ của 20 cơ sở cam kết áp dụng mô hình mà mở rộng cho các cơ sở khác. Trước đó, các thành viên Ban quản lý thông báo đến tất cả cơ sở sản xuất làng nghề về hoạt động áp dụng mô hình đồng thời động viên, đôn đốc NSDLĐ tham gia, cho NLĐ tham gia lớp huấn luyện.

Tại khóa huấn luyện, đại diện các doanh nghiệp, cơ sở sản xuất làng nghề đã tham gia thảo luận về các nội dung cần đưa vào nội quy lao động, vào các quy tắc làm việc an toàn tại nơi làm việc. Đồng thời, 20 đơn vị cam kết tham gia áp dụng mô hình được hỗ trợ một số PTBVVN cần thiết. Còn các cơ sở sản xuất khác được chuyển giao nội dung nội quy lao động và khuyến khích tự xây dựng, treo và phổ biến cho NLĐ của mình. Song song với việc tổ chức các buổi hội thảo, đại diện các doanh nghiệp, cơ sở

làng nghề và thành viên Ban quản lý ATVSLĐ&MT của địa phương đã cùng với Viện KHLĐ&XH tham gia khảo sát, đánh giá hiện trạng thực tế và những nguy cơ mất an toàn cần được cải thiện tại nơi sản xuất. Các doanh nghiệp, cơ sở tham gia áp dụng mô hình đã nhận được sự tư vấn trực tiếp về biện pháp quản lý, kỹ thuật đơn giản, dễ dàng thực hiện mà vẫn đảm bảo tính hiệu quả, phù hợp với thực trạng tại nơi sản xuất. Cụ thể như: xây dựng và treo bảng nội quy, quy tắc làm việc an toàn; sắp xếp nguyên vật liệu, sản phẩm và khu thao tác hợp lý, đường đi lại thông thoáng; nhiên liệu, hóa chất để khu vực riêng và cách ly nguồn nhiệt cao; hệ thống điện (cầu chì, ổ điện) cần được bảo vệ; dây dẫn điện không để chạy trên sàn thao tác, nơi có nhiều vật sắc nhọn, nơi có nước, có nguồn nhiệt; vị trí đặt các phương tiện PCCN (bình chữa cháy, bể nước, cát); sử dụng đúng cách PTBVVN,...

Các giải pháp cải thiện môi trường, điều kiện lao động đơn giản, hiệu quả và chi phí đầu tư thấp được doanh nghiệp, cơ sở sản xuất làng nghề tham gia mô hình ưu tiên lựa chọn áp dụng. Bước đầu, dựa trên những thông tin, kiến thức đã được huấn luyện, doanh nghiệp, cơ sở sản xuất đã tiến hành áp dụng một số giải pháp quản lý, kỹ thuật để phòng ngừa nguy cơ xảy ra tai nạn như: vấp ngã, cháy nổ và chập điện, sức khỏe bị ảnh hưởng bởi hóa chất,...

**Bảng 3: Hoạt động cải thiện ATVSLĐ của các DN/CSSX tại làng nghề trước và sau khi nhận các tư vấn, hướng dẫn**

Nội dung	Trước	Sau			
	Tháng 8	Tháng 9	Tháng 10	Tháng 11	Tháng 12
1. Xây dựng nội quy lao động	0,0	100,0	100,0	100,0	100,0
2. Xây dựng quy tắc an toàn điện	0,0	100,0	100,0	100,0	100,0
3. Cải thiện điều kiện lao động					
- Quét dọn nơi làm việc thường xuyên, thu dọn phế phẩm sau khi làm việc	45,0	50,0	60,0	75,0	95,0
- Bố trí sắp xếp lại nguyên vật liệu, thành phẩm cho phù hợp	20,0	35,0	50,0	75,0	85,0
- Có hệ thống ổ điện cố định, có công tắc, cầu dao đầy đủ; Treo gọn dây điện lên cao, hạn chế để dây nằm trên mặt đất để tránh vấp ngã và điện giật	30,0	30,0	40,0	65,0	80,0
- Cải tạo, thay thế các thiết bị không an toàn	35,0	35,0	40,0	55,0	60,0
4. Phân công người chịu trách nhiệm về ATVSLĐ	0,0	100,0	100,0	100,0	100,0
5. Báo cáo thống kê về tình hình ATVSLĐ của DN/ cơ sở đối với cơ quan chức năng khi được yêu cầu	0,0	100,0	100,0	100,0	100,0
6. Trang bị đầy đủ PTBVVN	60,0	70,0	80,0	95,0	100,0
7. Sử dụng đầy đủ PTBVVN	55,0	65,0	75,0	85,0	90,0





*Một số hình ảnh khu vực sản xuất được sắp xếp ngăn nắp, gọn gàng và khoa học sau khi được tư vấn, hướng dẫn trực tiếp*

Hiệu quả của việc triển khai áp dụng mô hình quản lý ATVSLĐ tại làng nghề chưa đủ đạt được mục tiêu dự án đề ra nhưng đã cho thấy những tín hiệu khả quan bởi tính đơn giản, khả thi của mô hình. Đầu năm 2015 đã có 3 vụ tai nạn lao động xảy ra trong làng nghề do bỏng khi nấu và định hình chì. Nguyên nhân theo chủ cơ sở là do người lao động không thực hiện đúng quy trình và thiếu thiết bị bảo hộ cá nhân. Trong thời gian áp dụng mô hình, doanh nghiệp, cơ sở sản xuất không có bất cứ sự cố, tai nạn nào xảy ra.

## **2. Triển khai thông tin tuyên truyền huấn luyện về ATVSLĐ**

Để tăng tính hiệu quả của mô hình, các hoạt động tuyên truyền không chỉ diễn ra trong phạm vi làng nghề mà đã được lên kế hoạch thực hiện với nội dung chi tiết. Ba trong số những hoạt động tuyên truyền quan trọng là:

(1) Ban quản lý ATVSLĐ&MT chỉ đạo và phối hợp với các tổ chức đoàn thể xây dựng nội dung, kế hoạch lồng ghép tuyên truyền, phổ biến ATVSLĐ trong các chương trình, chiến dịch chung của xã;

(2) Thành lập và duy trì chuyên mục phát thanh về ATVSLĐ&MT.

UBND xã đã đồng ý mở riêng chuyên mục phát thanh về ATVSLĐ với thời lượng từ 10-15 phút/buổi, định kỳ 2 buổi/tuần và phát tối thiểu 30 buổi trong suốt quá trình áp dụng mô hình. Chuyên mục được giao cho cán bộ văn hóa (tổng hợp nội dung, thông tin, tài liệu) và trưởng đài truyền thanh xã phụ trách.

Kết cấu chuyên mục phát thanh gồm 2 phần: Thông tin ATVSLĐ và Kiến thức ATVSLĐ. Trong quá trình áp dụng mô hình, nội dung về thông tin ATVSLĐ sẽ do các thành viên Ban quản lý chuẩn bị, nội dung về kiến thức ATVSLĐ do Viện KHLĐ&XH chuẩn bị. Ngoài ra, để tăng tính chủ động cho các hoạt động lâu dài, UBND xã và Ban quản lý ATVSLĐ&MT của địa phương còn được hỗ trợ nhiều tài liệu, ấn phẩm liên quan.

Hệ thống loa phát thanh chưa được lắp đặt tại cụm công nghiệp làng nghề. Tuy nhiên, khi hết ca làm việc, đa số NSDLĐ và NLD trở về sinh hoạt tại gia đình trong thôn Đông Mai, do vậy, chuyên mục phát thanh về ATVSLĐ&MT được phát ở khung giờ từ 18h - 18h15. Bước đầu, chuyên mục phát thanh đã gây được sự chú ý và quan tâm của không chỉ các doanh nghiệp, cơ sở sản xuất mà của cả cộng đồng dân cư trong làng nghề, góp phần tích cực trong việc nâng cao nhận thức về ATVSLĐ. Với những tín hiệu tích cực đó, cộng với quy trình thực hiện khoa học, chuyên mục phát thanh về ATVSLĐ và có thể gồm cả vấn đề môi trường được kỳ vọng sẽ trở thành một nét văn hóa của người dân địa phương trong tương lai gần.

(3) Tổ chức chiến dịch hành động về ATVSLĐ tại khu cụm công nghiệp.

Công ty TNHH làng nghề Đông Mai đã tổ chức thành công chiến dịch hành động về ATVSLĐ tại khu cụm công nghiệp, thu hút được sự quan tâm của các DN/CSSX. Đã có sự thay đổi rất lớn về nhận thức, thái độ của không chỉ 20 DN/CSSX áp dụng mà ở tất cả các DN/CSSX trong khuôn viên cụm công nghiệp.

### 3. Hoạt động kiểm tra, giám sát thực hiện

Công tác kiểm tra, giám sát được Viện KHLĐXH và Ban quản lý ATVSLĐ phối hợp tiến hành song song và có sự quan tâm của Sở LĐTBXH trong suốt quá trình áp dụng mô hình.

Đối với Viện KHLĐ&XH, hoạt động này chủ yếu được thực hiện từ xa thông qua đầu mối chính là Ban quản lý. Ngoài ra, nhóm tư vấn đã có 2 lần về kiểm tra, giám sát vào giữa kỳ và cuối kỳ dự án. Nội dung chính là giám sát các hoạt động quản lý ATVSLĐ của Ban quản lý, đánh giá sự thay đổi cách thức quản lý và điều kiện lao động của các doanh nghiệp, cơ sở đồng thời tiếp nhận các ý kiến phản hồi, tư vấn, hướng dẫn giải pháp quản lý, kỹ thuật trong những trường hợp cụ thể tại địa phương.

Đối với Ban quản lý ATVSLĐ, hoạt động kiểm tra, giám sát bước đầu được yêu cầu triển khai thường xuyên nhằm kịp thời cung cấp, bổ sung những thông tin cần thiết, đôn đốc, nhắc nhở các doanh nghiệp, cơ sở sản xuất nghiêm túc thực hiện các nội dung quy chế cũng như điều khoản cam kết đồng thời tiếp nhận ý kiến phản hồi để cùng nhóm tư vấn giải đáp. Ban quản lý được tư vấn chuẩn bị các bước cụ thể phục vụ hoạt động kiểm tra, giám sát:

(1) *Xác định nội dung kiểm tra:* Tùy thuộc vào nhiệm vụ được phân công mà nội dung kiểm tra ATVSLĐ được xây dựng cho phù hợp.

(2) *Hình thức kiểm tra:* Ban quản lý kiểm tra theo định kỳ để xem xét nhắc nhở hoặc chấm điểm hoặc xét duyệt thi đua; kiểm tra đột xuất để đánh giá mức độ tuân thủ các nội quy, quy chế quản lý ATVSLĐ và môi trường đã ban hành.

(3) *Tổ chức kiểm tra:* Trong

quá trình tiến hành kiểm tra, NSDLĐ phải báo cáo tóm tắt tình hình thực hiện quy chế quản lý môi trường và cam kết thực hiện công tác ATVSLĐ tại cơ sở mình với đoàn kiểm tra; đề xuất các kiến nghị, các biện pháp khắc phục thiếu sót ngoài khả năng tự giải quyết của doanh nghiệp, cơ sở sản xuất; dẫn đoàn kiểm tra đi thăm thực tế và trả lời các câu hỏi, cũng như tiếp thu các chỉ dẫn của đoàn kiểm tra. Từ kết quả kiểm tra và từ việc tổng hợp theo định kỳ kết quả thống kê về an toàn vệ sinh lao động (1 tháng, 3 tháng) Ban chỉ đạo ATVSLĐ phải đưa ra được báo cáo đánh giá công tác quản lý ATVSLĐ.

Hình thức kiểm tra, giám sát đột xuất, ngẫu nhiên thường xuyên được Ban chỉ đạo triển khai và phân công cho các thành viên thực hiện lồng ghép với các hoạt động, công việc trong xã. Trên thực tế, trong thời gian áp dụng mô hình, hoạt động này thiên về khía cạnh đồng viên, đôn đốc, nhắc nhở. Chính vì vậy, tại mỗi làng nghề, Ban quản lý không chỉ kiểm tra, đôn đốc cho 20 doanh nghiệp, cơ sở sản xuất mà còn linh hoạt phổ biến thêm các nội dung, thông tin của mô hình đến các đơn vị khác, khuyến khích các đơn vị chia sẻ nội dung, nội quy cũng như các giải pháp cải thiện điều kiện lao động.

Hoạt động kiểm tra, giám sát định kỳ đã được Ban quản lý ATVSLĐ&MT xã Chỉ Đạo triển khai 01 lần vào giữa kỳ áp dụng mô hình. Các kết quả tổng hợp, phân tích, đánh giá được đưa vào báo cáo và chia sẻ tại hội thảo tổng kết.

### III. Kết luận và đánh giá

Qua quá trình áp dụng mô hình tại làng nghề Đông Mai cho thấy mô hình thực sự cần thiết đối với chính quyền địa phương cũng như các doanh nghiệp, cơ sở sản xuất trong làng nghề. Trong bối

cảnh công tác quản lý ATVSLĐ ở làng nghề chưa được chú trọng thì bất cứ hoạt động nào của mô hình cũng sẽ đem lại hiệu quả. Tuy nhiên, những hiệu quả này chưa đem tới khả năng chủ động duy trì mô hình tại làng nghề do những hạn chế về chuyên môn, bố trí thời gian công việc, nguồn kinh phí, kỹ thuật,... Do vậy, để mô hình thật sự đạt mục tiêu đã đề ra đồng thời hướng tới sự bền vững, cần có một số giải pháp sau:

- Cần có sự tham gia sâu hơn của Sở LĐTBXH cũng như Phòng LĐTBXH, hiệp hội làng nghề. Đây sẽ là các đơn vị quan trọng trong việc nhân rộng mô hình cho các làng nghề khác.

- Cần có các nghiên cứu đánh giá thực trạng, nguyên nhân mất ATVSLĐ và ô nhiễm môi trường tại các làng nghề có nguy cơ cao một cách bài bản. Qua đó, làm cơ sở cho việc xây dựng các giải pháp thích hợp bao gồm cả giải pháp kỹ thuật nhằm đảm bảo ATVSLĐ cũng như sự phát triển bền vững cho các làng nghề.

- Tăng cường hơn nữa công tác tuyên truyền thông tin, tập huấn, phổ biến kiến thức về ATVSLĐ bằng nhiều hình thức, đặc biệt là các chiến dịch ATVSLĐ cũng như đẩy mạnh công tác tuyên truyền phổ biến kinh nghiệm của các điển hình tiên tiến tại các làng nghề đã thực hiện thành công mô hình quản lý ATVSLĐ.

- Có sự tham gia của thanh tra ATVSLĐ nhằm tư vấn, hướng dẫn doanh nghiệp thực thi pháp luật lao động tốt hơn.

- Để mô hình thật sự đạt mục tiêu đã đề ra đồng thời hướng tới sự bền vững, cần nghiên cứu và triển khai mô hình điểm đảm bảo đủ thời gian, kinh phí và nguồn nhân lực. Khi tính hiệu quả và ổn định đã được khẳng định thì mô hình mới có thể tiến tới bền vững. □

# THỰC TRẠNG VÀ KINH NGHIỆM ÁP DỤNG HỆ THỐNG MÔ HÌNH QUẢN LÝ AN TOÀN LAO ĐỘNG CỦA NGÀNH DẦU KHÍ VIỆT NAM

Cao Chí Kiên - Trưởng phòng

Phòng AT-SK- MT, Tập đoàn Dầu khí Việt Nam

**H**oạt động sản xuất, kinh doanh của ngành dầu khí (Tập đoàn Dầu khí Việt Nam) tập trung vào các lĩnh vực chuyên ngành gồm: Tìm kiếm thăm dò và khai thác dầu khí; Lọc Hóa dầu; Công nghiệp khí; Công nghiệp Điện và Dịch vụ Dầu khí. Với 16 đơn vị trực thuộc, 05 Tổng công ty/Công ty nắm 100% vốn, 15 Tổng công ty/Công ty/Đơn vị nắm quyền chi phối trong đó có 02 đơn vị nghiên cứu khoa học và đào tạo với tổng số lao động toàn ngành tính đến tháng 6 năm 2015 là 55.496 lao động. Trong đó, người lao động của ngành làm công việc nặng nhọc, độc hại (chiếm khoảng 44 %) và làm việc trong điều kiện lao động ngoài khơi, chịu ảnh hưởng nhiều của thời tiết, xa gia đình, trong môi trường có nguy cơ cháy, nổ rất cao, thường xuyên tiếp xúc với các yếu tố nguy hiểm, độc hại như bộ phận truyền động, nguồn điện, nguồn nhiệt, vật rơi, đổ sập, vật văng bắn, hơi, khí độc, phóng xạ, hóa chất...

Hoạt động sản xuất, kinh doanh của Tập đoàn và các đơn vị trong thời gian tới dự kiến gặp nhiều khó khăn và đối mặt với nhiều nguy cơ. Giá dầu trên thế giới sụt giảm mạnh. Các dự án thăm dò, khai thác dầu khí phải triển khai ở vùng biển nước sâu, xa bờ. Nguy cơ do sự biến đổi khí hậu và diễn biến bất thường của thời tiết. Đó là chưa kể, một số

công trình chế biến dầu khí sau một thời gian dài khai thác, sử dụng liên tục trong nhiều năm đã bắt đầu bộc lộ các nguy cơ mất an toàn tiềm ẩn đặc biệt là an toàn công nghệ.

Đối với các công ty cổ phần, liên doanh, liên kết, công tác ATVSLĐ của Tập đoàn gặp nhiều khó khăn đặc biệt trong công tác quản lý, thực hiện luật pháp và chính sách do văn bản pháp luật chưa có quy định rõ ràng về trách nhiệm đối với công tác ATVSLĐ của các bên có liên quan.

Do hoạt động sản xuất, kinh doanh trong lĩnh vực dầu khí có đặc điểm luôn tiềm ẩn nhiều nguy cơ về ATVSLĐ, cháy, nổ, vì vậy, để phòng ngừa tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp, bảo vệ tính mạng, sức khỏe của người lao động, đảm bảo an toàn để sản xuất, bên cạnh việc tuân thủ đầy đủ quy định pháp luật, tiêu chuẩn kỹ thuật về ATVSLĐ, triển khai các chương trình phòng, chống, ngăn ngừa tai nạn lao động, BNN và đảm bảo sức khỏe cho người lao động, đã thực hiện các biện pháp cải thiện điều kiện làm việc, môi trường lao động, thúc đẩy văn hoá an toàn trong toàn Tập đoàn. Do đặc thù chuyên ngành và để đảm bảo ATVSLĐ, ngành dầu khí còn:

- Xây dựng và triển khai áp dụng Hệ thống quản lý ATSKMT theo mô hình các công ty Dầu khí



Kiểm tra an toàn đường ống dẫn dầu - Ảnh BP

trên thế giới; thực hiện quản lý công tác ATVSLĐ trên cơ sở kết quả của quá trình đánh giá rủi ro.

- Xây dựng kế hoạch phòng, chống, ngăn ngừa và khắc phục kịp thời hậu quả các tai nạn, sự cố có quy mô thảm họa.

## I. Thực trạng công tác ATVSLĐ giai đoạn 2010 - 2015 trong ngành dầu khí

### 1. Thực hiện quản lý về an toàn lao động

Hiện nay, 87% (14/16) đơn vị thành viên đã xây dựng và triển khai áp dụng Hệ thống quản lý

ATSKMT theo tiêu chuẩn quốc tế và thực hiện quản lý ATVSLĐ trên cơ sở đánh giá rủi ro. Bộ máy quản lý công tác ATVSLĐ được thiết lập đồng bộ từ cấp Tập đoàn đến các đơn vị thành

viên; vai trò, trách nhiệm đối với công tác ATVSLĐ được quy định rõ từ các cấp quản lý đến từng CBCNV; bộ máy quản lý nhìn chung đáp ứng yêu cầu của pháp luật, nhiệm vụ đảm bảo

về ATVSLĐ-PCCN, bảo vệ môi trường, bảo đảm sức khỏe người lao động và được kiện toàn, bổ sung nhân sự kịp thời khi có sự thay đổi về tổ chức, nhân sự.

**Bảng 1. Kinh phí đầu tư cho công tác AT-VSLĐ-PCCN giai đoạn 2010-2015**

(Đơn vị tính: tỷ đồng)

Loại	2010	2011	2012	2013	2014	T6-2015
Biện pháp KTAT	40,64	57,71	84,42	84,37	95,55	51,69
Biện pháp KTVS	30,78	39,20	42,63	36,32	49,34	24,83
Trang bị PTBVVN	39,33	59,10	78,00	59,51	84,61	54,26
Chăm sóc sức khỏe người lao động	19,42	33,47	42,80	50,62	71,68	39,85
Tuyên truyền, huấn luyện	1,61	26,31	38,02	38,75	40,99	22,36

Hệ thống nội quy, quy định, phương án và các biện pháp đảm bảo ATVSLĐ-PCCN cho các công trình, hoạt động dầu khí được xây dựng và tổ chức thực hiện. Hệ thống ứng cứu khẩn cấp đã được thiết lập từ cấp Tập đoàn đến các đơn vị thành viên để xử

lý, khắc phục kịp thời các tai nạn, sự cố.

Các máy, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ được thống kê, theo dõi và lập bảng theo dõi tình trạng đăng ký, kiểm định. Các máy, thiết bị mới đều

được đăng ký và kiểm định trước khi đưa vào sử dụng lần đầu. Định kỳ hàng năm, các đơn vị lên kế hoạch và thực hiện kiểm định lại đối với các thiết bị đến hạn kiểm định đảm bảo các thiết bị đang sử dụng không có thiết bị nào quá hạn theo đúng quy định pháp luật.

**Bảng 2. Thống kê máy, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ giai đoạn 2010-2015**

Chỉ tiêu	2010	2011	2012	2013	2014	T6-2015
Tổng số TB	2.989	7.341	22.955	65.757	41.641	37.443
Số TB đăng ký	100%	99,6%	99,5%	100%	99,7%	99,4%
Số TB kiểm định	99%	99,5%	99,2%	99,8%	99,7%	99,4%

Các chính sách, chế độ về trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân; bồi dưỡng bằng hiện vật; khám sức khỏe định kỳ; khám phát hiện và điều trị BNN; thực hiện chế độ huấn luyện về ATVSLĐ, phòng chống cháy nổ; điều kiện làm việc của người lao động được đảm bảo. Tập đoàn và các đơn vị thực hiện xem xét các yêu cầu về ATVSLĐ đối với các công trình dầu khí từ khâu thiết kế, xây dựng, chạy thử đến vận hành chính thức; ưu tiên lựa chọn các công nghệ có độ an toàn cao và thân thiện với môi trường; đầu

tư để cải thiện điều kiện làm việc cho người lao động.

Công tác tự kiểm tra ATSKMT được thực hiện thường xuyên với nhiều hình thức và nhiều cấp kiểm tra; tiếp tục thực hiện kiểm toán về ATSKMT để duy trì hiệu lực và hiệu quả của Hệ thống quản lý ATSKMT. Hệ thống các giám sát viên an toàn: các đơn vị sản xuất thành lập hệ thống giám sát viên về ATVSLĐ để đảm bảo có người giám sát công tác ATVSLĐ tại các phân xưởng và trong ca sản xuất hàng ngày.

Công tác tự kiểm tra về ATVSLĐ được Tập đoàn xác định là nhiệm vụ thường xuyên, liên tục và có vai trò quan trọng đối với công tác ATVSLĐ. Hàng năm, Tập đoàn và các đơn vị thành viên thường xuyên thực hiện nhiều hình thức kiểm tra từ kiểm tra định kỳ đến kiểm tra đột xuất, kiểm tra theo chuyên đề...vv. Hiện nay, Tập đoàn đang duy trì các hình thức kiểm tra sau: kiểm tra an toàn đầu ca làm việc, kiểm tra cấp tổ, đội, kiểm tra cấp Công ty, kiểm tra cấp Tổng công ty, kiểm tra cấp Tập đoàn.

**Bảng 3. Kết quả kiểm tra công tác ATVSLĐ giai đoạn 2010-2015**

Năm	Số đoàn kiểm tra cấp Tập đoàn
2010	46
2011	50
2012	52
2013	64
2014	57
T6-2015	30

Công tác ngăn chặn, phòng ngừa tai nạn lao động đạt kết quả tốt; các nhà máy, công trình dầu khí trọng điểm tiếp tục vận hành ổn

định, liên tục, không có tai nạn sự cố, cháy nổ nghiêm trọng. Nhiều công trình dầu khí mới được đưa vào vận hành an toàn. Tần suất tai nạn lao động duy trì ở mức thấp; người lao động bị tai nạn lao động được bồi thường trợ cấp theo quy định. Người lao động được khuyến khích sự tham gia vào công tác ATVSLĐ; văn hóa an toàn bước đầu được xây dựng và thúc đẩy.

Ngoài ra, các đơn vị có rủi ro cao đã thành lập Ban Chỉ đạo/ Ban Chỉ huy và đội ứng cứu khẩn cấp, đội PCCC cơ sở... hoạt động theo hình thức chuyên trách và bán chuyên trách để sẵn sàng ứng cứu sự cố và tham gia cứu hộ, cứu nạn khi cần thiết. Đồng

thời, trang bị các phương tiện ứng cứu sự cố; xây dựng các biện pháp phòng ngừa sự cố; tổ chức thực tập, diễn tập các phương án ứng cứu sự cố.

Hàng năm, Tập đoàn và các đơn vị thành viên thực hiện kiện toàn tổ chức, biên chế đủ số lượng cán bộ, nhân viên làm công tác ATVSLĐ chuyên trách để phục vụ các hoạt động sản xuất, kinh doanh. Cụ thể: 100 % đơn vị có cán bộ chuyên trách, bán chuyên trách công tác ATVSLĐ, 100 % đơn vị có Hội đồng BHLĐ; 100 % đơn vị có mạng lưới ATVSV ở các tổ sản xuất; 100 % đơn vị có quy định rõ chế độ trách nhiệm về ATVSLĐ từ các cấp quản lý đến tổ, đội sản xuất.

**Bảng 4. Tai nạn lao động chung giai đoạn 2010-2015**

Chỉ tiêu	2010	2011	2012	2013	2014	T6-2015
Số vụ TNLĐ	29	37	39	38	21	25
Số vụ TNLĐ chết người	1	1	2	2	0	1
Số người bị TNLĐ	32	47	37	40	23	27
Số người chết vì TNLĐ	1	1	2	2	0	1
Tổn thất do TNLĐ (từ bồi thường và trợ cấp) (triệu đồng)	117,61	254,30	1.035,59	364,80	1.902,60	2.077,93
Thiệt hại tài sản (triệu đồng)	93,61	489,52	165,70	269,68	270,03	67,45
Tổng thiệt hại (triệu đồng)	211,22	743,82	1201,29	634,48	2172,63	2145,38

## 2. Thực hiện quản lý vệ sinh lao động

Giai đoạn 2010-2015, Tập đoàn và các đơn vị đã giám sát được 116 385 mẫu đo môi trường lao động; số mẫu đo không đạt tiêu chuẩn cho phép chỉ chiếm 5,45 %; các yếu tố có tỷ lệ vượt

tiêu chuẩn cho phép chủ yếu là yếu tố vi khí hậu, ồn. Nhìn chung, số đơn vị thực hiện quản lý môi trường lao động và số mẫu đo môi trường lao động tăng trong giai đoạn 2010-2015.

100% các đơn vị đã thực hiện quản lý, chăm sóc sức khỏe

người lao động và quản lý bệnh nghề nghiệp. Người lao động được khám sức khỏe định kỳ hàng năm và khám bệnh nghề nghiệp theo quy định của Bộ Y tế. Kết quả khám sức khỏe của người lao động được lưu giữ và lập hồ sơ để theo dõi. Các đơn vị

**Bảng 5. Kết quả kiểm soát môi trường lao động giai đoạn 2010-2015**

Chỉ tiêu	2010	2011	2012	2013	2014	T6-2015
Tổng số mẫu đo (mẫu)	10.612	14.647	21.682	24.324	25.804	19.316
% mẫu vượt tiêu chuẩn cho phép	5,17%	4,42%	6,04%	5,18%	6,72%	5,31%

sản xuất đã thành lập bộ phận y tế chuyên trách hoặc hợp đồng với cơ quan y tế địa phương thuê cán bộ y tế thường trực để cấp

cứu, điều trị và chăm sóc sức khỏe người lao động. Tập đoàn và các đơn vị thành viên đã thực hiện mua bảo hiểm y tế cho

100% CBCNV. Giai đoạn 2010-2015, Tập đoàn và các đơn vị đã khám sức khỏe cho người lao động.

**Bảng 6. Kết quả khám sức khỏe định kỳ giai đoạn 2010-2015**

Chỉ tiêu	Loại 1	Loại 2	Loại 3	Loại 4	Loại 5	Tổng
2010	7.511	14.479	4.248	812	320	27.370
2011	8.966	17.237	4.718	817	187	31.925
2012	9.799	23.647	6.942	939	221	41.548
2013	8.655	25.878	7.556	1.022	222	43.333
2014	8.425	25.603	9.487	1.508	201	45.224
T6-2015	3.988	9.764	2.339	368	41	16.500

**Bảng 7. Tình hình bệnh nghề nghiệp giai đoạn 2010-2015**

Loại bệnh	2010	2011	2012	2013	2014	T6-2015
Bệnh diếc nghề nghiệp	7	7	62	111	270	42
Bệnh lao nghề nghiệp					1	

## II. Kinh nghiệm áp dụng mô hình hệ thống quản lý an toàn, sức khỏe, môi trường trong ngành dầu khí

Mô hình Hệ thống quản lý ATSKMT của các Tập đoàn Dầu khí trên thế giới hiện được Tập đoàn và các đơn vị thành viên triển khai áp dụng trong quản lý công tác ATVSLĐ với 11 thành phần khung sau:

### 1. Lãnh đạo và trách nhiệm

Tổng giám đốc Tập đoàn ban hành chính sách ATSKMT của Tập đoàn để thể hiện cam kết của Lãnh đạo đối với công tác ATSKMT. Các vấn đề ATSKMT được đưa ra trao đổi, thảo luận tại các cuộc họp giao ban của Tập đoàn, đơn vị. Và hàng năm, lãnh đạo Tập đoàn trực tiếp kiểm tra công tác ATSKMT tại các đơn vị cơ sở. Đồng thời, tại Hội nghị ATSKMT hàng năm, Lãnh đạo Tập đoàn đều tham dự và có phát biểu đánh giá, tổng kết và chỉ đạo đối với công tác ATSKMT.

### 2. Tổ chức, nhân sự

Khi tuyển dụng, bổ nhiệm, Tập đoàn và các đơn vị thực hiện xem xét, đánh giá cán bộ để đảm bảo thái độ, kiến thức, kỹ năng, sức khỏe của cán bộ phù hợp với các yêu cầu về ATSKMT của vị trí, chức danh, công việc. Hàng năm, Tập đoàn và các đơn vị lập, phê duyệt, thực hiện và đánh giá hiệu quả của kế hoạch đào tạo, huấn luyện về ATSKMT.

### 3. Đánh giá và quản lý rủi ro

Đối với rủi ro tại nơi làm việc, khuyến khích nhân viên tham gia vào quá trình nhận diện mối nguy hiểm, đánh giá rủi ro và thực hiện các biện pháp giảm thiểu rủi ro tại nơi làm việc.

- Đối với rủi ro liên quan đến hệ thống công nghệ, thực hiện các kỹ thuật đánh giá rủi ro sau: QRA, HAZOP, SIL (Safety Integrity Level).

- Đối với rủi ro liên quan đến các hoạt động không thường

xuyên, thực hiện JSA (Job Safety Analysis).

- Các thay đổi lớn về tổ chức, nhân sự, công nghệ, thiết kế đều được đánh giá và quản lý để đảm bảo không làm gia tăng rủi ro.

- Đánh giá rủi ro được thực hiện bởi chuyên gia, nhân sự được đào tạo và có đủ năng lực.

### 4. Thiết kế và xây dựng công trình:

Ngay từ giai đoạn thiết kế, Tập đoàn đã thực hiện xem xét các vấn đề ATSKMT. Khoảng cách an toàn giữa các thiết bị, nhà xưởng; Vị trí của phòng điều khiển trung tâm; Phân vùng nguy hiểm; HAZOP, HAZID, QRA; Nguyên lý an toàn trong thiết kế, lắp đặt; Hệ thống điều khiển và dừng khẩn cấp; Hệ thống báo cháy, báo khí; Hệ thống chữa cháy bằng nước, bằng bọt và bằng khí; Nguyên lý cô lập cách ly; Yêu cầu về PCCC; Tiêu chuẩn về tiếng ồn, nước thải, khí thải. Trong giai đoạn xây dựng

công trình, Tập đoàn và các đơn vị đưa các yêu cầu về ATSKMT vào yêu cầu kiểm soát chất lượng của công trình; các sai khác giữa thiết kế và thi công được xác định, quản lý đảm bảo không làm gia tăng rủi ro.

### **5. Vận hành và bảo dưỡng công trình**

Hệ thống quy trình thực hiện công việc, quy trình ATSKMT được Tập đoàn và đơn vị ban hành đảm bảo toàn bộ công tác vận hành và bảo dưỡng đều có quy trình thực hiện. Tập đoàn và đơn vị thực hiện kiểm soát chặt chẽ các Hệ thống công nghệ trọng yếu thông qua: Hệ thống cấp phép làm việc, Hệ thống cô lập, cách ly, Hệ thống quy trình bảo dưỡng, kiểm tra, thử nghiệm, căn chỉnh. Thông qua chương trình bảo dưỡng, thử nghiệm, Tập đoàn và các đơn vị duy trì độ tin cậy và tính sẵn sàng của các hệ thống bảo vệ (hệ thống PCCC, báo động, dừng khẩn cấp, xả và đốt khí trong trường hợp khẩn cấp...)

### **6. Quản lý sự thay đổi**

Tập đoàn và các đơn vị ban hành Quy trình quản lý sự thay đổi; những thay đổi lớn về tổ chức, nhân sự, công nghệ, thiết kế... được thực hiện phân tích, đánh giá, thông tin và đào tạo cho CBCNV.

### **7. Nhà thầu, nhà cung cấp và khách hàng**

Tập đoàn và các đơn vị đã ban hành quy trình lựa chọn và sử dụng nhà thầu, nhà cung cấp để đảm bảo nhà thầu, nhà cung cấp tuân thủ chính sách ATSKMT của Tập đoàn. Các yêu cầu về ATSKMT được đưa vào hồ sơ mời thầu, hợp đồng hoặc thỏa thuận. Đồng thời, thực hiện đánh giá năng lực về quản lý ATSKMT của nhà thầu, nhà cung cấp; Xem xét phương án thi công với biện pháp đảm bảo an toàn, môi trường của

nhà thầu; Kiểm soát nhà thầu trên công trường bao gồm kiểm soát người, phương tiện của nhà thầu ra vào công trường: Đào tạo, hướng dẫn nhân viên nhà thầu về các quy định ATSKMT, bố trí người giám sát hoạt động của nhà thầu.

### **8. Thông tin, tài liệu và hồ sơ**

Ban hành quy trình kiểm soát hồ sơ, tài liệu. Theo đó, các tài liệu, hồ sơ phục vụ cho công tác AT-SK-MT được lưu giữ gồm: Tài liệu, bản vẽ thiết kế, Quy trình vận hành, bảo dưỡng, sửa chữa. Quy trình hệ thống quản lý ATSKMT, Báo cáo đánh giá rủi ro, Báo cáo đánh giá tác động môi trường, Báo cáo Audit, Kế hoạch ứng cứu khẩn cấp.

### **9. Quản lý công tác ứng cứu khẩn cấp**

Tập đoàn ban hành Kế hoạch ứng cứu khẩn cấp cấp Tập đoàn; các đơn vị có kế hoạch ứng cứu khẩn cấp cho từng công trình cụ thể và kết nối với Kế hoạch ứng cứu khẩn cấp của Tập đoàn. Nội dung của Kế hoạch ứng cứu khẩn cấp bao gồm: Các tình huống khẩn cấp, Lực lượng ứng cứu khẩn cấp, Vai trò, trách nhiệm ứng cứu khẩn cấp, Kênh thông tin liên lạc, Trang thiết bị, Kế hoạch và tổ chức diễn tập ứng cứu khẩn cấp.

### **10. Phân tích tai nạn, sự cố và phòng tránh**

Các tai nạn, sự cố được báo cáo và thực hiện điều tra: Tai nạn liên quan đến con người, sự cố tiềm ẩn nguy cơ mất an toàn cao. Kết quả điều tra yêu cầu chỉ ra nguyên nhân gốc. Các bài học rút ra được thông báo đến nhân viên để rút kinh nghiệm. Các hành động khắc phục, phòng ngừa được xác định, thực hiện và giám sát. Số vụ tai nạn, sự cố được theo dõi xu hướng để có biện pháp kiểm soát phù hợp.

## **11. Đánh giá và cải tiến**

Hệ thống các chỉ tiêu (KPI) để đo lường hiệu quả công tác ATSKMT được Tập đoàn và các đơn vị thiết lập, theo dõi và giám sát. Tập đoàn tổ chức các đoàn kiểm toán ATSKMT để đánh giá hiệu quả và hiệu lực Hệ thống quản lý ATSKMT của các đơn vị. Kết thúc năm, Tập đoàn và các đơn vị tổ chức Hội nghị tổng kết, đánh giá và chia sẻ bài học kinh nghiệm trong công tác ATSKMT.

## **III. Đề xuất giải pháp thúc đẩy công tác ATVSLĐ trong ngành dầu khí**

- Đảm bảo các nhà máy, công trình dầu khí được vận hành an toàn, liên tục và ổn định; đảm bảo an toàn về tài sản.

- Hướng dẫn, đôn đốc, hỗ trợ các dự án về mặt thủ tục để đảm bảo các dự án dầu khí tuân thủ đầy đủ các quy định của pháp luật về ATVSLĐ cũng như triển khai đúng tiến độ đề ra.

- Tăng cường các biện pháp đảm bảo an toàn cho các hoạt động tìm kiếm, thăm dò, khai thác dầu khí ngoài khơi.

- Tăng cường quản lý công tác đảm bảo an toàn công nghệ

- Tăng cường kiểm tra, giám sát các đơn vị để xảy ra tai nạn, sự cố và các đơn vị có nhiều hoạt động có nguy cơ cao.

- Tiếp tục nâng cao năng lực và khả năng ứng phó trong trường hợp khẩn cấp; chú trọng năng lực ứng phó với diễn biến bất thường của thời tiết và tại khu vực biển nước sâu, xa bờ.

- Tiếp tục nâng cao hiệu lực và hiệu quả của Hệ thống quản lý ATSKMT của Tập đoàn và các đơn vị thành viên; Tiếp tục thúc đẩy văn hóa an toàn tại nơi làm việc. □

Công ty TNHH Sumidenco Việt Nam (Hải Dương):

## CHỈ ĐƯA MÁY, THIẾT BỊ VÀO SẢN XUẤT SAU KHI ĐƯỢC ĐÁNH GIÁ ĐẢM BẢO AN TOÀN

Công ty TNHH Sumidenco Việt Nam chuyên sản xuất và kinh doanh mạng dây điện và điện tử sử dụng trong ngành công nghiệp điện tử và ô tô. Từ khi thành lập và bắt đầu đi vào hoạt động đầu tư sản xuất từ năm 2004 đến nay, Công ty đã lần lượt đưa vào hoạt động 3 nhà máy và thiết lập hệ thống tổ chức sản xuất kinh doanh gồm 12 phòng ban chính với các phòng quản lý chất lượng, phòng kỹ thuật sản xuất, phòng quản lý sản xuất và phòng cắt và bao ép dây, phòng lắp ráp, phòng Mediatech, phòng sản xuất ống COT/PVC, phòng sản xuất jig (SDE)... Hiện có khoảng 8.5000 người làm việc tại công ty.

Với quy mô hoạt động như trên, để đáp ứng được yêu cầu đảm bảo an toàn, vệ sinh lao động, phòng chống cháy nổ, ngay từ đầu năm, công ty đã lập kế hoạch bảo hộ lao động có dự trù kinh phí thực hiện. Riêng năm 2015, công ty đã dành 15 tỷ đồng cho việc triển khai kế hoạch bảo hộ lao động đã đề ra, đáp ứng yêu cầu phát triển sản xuất. Nội dung kế hoạch của công ty luôn chú trọng vào cập nhật các yêu cầu pháp luật và yêu cầu khác về an toàn, triển khai thực hiện các biện pháp về kỹ thuật an toàn và phòng, chống cháy nổ, phòng, chống độc hại, cải thiện điều kiện lao động đến chăm sóc và bảo vệ sức khỏe người lao động. Dựa trên kế hoạch tổng thể chung của

toàn công ty, các nhà máy, bộ phận xây dựng chương trình hoạt động cụ thể tại bộ phận mình.

Về tổ chức bộ máy làm công tác ATVSLĐ, công ty có quy định phân công rõ chế độ trách nhiệm về ATVSLĐ đối với từng cấp, từng chức danh quản lý cũng như có cán bộ chuyên trách và bán chuyên trách làm công tác bảo hộ lao động và tổ chức mạng lưới an toàn vệ sinh viên, lực lượng phòng cháy chữa cháy hoạt động hiệu quả. Cụ thể, công ty ban hành cơ cấu ban an toàn, vệ sinh lao động gồm 5 cán bộ chuyên trách và 70 cán bộ bán chuyên trách. Từng cấp trong ban An toàn vệ sinh lao động đều được phân định rõ vai trò, trách nhiệm qua đó đã hoạt động rất tích cực. Các thông tin về an toàn được trao đổi thường xuyên qua hệ thống email nội bộ. Ngoài ra, theo định kỳ, Ban ATVSLĐ tổ chức họp với tần suất 3 lần/tháng nhằm trao đổi và chia sẻ các thông tin về ATVSLĐ, an toàn giao thông và an toàn thực phẩm... Còn đội phòng cháy cơ sở của Công ty được tổ chức với 159 người, trong đó có 1 đội trưởng, 1 đội phó và các đội viên. Hàng năm, cán bộ công nhân viên của công ty đều được diễn tập chữa cháy và thoát hiểm.

Với từng công việc, công ty có những quy trình, quy định riêng biệt. Và với mỗi quy trình thao tác hướng dẫn công việc đều có trọng điểm an toàn. Các quy trình, quy định này được phổ biến và

đào tạo cho người lao động trước khi thực hiện công việc. Không những vậy, những nội quy an toàn còn được phát trên loa phát thanh trong xưởng hàng ngày để thường xuyên nhắc nhở người lao động chú ý và nâng cao ý thức về an toàn.

Đồng thời, để đảm bảo an toàn sản xuất cho người lao động, tất cả các máy, thiết bị của công ty đều được thực hiện đánh giá rủi ro trước khi đưa vào sử dụng, sau khi cải tiến hoặc thay đổi vị trí đặt máy. Trong quá trình đánh giá, nếu phát hiện những vấn đề như chưa đảm bảo an toàn thì máy, thiết bị đó sẽ chưa được đưa vào sử dụng cho tới khi chỉnh sửa, khắc phục và đánh giá lại đạt yêu cầu.

Hàng ngày, vào đầu ca sản xuất, người lao động sẽ phải thực hiện xác nhận đầy đủ các điều kiện an toàn, khi các điều kiện an toàn đã được đảm bảo mới được tiến hành sản xuất. Trong quá trình sản xuất, nếu phát sinh vấn đề bất thường như máy ngừng hoạt động, có mùi lạ, tiếng kêu lạ... đều thực hiện theo quy định "xử lý bất thường" đó là "Dừng - gọi - đợi". Cụ thể nội dung của quy định này như sau:

- Dừng: dừng máy, dừng thao tác;
- Gọi: gọi người quản lý, báo cáo tình trạng;
- Đợi: chờ chỉ thị của cấp trên.



Hàng tuần, Ban giám đốc và Trưởng các bộ phận thực hiện tuần tra an toàn và 5S. An toàn vệ sinh viên tại các bộ phận cùng với các tổ trưởng cũng thường xuyên kiểm tra, tuần tra hiện trường để phát hiện những vấn đề bất thường, vị trí có nguy cơ phát sinh tai nạn từ đó đưa ra các đối sách, cảnh báo để ngăn ngừa tai nạn xảy ra.

Công ty trang bị bảo hộ lao động cho 100% người lao động làm những công việc cần bảo hộ lao động như làm việc tiếp xúc với hóa chất, làm việc trên cao, vận hành xe nâng, bảo dưỡng máy, thiết bị, khoan, cắt... Từ năm 2013, công ty đã ban hành quy định về bảo hộ lao động, trong đó quy định chặt chẽ công việc và bảo hộ lao động tương ứng, tác dụng của từng loại bảo hộ lao động, quy định về việc sử dụng và trách nhiệm của các bộ phận liên quan. Từ đó, đảm bảo sự tuân thủ quy định về sử dụng trang thiết bị bảo hộ lao động và công tác kiểm tra, giám sát việc tuân thủ cũng tốt hơn, góp phần phòng ngừa tai nạn lao động.

Việc kiểm định các loại máy, thiết bị, vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ được thực hiện. Trong năm 2015 vừa qua, công ty đã thực hiện kiểm định cho 150 máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ. Hàng ngày, trước mỗi ca làm việc, công ty đều tiến hành tự kiểm tra về ATVSLĐ và thực hiện kiểm tra an toàn, phòng cháy chữa cháy trước mỗi kỳ nghỉ dài như nghỉ tết dương lịch, âm lịch, nghỉ hè...

Công ty cũng thực hiện đúng và đầy đủ các chế độ, quy định về an toàn vệ sinh lao động theo quy định của pháp luật hiện hành. Trong đó, công ty thực hiện quan

trắc môi trường lao động định kỳ theo đúng quy định của pháp luật. Theo kết quả quan trắc môi trường lao động thì công ty đạt tiêu chuẩn vệ sinh cho phép theo quy định của Bộ Y tế.

Công ty thực hiện khám sức khỏe định kỳ cho người lao động 1 lần/năm. Đối với người làm công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm thì thực hiện khám 2 lần/năm. Ngoài ra, công ty còn tổ chức khám chuyên khoa phụ sản cho người lao động nữ. Công ty có trạm xá riêng đảm bảo chăm sóc sức khỏe cho người lao động thực hiện tốt.

Tại các vị trí làm việc đều bố trí nhiều cổng cứu thương để khi có vấn đề về sức khỏe thì người lao động đưa lên trạm y tế một cách kịp thời. Đội ngũ nhân viên y tế có kiến thức chuyên môn theo đúng quy định. Về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi, làm thêm giờ, công ty cũng thực hiện đúng theo quy định của pháp luật.

Không những vậy, để đảm bảo môi trường Xanh - Sạch - Đẹp tại nơi sản xuất, công ty đã thuê công ty chuyên dịch vụ dọn vệ sinh, đảm bảo môi trường lao động trong lành và sức khỏe cho toàn thể người lao động. Khuôn viên công ty và nơi làm việc luôn được vệ sinh sạch sẽ hàng ngày. Cây xanh, thảm cỏ được trồng trong khuôn viên. Rác thải được tổ chức thu gom và xử lý theo đúng quy định, cụ thể: rác thải được phân loại tại nguồn, bao gồm các loại rác thải tái chế, rác thải không tái chế và rác thải nguy hại. Vào cuối ca làm việc, rác thải được thu gom, vận chuyển ra nhà rác để rác tái sản xuất. Tại đây, rác đã thải được để vào các ngăn riêng biệt theo đúng chủng loại đã quy định. Công ty đã ký hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải với các đơn vị có đầy

đủ chức năng và giấy phép theo quy định.

Trong việc huấn luyện ATVSLĐ, những người làm công tác ATVSLĐ được cử đi đào tạo và cấp Giấy chứng nhận huấn luyện. Những người làm việc với máy, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt được cấp thẻ an toàn lao động. Toàn thể người lao động được huấn luyện kiến thức chung về ATVSLĐ và những quy định cụ thể về ATVSLĐ tại nơi làm việc.

Đồng thời, Công ty cũng thực hiện chế độ khai báo, điều tra, thống kê và báo cáo định kỳ về TNLĐ và BNN kịp thời và chính xác. Từ khi thành lập và đi vào hoạt động đến nay, công ty đã không để xảy ra TNLĐ chết người hoặc bị thương nhiều người, không xảy ra cháy nổ nghiêm trọng.

Cùng với việc đảm bảo ATVSLĐ tại nơi làm việc, công ty cũng đã tham gia hưởng ứng các phong trào thi đua đảm bảo ATVSLĐ, tổ chức các hoạt động hưởng ứng Tuần lễ Quốc gia về ATVSLĐ-PCCN... Trong thời gian diễn ra các hoạt động này, Công ty đã in ấn và treo các băng rôn, khẩu hiệu để tuyên truyền tại tất cả các vị trí đông người qua lại trong công ty nhằm tuyên truyền sâu rộng về ATVSLĐ tới các cán bộ, công nhân viên.

Với cơ cấu hoạt động riêng của 3 phòng sản xuất, mỗi phòng sản xuất, bộ phận đều có những mục tiêu riêng về an toàn. Trong các cuộc họp an toàn hàng tháng, những bộ phận nào đạt được thành tích tốt đều được Ban Giám đốc biểu dương, khen ngợi. Những bộ phận làm chưa tốt cũng nhận được sự góp ý hoặc chia sẻ kinh nghiệm từ các bộ phận khác để hoạt động an toàn của mỗi bộ phận ngày một tốt hơn.

**THU HIỀN**

# **ĐẢM BẢO AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ PHÒNG CHỐNG CHÁY NỔ LUÔN ĐƯỢC COI TRỌNG VÀ ĐẶT LÊN HÀNG ĐẦU**

**Đ**ược Tổng Công ty Công nghiệp Hóa chất mỏ Việt Nam thành lập từ năm 1996, Chi nhánh Công nghiệp Hóa chất Mỏ Hà Nam có nhiệm vụ kinh doanh, cung ứng, bảo quản, vận chuyển, sử dụng vật liệu nổ công nghiệp và cung cấp dịch vụ khoan mìn. Hiện chi nhánh đang quản lý kho hóa chất mỏ với trữ lượng 170 tấn thuốc nổ, các loại đạn dược được chia thành 4 kho chứa. Với đặc điểm hàng hóa kinh doanh của chi nhánh có đặc tính nguy hiểm, dễ cháy nổ rất cao và đòi hỏi phải được bảo quản hết sức nghiêm ngặt, bảo đảm an toàn trong mọi tình huống, do đó, công tác ATVSLĐ-PCCN luôn được lãnh đạo công ty coi trọng và đặt lên hàng đầu.

Chi nhánh đã ban hành quyết định thành lập Hội đồng bảo hộ lao động, Ban chỉ đạo phòng cháy chữa cháy và phân công nhiệm vụ cụ thể cho các thành viên. Ngay từ đầu năm. Giám đốc và Chủ tịch Công đoàn của chi nhánh đã có nghị quyết liên tịch phân công trách nhiệm giữa chuyên môn và công đoàn trong việc thực hiện công tác ATVSLĐ. Giám đốc và Chủ tịch Công đoàn Chi nhánh đã phát động rộng rãi các phong trào thi đua trong sản xuất, kinh doanh như “Đơn vị an toàn vệ sinh lao động”, “Lái xe an toàn trong vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp”, “Cam kết đảm bảo an toàn trong vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp”... được cán bộ công nhân viên trong chi nhánh hưởng ứng và đăng ký thi đua.

Trên cơ sở các nội quy, quy định, quy trình của ngành do Công ty mẹ ban hành cũng như tình hình thực tế của chi nhánh. Chi nhánh đã tổ chức rà soát và hoàn chỉnh 100% các nội quy, quy định và quy trình làm việc liên quan đến công tác ATVSLĐ-PCCN như: nội quy ra vào kho vật liệu nổ, nội quy canh gác tuần tra, quy trình làm mìn mỗi, quy trình nạp mìn thủ công, quy trình xử lý mìn câm, quy trình bảo dưỡng công cụ hỗ trợ, quy trình vận hành máy bơm cứu hỏa... Trong đó, các biện pháp bảo đảm an toàn trong quá trình vận hành thiết bị, máy và sản xuất cũng như trách nhiệm từng cấp, từng chức danh đều được quy định rõ ràng. Và trong quá trình quản lý, sử dụng máy, thiết bị tại chi nhánh, các thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ như máy nổ mìn

điện, máy kiểm tra tra điện trở kíp địa, máy đo điện trở tiếp địa đều được thực hiện kiểm định theo quy định của pháp luật.

Tại chi nhánh, Ban kỹ thuật an toàn là bộ phận chuyên trách làm công tác ATVSLĐ gồm 4 cán bộ chuyên trách đảm nhiệm công tác bảo hộ lao động, an toàn lao động và 01 cán bộ y tế đảm nhiệm công tác vệ sinh lao động và chăm sóc sức khỏe người lao động. Đồng thời, 7 cán bộ an toàn vệ sinh viên là những người giỏi chuyên môn, nghiệp vụ và có tinh thần trách nhiệm được bố trí tại các tổ sản xuất như: Đội khoan nổ mìn, tổ lái xe, tổ bảo vệ. Hàng tháng, các ATVSLĐ viên họp 1 lần và đều phải có báo cáo về tình hình ATVSLĐ tại tổ, đội sản xuất do mình phụ trách. Nội dung báo cáo gồm các việc đã làm được, các nguy cơ tiềm ẩn gây mất ATVSLĐ và các biện pháp khắc phục. Các báo cáo này được gửi về Ban kỹ thuật an toàn để tổng hợp và trình lãnh đạo chi nhánh giải quyết.

Trong năm 2014 - 2015, chi nhánh đã ứng dụng thành công các sáng kiến giải pháp kỹ thuật cải thiện môi trường làm việc cho người lao động. Cụ thể:

- Nghiên cứu lắp đặt hệ thống phun sương hơi nước dập bụi tại khu vực kho: lắp đặt các ống cao áp, pít phun sương và máy bơm cao áp để phun sương hơi nước dập bụi tại khu vực kho hóa chất mỏ;

- Nghiên cứu lắp đặt hệ thống chống sét lan truyền cho các khu vực kho hóa chất mỏ: lắp đặt các hệ thống cắt lọc sét (cảm ứng lan truyền, hoặc sét đánh trực tiếp lên hệ thống dây điện của kho), đảm bảo an toàn cho cán bộ công nhân viên tại kho cũng như đảm bảo công tác PCCN tại chi nhánh.

Lực lượng PCCC tại chi nhánh được tổ chức quy mô gồm 30 người được đào tạo cơ bản về nghiệp vụ PCCC và hàng năm, kết hợp với đội PCCC Công an tỉnh Hà Nam diễn tập phương án PCCC. Tại các đợt diễn tập này, các sự cố cháy nổ giả định và các biện pháp xử lý, khắc phục sự cố đã được đưa ra và nhận được sự đánh giá đạt kết quả, qua đó đã nâng cao kiến thức, kỹ năng phòng cháy chữa cháy của đội PCCC cơ sở. Đồng thời, ngay từ đầu năm, chi nhánh

đã xây dựng các Kế hoạch ứng phó sự cố khẩn cấp trong kinh doanh cung ứng vật liệu nổ công nghiệp, phương án bảo vệ kho hóa chất mỏ với sự hiệp y của Ban chỉ huy quân sự huyện và UBND xã, phương án ngăn ngừa ứng phó sự cố khẩn cấp về cháy nổ, bảo vệ an ninh trên đường vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp với sự hiệp y của Phòng cảnh sát PCCC, phòng cảnh sát quản lý hành chính về trật tự xã hội thuộc Công an tỉnh Hà Nam. Các kế hoạch, phương án này đều đưa ra các tình huống giả định có thể xảy ra và các biện pháp phòng tránh, phương pháp, quy trình xử lý sự cố và được tổ chức triển diễn tập và triển khai tới từng cán bộ công nhân viên có liên quan. Các dụng cụ PCCC, trong đó có các thiết bị như máy bơm cứu hỏa chuyên dụng và dụng cụ đi kèm, bình cứu hỏa các loại, thang cứu hỏa,... được trang bị đầy đủ.

Được sự quan tâm chỉ đạo thường xuyên của Sở LĐTBXH, các phòng chức năng của Công an tỉnh Hà Nam, hàng năm, Chi nhánh đã mở các lớp huấn luyện về ATVSLĐ – PCCN, an toàn khi tham gia giao thông. Khi tham gia các lớp huấn luyện này, các học viên phải viết bài thu hoạch, nếu kết quả không đạt yêu cầu đều được yêu cầu học lại. Và chi nhánh cũng đã tổ chức cho người lao động tham gia khóa huấn luyện ATVSLĐ theo quy định tại Thông tư số 27/2013/TT-BLĐTBXH, trong đó những người thuộc nhóm IV đã được cấp chứng chỉ và huấn luyện lại theo định kỳ. Những người lao động chuyển đổi sang công việc mới cũng được huấn luyện lại với phương châm nắm vững lý thuyết đi đôi với thực hành.

Cùng với việc đẩy mạnh công tác bảo đảm an toàn lao động, cải thiện điều kiện làm việc, các hoạt động chăm sóc, bảo vệ sức khỏe người lao động đều được quan tâm. Điển hình, bên cạnh việc tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho người lao động, thì những người lao động làm các công việc nặng nhọc, độc hại thuộc các đội khoan nổ mìn, tổ bố xếp còn được khám sức khỏe 1 năm 2 lần tại Bệnh viện Đa khoa tỉnh. Qua kiểm tra sức khỏe, hiện không có người lao động nào làm việc tại chi nhánh bị bệnh nghề nghiệp.

Bên cạnh đó, chi nhánh đã tiến hành quy hoạch, cải tạo lại bếp ăn cho kho Hóa chất mỏ, tạo không gian sinh hoạt cho người lao động tại đơn vị kho. Cụ thể, khu bếp đã được xây mới, lắp đặt hệ thống điều hòa không khí, máy hút mùi và quy hoạch khu chế biến và khu nấu ăn thành 02 phân khu riêng biệt để đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm. Trong việc thực hiện chế độ bồi dưỡng hiện vật chống độc hại, chi nhánh đã tổ chức mua sữa và phát hàng ngày cho cán bộ công nhân viên làm việc trong môi trường độc hại.

Trải qua 20 năm hoạt động và phát triển, đến nay, Chi nhánh Công nghiệp Hóa chất mỏ Hà Nam đã đạt được những thành quả nhất định trong phát triển sản xuất kinh doanh với mức đóng góp vào ngân sách trung bình hàng năm 2 tỷ đồng. Và trong năm công tác đảm bảo ATVSLĐ - PCCN, riêng hai năm 2014 và 2015, chi nhánh đã không để xảy ra bất kỳ tai nạn lao động, bệnh nghề nghiệp và sự cố cháy nổ, đã được Bộ LĐTBXH tặng thưởng bằng khen về thành tích này. □

**THANH HẢI**

*(Tiếp theo trang 3)*

## **HỌP THAM VẤN XÂY DỰNG**

hợp, đan xen nhiều hình thức tuyên truyền phong phú, đa dạng tạo sự quan tâm, thu hút người xem, người nghe. Tuy nhiên, nội dung thông tin, tuyên truyền còn mang tính chung chung, chưa có nhiều các thông tin mang tính hướng dẫn, định hướng cụ thể, ít có sự phân loại cụ thể đến từng nhóm đối tượng cho sát với trình độ nhận thức, trình độ công nghệ, điều kiện sản xuất kinh doanh của các DN, các chủ thể tham gia lao động sản xuất. Về phương tiện truyền thông vẫn chủ yếu sử dụng các công cụ truyền thông truyền thống như báo, đài, in ấn, phát hành tài liệu... Trong thời gian tới Cục

An toàn lao động sẽ tăng cường nghiên cứu và áp dụng Internet, các công cụ số, di động và công cụ truyền thông xã hội trong công tác truyền thông về ATVSLĐ, đặc biệt là đối với các nhóm lao động trẻ nhằm nâng cao hiệu quả và khả năng tiếp cận của cộng đồng đối với công tác đảm bảo ATVSLĐ.

Tại cuộc họp, các đại biểu cũng thảo luận và đưa ra một số ý kiến đóng góp cho Chiến lược truyền thông như: truyền thông lồng ghép trong các sinh hoạt cộng đồng ở làng xã, truyền thông qua hệ thống loa phát thanh, đưa nội dung an toàn, vệ sinh lao động vào trong chương trình học nghề, đào tạo nghề; truyền thông thông qua các các tổ chức như hội nông dân, các hợp tác xã .../.

**PHẠM THÚY**

## 1 người chết và 5 người bị thương do vi phạm quy định an toàn trong bốc xếp hàng hóa

Tại kho lúa nếp của cơ sở lò sấy thuộc huyện Phú Tân, tỉnh An Giang, vào ngày 03/8/2016, trong quá trình xếp dỡ hàng hóa đã xảy ra vụ tai nạn làm 1 người chết và 5 người bị thương.

Theo biên bản điều tra của Đoàn điều tra TNLĐ tỉnh An Giang, vào ngày xảy ra vụ TNLĐ, các nhóm công nhân được thuê mượn từ các chủ hàng khác nhau đến làm việc tại lò sấy gồm: nhóm công nhân khiêng cân hàng, nhóm công nhân xe tải, nhóm công nhân ghi mã cân. Tất cả các nhóm công nhân trên cùng tham gia công việc lấy các bao lúa nếp để chất lên xe tải. Các bao lúa nếp này nằm ở vách bên trong, thuộc mặt trước của nhà kho chứa hàng của lò sấy.

Đến khoảng 9 giờ sáng cùng ngày - thời điểm tổ 2 của nhóm công nhân khiêng cân đang làm việc, công nhân L leo lên kéo các bao lúa ở phía trên để cân, còn công nhân H và C khiêng bao lúa để lên bàn cân. Khi 2 công nhân khác dỡ bao lúa vừa cân xong để công nhân V (thuộc đoàn xe tải) vác ra xe tải thì bất ngờ nhiều bao lúa, mỗi bao khoảng 60kg trên dây bao lúa chất cao khoảng 4,5 đến 5,5m nằm phía

bên trong dây lúa đang cân cách vị trí cân khoảng 2m đổ ập từ trên xuống, đã đè và chèn lên nhóm công nhân đang cân lúa vào vách tường ở mặt trước khu lò sấy. Nghe tiếng kêu cứu, các nhóm công nhân làm cùng và nhiều người dân xung quanh đã đã nhanh chóng khiêng các bao lúa ra để cứu những người bị nạn, đưa đi cấp cứu ở bệnh viện.

Nguyên nhân dẫn đến tai nạn được xác định là do các bao lúa của chủ lò sấy chất xếp cao từ 4,5 đến 5m nhưng không đảm bảo chặt chẽ và sự vững chắc theo quy định tại quy phạm an toàn trong công tác xếp dỡ - TCVN 314790. Liên quan đến vụ tai nạn, chủ lò sấy đã có các vi phạm gồm: không thực hiện kiểm tra, đánh giá, kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, có hại tại nơi làm việc của cơ sở để đề ra các biện pháp loại trừ, giảm thiểu các mối nguy hiểm có hại; không tổ chức huấn luyện, hướng dẫn các quy định, nội quy, quy trình biện pháp bảo đảm an toàn cho người lao động; không cử người giám sát, kiểm tra việc thực hiện nội quy, quy trình, biện pháp đảm bảo an toàn lao động trong quá trình làm việc cũng như không trao đổi, thống nhất với chủ phương tiện, chủ kho hàng, kho bãi về biện

pháp an toàn xếp dỡ hàng hóa.

Trước những nguyên nhân và các vi phạm nói trên, đoàn điều tra TNLĐ An Giang yêu cầu chủ lò sấy phải thực hiện đúng quy định tại mục 1 và 5, TCVN 3147 - 90 quy phạm an toàn trong công tác xếp dỡ và hướng dẫn phương pháp xếp dỡ an toàn cho những người có liên quan đến công tác xếp dỡ. Đồng thời thực hiện đầy đủ các quy định pháp luật trong việc kiểm tra, đánh giá và kiểm soát các yếu tố nguy hiểm, có hại tại nơi làm việc, đề ra các biện pháp, quy trình làm việc đảm bảo an toàn vệ sinh lao động và tổ chức huấn luyện, hướng dẫn các quy định, nội quy, quy trình, biện pháp này cho người lao động và những người đến làm việc tại cơ sở. Trong vụ TNLĐ này, còn có sự liên quan của các chủ hàng, chủ phương tiện và người lao động tự do được thuê mượn làm các công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm, vì vậy, đoàn điều tra cũng yêu cầu các chủ hàng này cũng phải phổ biến, hướng dẫn cho họ các quy định, quy trình làm việc đảm bảo ATVSLĐ. Và những người lao động tự do khi làm công việc nặng nhọc độc hại phải được huấn luyện, cấp chứng chỉ, thẻ an toàn. □

**PHƯƠNG NGUYÊN**

## Không thông báo trước khi kiểm tra, bảo trì máy dẫn đến tai nạn chết người

Vụ tai nạn xảy ra vào ngày 07/7/2016, tại Công ty TNHH MTV Cơ Khí Anh Vũ (Đồng Nai) khi công nhân bảo trì điện chui vào

thùng chứa của máy nghiền trộn làm khuôn và đã tử vong do bị bị va đập trong thùng chứa, do trong lúc đang sửa, công nhân vận hành đóng cầu dao điện

để vận hành máy. Theo kết luận điều tra của Đoàn điều tra TNLĐ tỉnh Đồng Nai, tai nạn xảy ra cũng do lỗi của nạn nhân đã không thông báo cho người quản

lý điều hành cũng như không đặt biển cảnh báo cho công nhân vận hành máy nghiền trộn cát làm khuôn biết trước khi thực hiện công tác kiểm tra, bảo trì, sửa chữa máy, thiết bị.

Công ty TNHH MTV Cơ khí Anh Vũ có diện tích nhà xưởng trên 1.200m<sup>2</sup>. Quy trình sản xuất của công ty gồm nhiều công đoạn, trong đó có sử dụng 1 máy nghiền trộn cát làm khuôn đúc. Máy nghiền trộn cát làm khuôn đúc này được cấu tạo gồm thùng chứa hình tròn đường kính 1,9m, chiều cao khoảng 0,8m được đặt trên giá đỡ kim loại cao khoảng 1,3m. Bên trong thùng là 2 quả tạ hình trụ lớn để nghiền cát và các thanh gạt để đảo, trộn cát và được vận hành bằng mô tơ điện.

Vào ngày 07/7/2016, công nhân K và công nhân H làm công việc thường ngày là vận hành máy nghiền trộn cát làm khuôn. Theo đó, công nhân K có nhiệm vụ vận hành máy, công nhân H có nhiệm vụ xúc cát và các vật liệu khác đổ vào thùng của máy. Mỗi đợt trộn kéo dài khoảng 3 phút. Công việc diễn

ra bình thường cho đến khoảng 8 giờ 40 phút, công nhân K tắt cầu dao điện cũng là nút tắt, khởi động máy để đi vệ sinh. Khi trở lại vị trí làm việc, công nhân K bật cầu dao điện cho máy hoạt động trở lại. Máy nghiền trộn vừa mới quay thì công nhân K nghe tiếng công nhân H đang xúc cát gần đó hô báo có người ở bên trong. Công nhân K vội vàng tắt cầu dao điện để ngừng máy và sau đó cùng với các công nhân khác chạy lên thùng chứa phát hiện công nhân Y là thợ bảo trì điện của công ty đang nằm trong thùng máy trộn nghiền cát. Công nhân Y đã được đưa đi cấp cứu tại bệnh viện nhưng do vết thương quá nặng đã tử vong sau đó.

Để ngăn ngừa TNLĐ tương tự xảy ra, Công ty TNHH MTV



*Cần tuân thủ các quy định về cảnh báo an toàn khi sửa chữa, vận hành máy, thiết bị sản xuất - Ảnh Việt Dũng*

Cơ khí Anh Vũ được đoàn điều tra TNLĐ Đồng Nai yêu cầu căn cứ vào tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về ATVSLĐ tiến hành xây dựng nội quy, quy trình làm việc đảm bảo ATVSLĐ cho từng máy, thiết bị, nơi làm việc theo quy định của pháp luật. Và các nội quy, quy trình này phải được phổ biến rộng rãi cho người lao động cũng như tổ chức thực hiện nghiêm chỉnh trong quá trình sản xuất.

**HỒNG DƯƠNG**

## **Ngã cao do bất cẩn khi di chuyển trong quá trình sửa chữa cầu tháp**

Vụ tai nạn trên xảy ra vào ngày 30/7/2016, tại khu vực cầu tháp thuộc dự án xây dựng nhà ở tái định cư phục vụ giải phóng mặt bằng khu di dân Đền Lừ III (quận Hoàng Mai, Hà Nội) khiến một công nhân tử vong. Nguyên nhân vụ tai nạn được đoàn điều tra TNLĐ Hà Nội xác định do nạn nhân bất cẩn khi di chuyển trên cao, ở vị trí nguy hiểm sát mép biên công trình dẫn đến trượt chân ngã.

Trước khi tai nạn xảy ra, ngày 29/7/2016, ông N chỉ huy

phó công trình gọi điện báo công nhân quản lý vận hành cầu của Công ty CP Thiết bị Công nghiệp và Thương mại Anh Sơn về việc cầu tháp QTZ-5015 tại công trình bị hỏng bộ phận tụ điện do bị chập cháy trong đợt bão số 1. Đến 8 giờ 30 phút, ngày 30/7/2016, sau khi bàn bạc công việc, 3 công nhân của Công ty Anh Sơn bắt đầu tiến hành sửa chữa cầu tháp. Công nhân K - lái cầu tại công trình và thợ sửa cầu tháp đi lên cầu tháp để tiến hành công việc, còn công nhân C ở dưới quan sát để nắm tình hình. Sau đó 5 phút,

công nhân C di chuyển bằng vận thăng lên tầng 9 của công trình, sau đó bất ngờ bị rơi ngã từ mép biên sàn tầng 9 chỗ gần cầu tháp xuống mặt sàn tầng 2 với khoảng cách 24,8m dẫn đến tai nạn.

Trong quá trình điều tra tại nạn, một nhân chứng cho biết nạn nhân đã di chuyển sang cầu tháp từ sàn tầng 9 bằng cách bước dẫm chân lên giàn giáo ngoài sàn tầng 9 và đu người sang cầu tháp dẫn đến bị trượt chân rơi xuống sàn tầng 2. Khoảng cách từ mép ngoài của giàn giáo tầng 9 đến vị trí cầu tháp là 1,5m.

Theo kết luận điều tra, ngoài lỗi vô ý của nạn nhân đã bất cẩn khi di chuyển trên cao gây tai nạn cho bản thân, thì chủ sử dụng lao động là Giám đốc Công ty Anh Sơn đã không xây dựng, ban hành các nội quy, quy trình đảm bảo ATVSLĐ theo quy định để hướng dẫn, giám sát người lao động trong quá trình thực hiện công việc. Và Ban chỉ huy công trình - Công ty cổ phần Long Giang TSQ có lỗi gián tiếp khi hệ thống kiểm tra, giám sát ATVSLĐ trên công trường hoạt động không hiệu quả, không phát hiện, ngăn ngừa kịp thời nguy cơ tai nạn.



*Kiểm tra an toàn vận hành cầu tháp tại một công trình xây dựng - Ảnh Việt Dũng*

Vi vậy, để ngăn ngừa tai nạn tương tự xảy ra, cùng với việc yêu cầu Công ty CP Thiết bị CN và TM Anh Sơn phải xây dựng nội

quy, quy trình quản lý, sửa chữa, vận hành cầu tháp an toàn và tổ chức huấn luyện cho NLD, Đoàn điều tra TNLD Hà Nội đã yêu cầu nhà thầu chính thi công công trình - Công ty CP Long Giang TSQ lập các biện pháp đảm bảo an toàn, các quy định về việc NLD của nhà thầu phụ phải tuân thủ khi vào làm việc tại công trình. Trong quá trình thi công, nhà thầu chính phải thường xuyên kiểm tra, giám sát NLD làm việc trên công trình, kể cả NLD của nhà thầu phụ để kịp thời phát hiện, ngăn chặn các nguy cơ mất ATVSLĐ. □

**THANH NGÀ**

## LĨNH VỰC SẢN XUẤT - KINH DOANH HÓA CHẤT

### Một công nhân tử vong do bong hóa chất khí sang chiết hóa chất

**N**gày 21/7/2016, một vụ tai nạn chết người do bong hóa chất đã xảy ra tại Xưởng sản xuất thuộc Chi nhánh Công ty TNHH hóa chất công nghiệp Đức Giang tại Bắc Ninh. Xưởng sản xuất này có hệ thống chính gồm: 4 téc 16m<sup>3</sup> chứa các loại hóa chất khác nhau (NaOH 30%, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96%, NaHCO<sub>3</sub>...) và các tank 1m<sup>3</sup>, can chứa 20 lít được bố trí theo khu vực trong xưởng. Toàn bộ hoạt động nhập kho, quản lý, sang chiết, xuất kho đối với hóa chất được thực hiện trong xưởng.

Diễn biến vụ tai nạn nói trên, theo biên bản điều tra TNLD, vào ngày 21/7/2016, công nhân T được Tổ trưởng tổ sản xuất giao nhiệm vụ trực khách hàng và xử lý các công việc ở xưởng sản xuất. Công nhân T bắt đầu công việc từ 7h00 sáng, đến khoảng 9h50 thì có khách hàng đến mua axit H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96%. Trước đó, vào

ngày 18/7/2016, lượng axit H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96% được chi nhánh nhập về với số lượng 20,54 tấn. Khi đưa vào bồn chứa 16m<sup>3</sup> thì đầy và 800 lít axit còn thừa được chứa vào tank 1000 lít để cách bồn chứa 5m. Do đó, khi tiến hành bán hàng, công nhân T dùng xe nâng đặt 1 tank không chứa hóa chất bên trong ở dưới và nâng tank chứa hóa chất H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96% nói trên lên cao để thực hiện xả axit xuống tank bên dưới.

Khi tank chứa đầy axit H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96% được nâng lên độ cao thích hợp, công nhân T mở nắp trên của tank chứa axit, sau đó cho xả van chảy xuống tank ở dưới. Khi mở van xả, cùng với áp lực có sẵn trong tank chứa axit, axit H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 96% đã phun vào người ông T, khi đó không sử dụng bảo hộ lao động, gây bong nghiêm trọng cho nạn nhân. Công nhân T sau đó đã được đưa đi cấp cứu tại Viện bỏng quốc gia, nhưng do thương

tích quá nặng, đã tử vong sau hơn nửa tháng điều trị.

Để xảy ra vụ tai nạn nói trên, lỗi chính được xác định thuộc về người sử dụng lao động đã không lập phương án về các biện pháp bảo đảm ATVSLĐ đối với nơi làm việc của người lao động khi sản xuất, sử dụng, bảo quản, lưu trữ các loại máy, thiết bị, chất có yêu cầu nghiêm ngặt về ATVSLĐ. Quy trình biện pháp làm việc an toàn với hóa chất cũng như sự chỉ đạo, giám sát của NSDLĐ đối với việc thực hiện công việc của NLD thiếu chặt chẽ. Bên cạnh đó, việc phân công công việc không rõ ràng, một công nhân phải thực hiện nhiều nhiệm vụ có tính chất khác nhau. Cụ thể trong trường hợp này, công nhân T được giao nhiệm vụ thường xuyên gồm tham gia sản xuất, hóa chất, vận hành xe nâng để nâng, hạ và di chuyển các kiện hóa chất trong xưởng sản xuất hoặc đưa lên xe

giao hàng. Về phía NLD, việc nạn nhân khi làm việc trực tiếp với hóa chất đã không sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân, không thực hiện quy trình biện pháp làm việc an toàn.

Do vậy, việc rà soát lại toàn bộ quy trình sản xuất hóa chất, áp dụng quy chuẩn ATVSLĐ trong sản xuất hóa chất, loại trừ toàn bộ các yếu tố nguy hiểm có hại tại nơi sản xuất đã được Đoàn điều tra TNLD Bắc Ninh yêu cầu chi

nhánh Công ty TNHH Hóa Chất Bắc Giang thực hiện cùng với việc thường xuyên kiểm tra, giám sát NLD chặt chẽ trong quá trình làm việc.

**THANH NGÀ**

## LĨNH VỰC SẢN XUẤT VẬT LIỆU XÂY DỰNG

### Một công nhân bị tử vong khi đang sửa cọc bê tông lỗi

**T**ại nạn xảy ra vào chiều ngày 22/7/2016, tại Công ty CP bê tông và xây dựng Minh Đức (Sơn Tây, Hà Nội). Công ty này chuyên sản xuất cọc bê tông ứng dụng làm móng cho các công trình dân dụng và công nghiệp. Bộ phận xử lý cọc lỗi gồm 2 nữ công nhân có nhiệm vụ sửa chữa lỗi cọc bị hở mép hoặc rỗ lòng cọc bằng bay trước khi xuất xưởng.

Vào đầu giờ làm việc buổi chiều (13 giờ), hai công nhân sửa lỗi cọc trộn vữa để chuẩn bị sửa cọc, sau đó ra kiểm tra cọc lỗi và tiến hành công việc sửa chữa. Công nhân O làm việc ở khu vực bãi cọc 8m còn công nhân T làm việc tại khu vực bãi cọc 13m. Hai khu vực này cách nhau khoảng 5m. Đến 15h20 cùng ngày, nghe tiếng người kêu công nhân T bị cọc đè, công nhân O quay lại thì phát hiện công nhân T đã bị cọc đè vào người. Mọi người vớt cọc ra và đưa công nhân T đi cấp cứu, nhưng do vết thương quá nặng công nhân T đã tử vong sau khi được gia đình đưa về nhà.

Theo biên bản khám nghiệm hiện trường của cơ quan cảnh sát điều tra thị xã Sơn Tây, thì khu vực đường ray nằm bên tay phải theo hướng từ ngoài cổng vào. Phía trong khu vực này được cấu tạo bởi 5 đường ray có đế bằng bê tông, mặt đường ray bằng kim loại. Các đường ray cách nhau 4,1m tạo đồ dốc của các đường

ray từ phía trong ra ngoài cổng. Trên mặt ray thứ 2, 3, 4 và 5 có 5 cọc bê tông thành phẩm. Cọc có đặc điểm lõi rỗng đường kính 50cm, đường kính lõi rỗng 28cm, dài 13m. Cọc thứ nhất cách cọc thứ hai 40cm, còn các cọc khác được xếp áp sát vào nhau. Mặt đường ray phẳng, không có các bộ phận chèn hãm dưới các cọc trên ray. Phía trên các cọc là hệ thống móc treo cầu tải.

Quá trình điều tra cho thấy, trước khi tai nạn xảy ra, công nhân L - người vận hành cầu trục cầu cọc từ sàn chờ khu vực sản xuất sang sàn chờ khu vực sửa lỗi. Quy trình làm việc tại phân xưởng cọc tròn quy định: sản phẩm sau khi tháo dỡ được lăn trên hệ ray thép, sử dụng cầu trục kết hợp với xe vận chuyển và xếp sản phẩm tại bãi chứa, khoảng cách giữa các cọc là 0,2 lần chiều dài cọc và phải được kê chèn chống trượt. Công nhân L do chủ quan và chưa lường hết được các tình huống cọc tự di chuyển do trong xưởng có nhiều máy, thiết bị được vận hành cùng lúc (máy quay li tâm làm cọc, cần trục di chuyển...) gây ra rung động dẫn đến cọc nằm trên ray có độ nghiêng tự dịch chuyển về phía dưới nên đã không thực hiện đầy đủ quy trình làm việc an toàn. Cụ thể, sau khi tháo dỡ sản phẩm (hạ cọc, tháo hai đầu cáp ngáo) không thực hiện lăn sản phẩm ra bãi chứa và thực hiện kê chèn chống trượt, không cảnh báo cho người làm việc trong khu

vực phía dưới. Trong khi đó, do chủ quan và không có người cảnh báo, nạn nhân đi vào khu vực nguy hiểm làm việc, dẫn đến tai nạn lao động.

Về phía Công ty Minh Đức, hiện mới chỉ ban hành quy trình làm việc của phân xưởng cọc tròn để áp dụng trong toàn bộ công ty. Ngoài quy định làm việc của phân xưởng cọc tròn với các quy định bốc xếp cọc, sửa chữa cọc lỗi trích dẫn nói trên, không có điều khoản chi tiết và biện pháp làm việc an toàn cụ thể để phổ biến và yêu cầu người lao động tuân thủ khi làm việc. Trong quá trình điều tra, Đoàn điều tra cũng phát hiện Trưởng ban an toàn của công ty chưa được huấn luyện và cấp giấy chứng nhận ATVSLĐ, công ty cũng chưa tổ chức đội ngũ an toàn vệ sinh viên.

Trước những nguyên nhân dẫn đến TNLD và các sai phạm trong công tác ATVSLĐ, Đoàn điều tra TNLD Hà Nội yêu cầu Công ty phải rà soát các nội quy, quy trình làm việc tại các bộ phận để đánh giá các nguy cơ rủi ro về ATVSLĐ, định kỳ đánh giá nguy cơ rủi ro, yếu tố nguy hiểm nhằm chủ động phòng ngừa TNLD và cải thiện điều kiện lao động. Đồng thời yêu cầu Công ty phải tổ chức bộ phận làm công tác ATVSLĐ, bộ phận y tế và tổ chức tập huấn cho người làm công tác ATVSLĐ theo quy định của pháp luật. □

**VIỆT DỨNG**

## Tai nạn lao động do thiếu kiểm tra hệ thống thủy lực trước khi làm việc

Vụ tai nạn nói trên xảy ra tại Công ty TNHH sửa chữa và dịch vụ vận tải Ngọc Thịnh (Hà Nội) đã khiến 1 công nhân tử vong và 2 người bị thương nhẹ. Diễn biến vụ tai nạn như sau:

Ca làm việc buổi sáng ngày 17/8/2016 tại xưởng sửa chữa ô tô của Công ty TNHH sửa chữa và dịch vụ vận tải Ngọc Thịnh bắt đầu lúc 8h00. 3 công nhân được Giám đốc Công ty phân công thay kim phun nhiên liệu động cơ cho xe ô tô cầu tự hành. Nhóm công nhân đã điều khiển hệ thống thủy lực vận hành bằng kích tay để nâng cabin xe lên và làm việc dưới gầm cabin. Đến 11h00, bất ngờ cabin xe bị đổ sập xuống khi ba người đang làm việc.

Theo biên bản điều tra tai nạn, bơm thủy lực để nâng hạ ca bin của xe có 2 chế độ bơm điện và bơm tay, trong đó bơm điện không hoạt động, bơm tay còn hoạt động. Cơ cấu gồm có hệ thống phân phối dầu cấp cho

xi lanh thủy lực, xi lanh thủy lực này còn hoạt động bình thường, không bị tụt dầu, không rò rỉ dầu trên đường ống. Đầu dưới của xi lanh lắp vào khung xe, đầu trên của xi lanh lắp vào ca bin. Điểm trên của xi lanh là lỗ bắt bu lông gắn vào ca bin xe. Khi người điều khiển sử dụng kích tác động vào hệ thống thủy lực, dầu sẽ đi vào xi lanh đẩy xi lanh lên trên, đồng thời đẩy ca bin xe lên.

Tại thời điểm các công nhân nâng ca bin xe lên, bu lông định vị trên cửa xe đã không còn. Ca bin nâng được là do ma sát tại điểm định vị. Các nạn nhân đã không kiểm tra hệ thống nâng ca bin trước khi làm việc. Trong quá trình làm việc, ca bin bị rung dẫn đến mất ma sát tại điểm định vị trên làm xi lanh thủy lực trượt dần và sau đó là đổ sập xuống khiến cả 3 công nhân này gặp nạn.

Đoàn điều TNLĐ Hà Nội căn cứ trên kết quả khám nghiệm hiện trường và giám định của cơ quan chức năng có liên quan đã

kết luận lỗi do các nạn nhân đã bất cẩn, không kiểm tra hệ thống nâng ca bin trước khi làm việc nên đã không phát hiện và khắc phục thiếu sót tại điểm định vị trên cửa kết cấu nâng ca bin dẫn tới cabin bị sập. Giám đốc Công ty chưa tổ chức thực hiện công tác ATVSLĐ như: không kiểm tra, đánh giá các yếu tố nguy hiểm, có hại tại nơi làm việc để ban hành các quy trình, biện pháp kỹ thuật an toàn đối với từng hạng mục công việc, không tổ chức huấn luyện ATVSLĐ theo quy định.

Do đó, Công ty TNHH sửa chữa và dịch vụ vận tải Ngọc Thịnh đã được yêu cầu khắc phục các sai phạm nói trên, từ việc xây dựng đầy đủ quy trình làm việc an toàn cho tất cả các hạng mục công việc tại công ty đến tổ chức phổ biến, huấn luyện cho người lao động để phòng ngừa tai nạn tương tự xảy ra.

**THANH NGÀ**



*Cần đánh giá, kiểm tra điều kiện làm việc an toàn trước khi giao việc cho người lao động - Ảnh Việt Dũng*



# Thực hiện an toàn cháy để đảm bảo an toàn sản xuất - Những quy định cần tuân thủ

**Đ**ảm bảo an toàn cháy tại các cơ sở sản xuất, kinh doanh là một phần không thể thiếu trong việc góp phần bảo vệ an toàn tính mạng và tài sản cho người lao động và doanh nghiệp. Tuy vậy, trong thời gian qua, nhiều doanh nghiệp ngoài việc chưa tuân thủ đầy đủ các quy định về ATVSLĐ, kiểm soát các nguy cơ rủi ro dẫn đến tai nạn lao động, sự cố tại nơi làm; cũng lơ là việc đảm bảo an toàn phòng cháy.

Mới đây nhất, tại Hà Nội, ngày 1/11/2016, từ sự bất cẩn của thợ hàn khi đang hàn bản lề cửa, biển quảng cáo trong quá trình sửa chữa công trình nhà để sử dụng kinh doanh Karaoke, tia lửa hàn đã bắt vào vật liệu dễ cháy khiến lửa bùng lên thiêu rụi 4 căn nhà cao 8 tầng tại địa chỉ 43 - 45

Trần Thái Tông, Cầu Giấy và làm 13 người tử vong. Công trình này ngoài việc hệ thống phòng chống cháy chưa được lắp đặt hoàn thiện thì việc công trình được thiết kế không đảm bảo an toàn cháy (sử dụng nhiều vật liệu dễ cháy, mặt tiền tòa nhà bị bịt kín...) đã dẫn đến cháy lớn và lan nhanh, khó dập tắt.

Trước đó, trên cả nước cũng đã xảy ra nhiều vụ cháy lớn tại các cơ sở sản xuất, kinh doanh từ đầu năm 2016 đến nay, gây hậu quả nghiêm trọng. Theo báo cáo về công tác phòng cháy chữa cháy 6 tháng đầu năm 2016, Cục Cảnh sát Phòng cháy chữa cháy (Bộ Công an) nhận định cháy lớn vẫn tập trung ở các cơ sở sản xuất kinh doanh các mặt hàng dễ cháy, nổ có mặt bằng sản xuất kinh doanh rộng. Nguyên nhân vụ cháy chủ

yếu tập trung vào sự cố hệ thống điện và thiết bị điện chiếm 57,2%, 80% số vụ cháy tập trung tại khu vực kinh tế tư nhân và nhà dân.

Do đó, bên cạnh việc tuân thủ các quy định an toàn phòng cháy khi thiết kế, xây dựng các công trình (TCVN 2622-1995 về Phòng cháy, chống cháy cho nhà và công trình - Yêu cầu thiết kế, để ngăn ngừa các nguy cơ cháy xảy ra trong quá trình vận hành, sử dụng công trình), việc tuân thủ tiêu chuẩn chung về an toàn cháy phải được thực hiện đúng và đầy đủ tại các công trình sản xuất, các công trình công cộng và sinh hoạt thuộc tất cả các ngành kinh tế quốc dân.

## 1. Yêu cầu chung

Yêu cầu cao nhất khi đưa các công trình vào sử dụng, khai

## Các vụ cháy cơ sở sản xuất gây thiệt hại lớn

- Tại Xưởng sản xuất nội thất của gia đình anh Phan Văn Khánh (trú tại xã Hữu Bằng) xảy ra cháy lớn, đám cháy thiêu rụi xưởng sản xuất đồ nội thất, thiệt hại hàng trăm triệu đồng (ngày 14/10);
- Cháy tại trụ sở Công ty TNHH Khánh Vinh (Khu công nghiệp Tây Bắc Ga, phường Tân Sơn, TP Thanh Hóa, tỉnh Thanh Hóa). Toàn bộ khu nhà xưởng chứa đồ rộng hàng trăm m<sup>2</sup> đã bị ngọn lửa thiêu rụi. Hiện vẫn chưa có thống kê về thiệt hại (ngày 2/10);
- Cháy lớn tại Đài Phát thanh và Truyền hình Hải Phòng chiều 4-6, khiến một trưởng phòng của đài này tử nạn (ngày 4/6);
- Cháy xưởng may của Công ty TNHH Bags Connection Vina (20A Tô Ngọc Vân, phường Thạnh Xuân, quận 12, TP HCM) thiêu rụi khu xưởng rộng 2.000m<sup>2</sup> và hơn 100 máy may, 2 máy ép keo, nhiều nguyên liệu vải, trần nhà đổ sập (ngày 29/3);
- Cháy tại Doanh nghiệp tư nhân Á Châu - Asia nằm trong khu công nghiệp Tân Bình (TP HCM) thiêu rụi 3.000 m<sup>2</sup> nhà xưởng cùng nhiều nguyên vật liệu làm giày, dây chuyền sản xuất, hóa chất công nghiệp bị thiêu rụi, ước tính thiệt hại hàng tỷ đồng (ngày 31/3);
- Cháy lớn tại 2 kho chứa hàng của Công ty Hwa Ching Foam Đồng Nai (KCN Nhơn Trạch II, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai), hậu quả hàng ngàn m<sup>2</sup> kho xưởng chứa nguyên liệu đã bị thiêu rụi. Công ty Hwa Ching Foam chuyên sản xuất các sản phẩm từ cao su và nhựa plastic (ngày 1/3).

thác là phải đảm bảo an toàn cho người khi xảy ra cháy ở bất kì vị trí nào của công trình cũng như phải đảm bảo an toàn cháy cho công trình khi hoạt động bình thường, cũng như khi cải tạo sửa chữa và có sự cố. Mỗi cơ sở phải tính toán hiệu quả kinh tế của các biện pháp phòng cháy và chống cháy. Do đó, đảm bảo ngăn ngừa sự hình thành đám cháy và hạn chế được hậu quả do đám cháy gây ra cần áp dụng các biện pháp tổ chức, các giải pháp kỹ thuật và công nghệ, cụ thể tại các công trình này phải có:

- Hệ thống phòng cháy;
- Hệ thống chống cháy.

Theo đó, hệ thống phòng cháy phải được nghiên cứu xác định cho mỗi công trình cụ thể để trong quá trình sử dụng, không xảy ra cháy. Hệ thống chống cháy phải được nghiên cứu xác định cho mỗi công trình cụ thể để khi xảy ra cháy, có đủ khả năng hạn chế quy mô, dập tắt được đám cháy, bảo vệ được người và công trình.

Những tính toán cần thiết cho hệ thống phòng cháy và chống cháy, cũng như việc xác định các số liệu ban đầu phục vụ cho các tính toán đó phải do các Bộ và Tổng cục tiến hành phù hợp với các tài liệu, tiêu chuẩn đã được ban hành. Những yếu tố nguy hiểm và có hại do cháy tác động đến người bao gồm: Lửa và tia lửa; Nhiệt độ cao của không khí và đồ vật; Các yếu tố độc hại do cháy tạo ra; Khói; Nồng độ ô-xy ( $O_2$ ) bị giảm thấp; Sự đổ vỡ của nhà, công trình và thiết bị; Nổ.

## 2. Những yêu cầu đối với hệ thống phòng cháy

Để phòng ngừa cháy, tại các công trình phải thực hiện 4 biện pháp sau:

- Ngăn ngừa sự hình thành môi trường nguy hiểm cháy



*Tuân thủ các quy định, tiêu chuẩn về an toàn cháy tại nơi sản xuất giúp doanh nghiệp phòng ngừa các nguy cơ cháy dẫn tới các sự cố và TNLD - Ảnh Tuấn Nguyễn*

- Ngăn ngừa sự hình thành các nguồn gây cháy trong môi trường nguy hiểm cháy; Duy trì nhiệt độ của môi trường nguy hiểm cháy thấp hơn nhiệt độ giới hạn cho phép có thể cháy được;

- Duy trì áp suất của môi trường nguy hiểm cháy thấp hơn áp suất giới hạn cho phép có thể cháy được;

Giảm quy mô hình thành môi trường nguy hiểm cháy thấp hơn quy mô tối đa cho phép theo tính chất cháy;

Để ngăn ngừa sự hình thành môi trường nguy hiểm cháy phải tuân theo các quy định về: Nồng độ cho phép của các chất dễ cháy ở thể hơi, khí hoặc các chất ở thể bụi bay lơ lửng; Nồng độ cần thiết của chất kim hãm cháy trong các chất dễ cháy ở thể hơi, khí hoặc lỏng; Nồng độ cho phép ô-xy ( $O_2$ ) hoặc các chất ô-xy hóa khác trong chất khí và hỗn hợp chất dễ cháy; Những chỉ số nguy hiểm cháy của vật chất.

Để ngăn ngừa sự hình thành nguồn gây cháy trong môi trường nguy hiểm cháy, trước hết, tại các công trình phải có quy định

về thiết kế, chế tạo, sử dụng vận hành, bảo quản máy móc, thiết bị, vật liệu và các sản phẩm có thể là nguồn gây cháy trong môi trường nguy hiểm cháy. Việc sử dụng các thiết bị điện phù hợp với cấp nguy hiểm về cháy nổ của gian, phòng, những thiết bị đặt bên ngoài và phù hợp với nhóm, loại hỗn hợp nguy hiểm cháy, nổ.

Sử dụng quá trình công nghệ và thiết bị thỏa mãn các yêu cầu an toàn về tia lửa tĩnh điện. Đồng thời, phải có biện pháp chống sét, nối đất cho nhà, công trình thiết bị và sử dụng dụng cụ không phát ra tia lửa điện khi làm việc với các chất dễ cháy.

Đồng thời phải quy định: nhiệt độ lớn nhất cho phép của bề mặt thiết bị, sản phẩm và vật liệu khi tiếp xúc với môi trường nguy hiểm cháy; Năng lượng lớn nhất cho phép của tia lửa điện trong môi trường nguy hiểm cháy; Nhiệt độ lớn nhất cho phép khi đốt nóng các chất, vật liệu và kết cấu dễ cháy. Các thông số kỹ thuật này được nêu cụ thể tại Phụ lục I "Các chỉ số cơ bản của các chất nguy hiểm cháy" trong TCVN 3254:1989 - An toàn cháy - Yêu cầu chung. Sự tiếp xúc giữa các

chất dẫn lửa và các vật bị nung nóng vượt quá nhiệt độ quy định với không khí cũng như những khả năng có thể dẫn đến tự cháy do nhiệt, phản ứng hóa học sinh vật từ các chất, vật liệu, sản phẩm và kết cấu công trình phải được loại trừ. Đặc biệt, cần chú ý cấm dùng ngọn lửa trần trong môi trường nguy hiểm cháy.

### **3. Những yêu cầu đối với hệ thống chống cháy**

Để chống cháy, phải thực hiện các biện pháp sau: Sử dụng tới mức cao nhất các chất và vật liệu không cháy và khó cháy thay cho chất và vật liệu dễ cháy; Hạn chế số lượng chất dễ cháy và xếp đặt hợp lí các chất đó; Cách li môi trường nguy hiểm cháy và ngăn ngừa sự lan truyền của đám cháy; Sử dụng những kết cấu công trình có giới hạn chịu lửa phù hợp với cấp nguy về cháy, nổ của công trình; Có lối thoát nạn; Sử dụng các phương tiện bảo vệ tập thể và cá nhân; Sử dụng các phương tiện chữa cháy; Sử dụng hệ thống thoát khói; Sử dụng thiết bị báo cháy tự động và các phương tiện báo cháy khác; Tổ chức lực lượng báo cháy ở cơ sở.

*3.1. Để hạn chế số lượng các chất dễ cháy phải tuân theo các quy định sau đây :*

- Xác định số lượng (khối lượng, thể tích) các chất và vật liệu dễ cháy được chứa trong gian, phòng, kho cùng một lúc;

- Có hệ thống xả chất lỏng và chất khí dễ cháy ra khỏi thiết bị khi có sự cố;

- Thường xuyên làm vệ sinh các gian, phòng, đường ống và thiết bị;

- Quy định nơi làm việc có sử dụng các chất nguy hiểm cháy;

- Có hệ thống hút thu dọn các chất thải trong sản xuất;

- Có khoảng cách chống cháy và vùng bảo vệ.

*3.2. Môi trường nguy hiểm cháy phải được cách li bằng các biện pháp sau:*

- Cơ giới hóa và tự động hóa tới mức cao nhất các quá trình công nghệ liên quan việc sử dụng và vận chuyển các chất nguy hiểm cháy;

- Bố trí thiết bị nguy hiểm cháy trong phòng cách ly hoặc ở ngoài trời;

- Sử dụng các thiết bị kiểu kín (hoặc được bao kín);

- Phải có bao bì đối với các chất nguy hiểm cháy;

- Có cơ cấu bảo vệ chống sự cố cho thiết bị sản xuất có sử dụng các chất nguy hiểm cháy;

- Sử dụng các tường, khoang, buồng, phòng cách li, ...

*3.3. Để ngăn ngừa đám cháy lan rộng phải thực hiện các biện pháp sau:*

- Sử dụng các bộ phận ngăn cháy (tường, vùng, màn chắn, vành đai bảo vệ);

- Sử dụng các cơ cấu đóng ngắt trên các thiết bị và đường ống khi có sự cố;

- Sử dụng các phương tiện ngăn ngừa sự tràn và cháy loang của các chất lỏng khi cháy.

- Quy định diện tích giới hạn cho phép của các ngăn và ô chống cháy.

- Sử dụng các màn an toàn trong các thiết bị và đường ống.

*3.4. Những phương tiện được sử dụng để chữa cháy phải hạn chế được tới mức tối đa quy mô đám cháy, đồng thời phải có các quy định sau: Loại phương tiện được phép dùng và không được phép dùng để chữa cháy; Loại,*

số lượng, cách bố trí và bảo quản các phương tiện chữa cháy tại chỗ (binh chữa cháy, vải amiăng, vải thô, thùng cát, thùng nước); Chế độ bảo quản các chất chữa cháy đặc biệt; Nguồn nước và phương tiện cung cấp nước chữa cháy; Số lượng dự trữ ít nhất cho phép các chất chữa cháy bột, khí, chất hỗn hợp...; Tốc độ gia tăng cần thiết của các phương tiện kỹ thuật chữa cháy; Chủng loại, số lượng công suất và tính tác động nhanh của hệ thiết bị chữa cháy; Nơi đặt và bảo quản thiết bị chữa cháy; Chế độ phục vụ và kiểm tra các thiết bị và phương tiện chữa cháy.

*3.5. Kết cấu công trình phải có giới hạn chịu lửa thích hợp đảm bảo duy trì được khả năng chịu lực và che đỡ liên tục trong khoảng thời gian đủ cho mọi người thoát ra ngoài hoặc đến nơi ẩn nấp. Giới hạn chịu lửa đó phải được xác định ở điều kiện không tính đến tác động của các phương tiện chữa cháy lên đám cháy khi đang phát triển.*

Để hạn chế sự phát triển của đám cháy, giới hạn chịu lửa của kết cấu công trình còn phải được xác định căn cứ vào tính nguy hiểm cháy của quá trình sản xuất.

*3.6. Mỗi công trình phải có phương án kỹ thuật và bố trí hợp lý đảm bảo cho người thoát khỏi khu vực nguy hiểm một cách nhanh chóng trước khi các yếu tố nguy hiểm và có hại do cháy đạt tới giới hạn cho phép.*

Để đảm bảo cửa thoát cho người cần phải: Quy định kích thước, số lượng lối đi của cửa thoát nạn; Lối thoát nạn phải đảm bảo đi lại thuận tiện cho mọi người.

*3.7. Những phương tiện bảo vệ tập thể và cá nhân phải đảm bảo an toàn cho người trong suốt*

*(Xem tiếp trang 31)*

**HOA KỲ:**

## TẬP TRUNG VÀO VIỆC GIẢM THIỂU TÌNH TRẠNG CÔNG NHÂN BỊ CẮT CỤT CHI Ở CÁC BANG ARKANSAS, LOUISIANA, OKLAHOMA VÀ TEXAS

**Đ**ây là hoạt động nhằm thực thi mục tiêu để bảo vệ người lao động trong ngành công nghiệp sản xuất ở Hoa Kỳ. Đối với công nhân làm việc trong ngành sản xuất công nghiệp, bị cắt cụt chi là nguy cơ nghiêm trọng và là nguyên nhân của hơn 1.400 trường hợp bị thương nặng mỗi năm. Trong năm 2015, Cơ quan quản lý An toàn lao động và Sức khỏe Hoa Kỳ (OSHA) nhận được báo cáo hơn 2.600 trường hợp bị cắt cụt chi trên toàn quốc, trong đó 57% trong số đó là của công nhân sản xuất. Thông thường, cắt cụt chi xảy ra khi công nhân vận hành máy mà không được bảo vệ an toàn thích hợp hoặc đầy đủ.

Trong một nỗ lực để ngăn chặn làn sóng gia tăng tình trạng

này, vào đầu tháng 11 vừa qua, OSHA đã công bố việc tập trung cao vào mối nguy hiểm cắt cụt chi ở các bang Arkansas, Louisiana, Oklahoma và Texas. Mục đích là để thực thi các quy định an toàn và buộc người sử dụng lao động có trách nhiệm bảo vệ người lao động và làm giảm các trường hợp cắt cụt chi ở công nhân.

“Chúng tôi tập trung về mối nguy hiểm cắt cụt chi để nhắc nhở người sử dụng lao động rằng sự an toàn và sức khỏe vẫn nên là một ưu tiên hàng đầu”, Kelly C. Knighton, người quản lý khu vực của OSHA nói. “Chúng tôi chỉ có thể hy vọng rằng việc tập trung vào vấn đề này sẽ làm giảm nguy cơ bị cắt cụt chi cho người lao động tiếp tục làm việc với máy móc và thiết bị không được bảo vệ”.

Việc đẩy mạnh được bắt đầu với một giai đoạn thực thi mục tiêu, bao gồm cả kiểm tra thực địa và đánh giá của người sử dụng lao động trong ngành công nghiệp đối với máy móc thiết bị đã cho thấy nhiều công nhân phải đương đầu với mối nguy hiểm bị cắt cụt chi. Thanh tra an toàn và sức khỏe liên bang sẽ đánh giá các hoạt động, điều kiện làm việc việc lưu trữ hồ sơ và các chương trình an toàn - sức khỏe để đảm bảo sự tuân thủ.

OSHA sẽ tiến hành việc đẩy mạnh các cuộc thanh tra theo kế hoạch ngay lập tức. Theo đó, văn phòng khu vực sẽ tiếp tục mở các cuộc thanh tra để đáp ứng với các khiếu nại, các trường hợp nhập viện và tử vong.

**PHƯƠNG NGUYÊN**

**AUSTRALIA:**

## *Chiến dịch nhằm giảm thương tích và tử vong* TRONG NGÀNH NÔNG NGHIỆP

**C**hính quyền bang Queensland (Úc) đã phát động một chiến dịch phổ biến an toàn để cố gắng giảm bớt số người bị chấn thương và tử vong trong ngành nông nghiệp. Bộ trưởng Bộ Công thương và Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp đã phát động các chiến dịch này, và đề cập đặc biệt tới Shane Webcke -Đại sứ an toàn



của Queensland - người đã mất cha trong một tai nạn ngoài đồng. Các thông điệp này đã được phát trên các phương tiện phát thanh và truyền thông xã hội, trong ấn phẩm và mạng trực tuyến.

Tỷ lệ tử vong và thương tích ở lĩnh vực nông nghiệp ở Queensland (Úc) cao hơn một cách không tương xứng với các ngành công