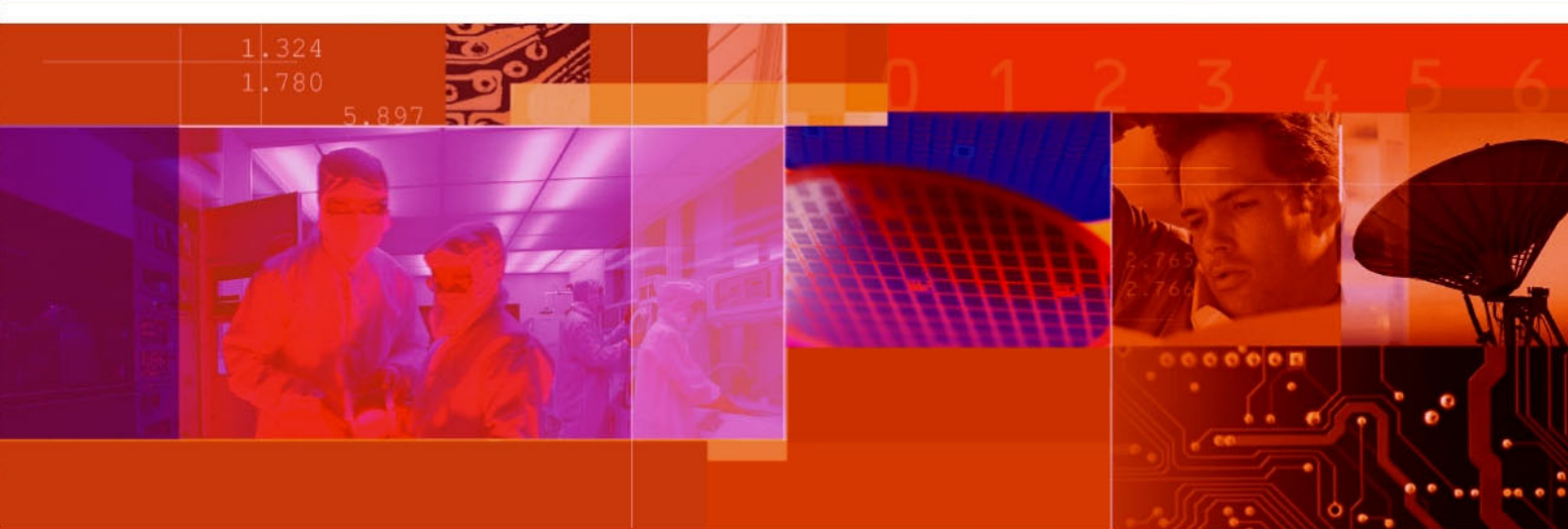
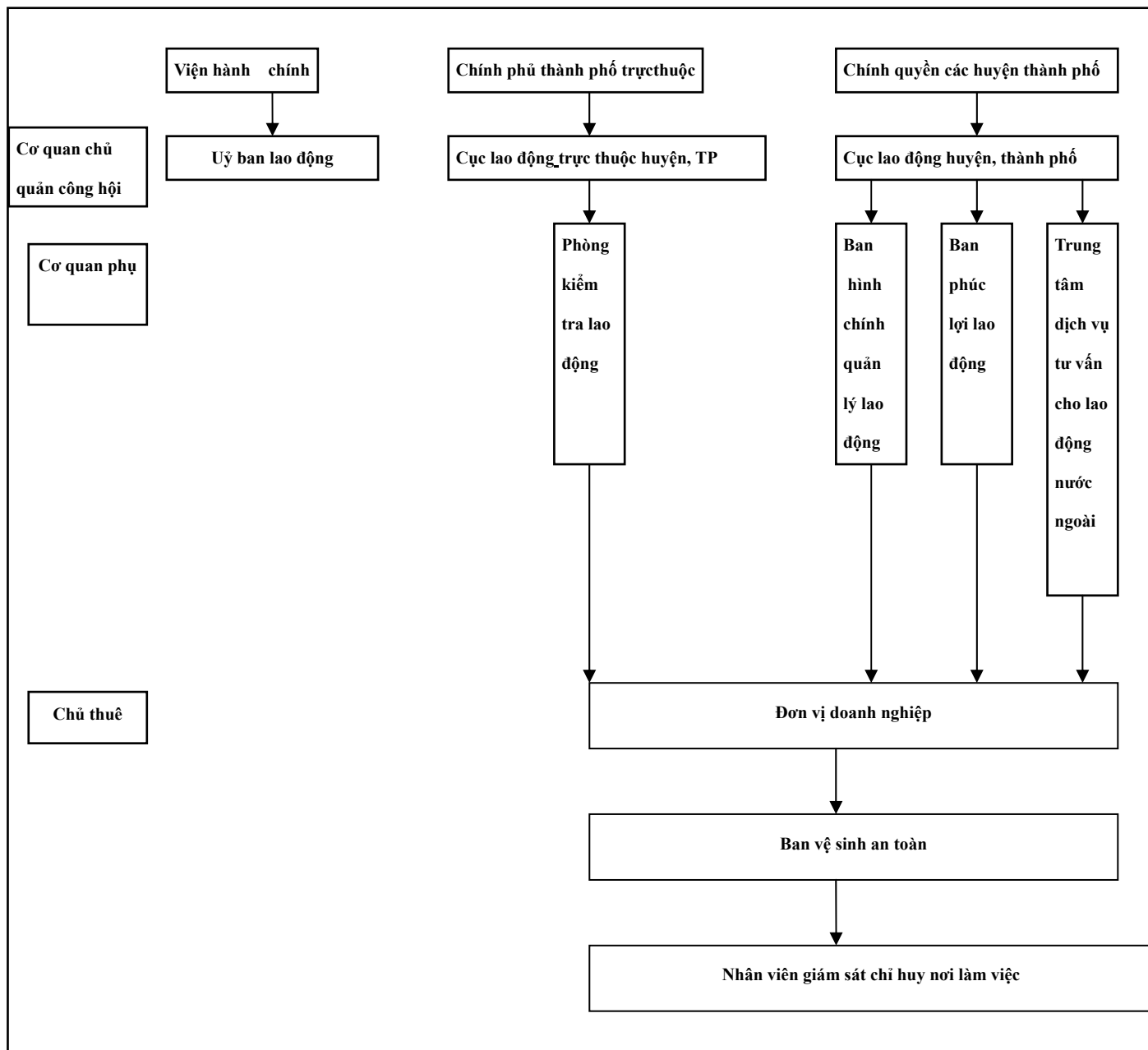


Giáo trình huấn luyện về an toàn nghề nghiệp vệ sinh cho lao động nước ngoài – Nghề điện tử



CHỦ ĐỀ 1: GIỚI THIỆU HỆ THỐNG VỆ SINH AN TOÀN LAO ĐỘNG TRONG NƯỚC, KHÁI NIỆM CƠ BẢN VỀ VỆ SINH AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ CÁC LOẠI TAI NẠN NGHỀ NGHIỆP ĐẶC TRƯNG

1-1 Hệ thống vệ sinh an toàn trong lao động



1-2 Phòng ngừa là chính sách tốt nhất

Khái niệm cơ bản về vệ sinh an toàn nghề nghiệp:

Hai nguyên nhân chính gây ra tai nạn nghề nghiệp gồm: “hành vi không an toàn” và “môi trường không an toàn”. Theo tài liệu của cục huấn luyện nghề nghiệp Ủy ban lao động cho biết, nghề tai nạn xảy ra từ trước đến nay chủ yếu là do những hành vi không an toàn dưới đây:

1. Sơ suất không chú ý
2. Không tuân thủ những điều cấm
3. Không theo đúng các quy trình an toàn
4. Không đeo dùng các trang thiết bảo hộ
5. Tình trạng sức khỏe không tốt

Tuy nhiên, tỷ lệ tai nạn lao động do những nguyên nhân không thấy được (như thiên tai) là 3%, do thiết bị hoặc môi trường không tốt chiếm 24%, trong khi đó tai nạn lao động do hành vi không an toàn chiếm tới 73%. Tai nạn có thể phòng ngừa, do vậy phương pháp có hiệu quả để phòng ngừa tai nạn lao động là tránh 5 hành vi không an toàn nói ở trên.

1-3 Hiện trạng lao động tại Đài Loan

Nước Ngành biệt	Thái Lan	Philippin	Indonesia	Việt Nam	Mông Cổ	Malaysia	Tổng số người
Ngành chế tạo	80,955	58,753	7,828	22,336	20	11	169,903
Khán hộ công	2,286	27,940	74,675	46,474	16	0	151,391
Ngành xây dựng	9,608	1,361	45	730	0	1	11,745
Thuyền viên	13	833	1,773	703	0	0	3,322
Giúp việc nhà	32	1,167	902	293	0	0	2,394
Tổng số người	92,894	90,054	85,223	70,536	36	12	338,755

(Tài liệu thống kê từ Cục huấn luyện nghề nghiệp của Ủy ban lao động cuối năm 2006)

1-4 Tổng hợp các ngành và các loại sự cố

Ngành chế tạo (gồm ngành điện tử, chế tạo sản phẩm kim loại v.v..)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bị kẹp, bị cuốn 2. Bị cắt, bị cứa 3. Té ngã 4. Động tác không đúng 5. bị đâm vào 6. Tiếp xúc với các vật có hại 7. Roi xuống, lăn xuống 8. Vật bay rơi xuống 9. Va đập 10. Vật thể bị sụt lở, đổ sụp
Ngành điện tử (thuộc ngành chế tạo)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bị cắt, bị cứa 2. Bị đè, bị đụng 3. Tiếp xúc với các hóa chất 4. chất khí bốc hơi 5. Thính lực, thị lực tổn thương
Ngành chế tạo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bị kẹp, bị cuốn

các sản phẩm kim loại (thuộc công nghiệp chế tạo)	2. bị đâm, bị cứa, bị cọ sát 3. Té ngã
Ngành thạch hóa (ngành dầu khí và chế tạo các sản phẩm từ than, sản xuất sản phẩm cao su và chất dẻo plastics)	1. Bị kẹp, bị cuốn 2. Bị cắt, bị cứa, bị cọ sát 3. Té ngã 4. Động tác không đúng 5. Bị đung 6. Va đập
Ngành xây dựng	1. Té ngã 2. Vật bay rơi xuống 3. Giẫm đạp 4. Vật thể bị sụt lở, đổ sụp 5. Tiếp xúc với nhiệt độ cao hoặc thấp 6. Rơi xuống, lăn xuống 7. Bị kẹp, bị cuốn 8. Bị đâm vào 9. Động tác không đúng 10. Va đập
Ngành chế tạo lắp ghép, sửa chữa phương tiện vận tải	1. Bị kẹp, bị cuốn 2. Bị đâm, bị cứa, bị cọ sát 3. Nổ

1-5 Giáo dục an toàn vệ sinh

Ý dụng giáo dục an toàn vệ sinh là để phòng tránh tai nạn lao động xảy ra. Để ngăn cản tai nạn lao động phát sinh, là dùng những thiết bị liên quan thích hợp cho lao động sử dụng, thực thi các biện pháp có hiệu quả ngăn cản tai nạn lao động phát sinh, và cho lao động có khái niệm an toàn vệ sinh, để phòng ngừa sự cố xảy ra.

Mục tiêu an toàn vệ sinh	Bảo vệ sức khoẻ người lao động, nâng cao hiệu quả công việc, tránh tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp.
Các phương hướng của an toàn vệ sinh	1. Đề phòng những nhân tố nguy hại trước khi sự việc xảy ra. 2. Hiểu các loại nguy hại tiềm tàng ở nơi làm việc. 3. Đánh giá mức độ nguy hại ở nơi làm việc. 4. Quản chế sự phát sinh phát triển của nguy hại.
Luật qui định về an toàn vệ sinh	Chủ yếu là luật an toàn vệ sinh lao động và quy định cho việc thực thi luật an toàn vệ sinh cho người lao động.

Các nhân tố nguy hại thường gặp	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nguy hại về hoá học: Hít phải hoặc tiếp xúc qua da với bụi, hơi, khói và giọt kim loại, phi kim loại, hydrocacbon và các khí độc. 2. Nguy hại về vật lý: môi trường nhiệt độ cao hoặc thấp, hoàn cảnh phức tạp của sự phân ly và không phân ly, tiếng ồn, rung, áp suất không khí bất thường. 3. Nguy hại mang tính con người: Ánh sáng không tốt, vận chuyển thương hại và công cụ nguy hại.
Cách kiểm soát những nguy hại đến sức khỏe	<ol style="list-style-type: none"> 1. công trình khống chế: thay thế phương thức làm việc, cách ly những chất có hại, sử dụng tự động hoá, áp dụng qui trình làm việc thông gió. 2. Quản lý hành chính: giảm thiểu tiếp xúc, xây dựng những quy định an toàn vệ sinh, phối hợp sử dụng các thiết bị bảo hộ, dán biểu ngữ cảnh cáo, thành lập thông tin về an toàn vệ sinh lao động, huấn luyện khẩn cấp phương pháp ẩn biến. 3. Theo dõi sức khỏe: Tiến hành kiểm tra sức khỏe.
Tại sao phải giáo dục an toàn vệ sinh?	H.W. Heinrich chỉ ra những nguyên nhân gây hại cho nhân viên thường gặp, hành vi không an toàn chiếm 88%, môi trường không an toàn chiếm 10%, hoặc cả hai. Do đó, thực hành giáo dục an toàn vệ sinh có thể phòng ngừa những hành vi thiếu an toàn và cải thiện môi trường không an toàn.
Mục đích huấn luyện	Giúp người lao động có được những kiến thức và kỹ năng cần thiết để phòng ngừa tai nạn lao động, bồi dưỡng quan niệm và thói quen coi trọng an toàn vệ sinh, am hiểu những nguy hiểm tiềm tàng ở nơi làm việc, đồng thời đưa ra các biện pháp phòng ngừa tai nạn phát sinh.
Quy định tuân theo	Theo luật an toàn vệ sinh lao động, lao động, nhân viên an toàn vệ sinh và lãnh đạo có nghĩa vụ tham gia huấn luyện.
Đối tượng giáo dục an toàn vệ sinh	<ol style="list-style-type: none"> 1. nhân viên an toàn vệ sinh 2. Các lãnh đạo có liên quan trong công việc an toàn vệ sinh 3. Nhân viên vận hành những máy móc thiết bị nguy hiểm 4. Nhân viên làm những công việc đặc thù 5. Nhân viên làm những công việc nặng nhọc 6. Nhân viên xác định môi trường làm việc 7. Nhân viên bình cổ an toàn thi công 8. Nhân viên bình cổ an toàn sản xuất 9. nhân viên cứu hộ 10. Nhân viên mới được nhận hoặc trước khi nhân viên thay đổi vị trí công việc
Thời gian và	Các đối tượng huấn luyện đều có qui định thời gian biểu và giáo

nội dung huấn luyện	trình huấn luyện
Nguyên tắc phân tích an toàn vệ sinh	Tìm ra tất cả các nguyên nhân bên ngoài, bên trong và nguyên nhân cơ bản, điều tra ra nguyên nhân cơ bản để sửa đổi.
Đề phòng tai nạn nghề nghiệp	Đề phòng sự phát sinh tai nạn nghề nghiệp, đầu tiên phải tiến hành 3 bước sau: nhận biết, đánh giá và kiểm soát nguy hại ở nơi làm việc, sự nhận biết, chúng ta cần phải xác định sự tồn tại của tất cả các loại nguy hiểm, phán đoán sự ảnh hưởng của nguy hại; phương diện đánh giá nơi xảy ra hoặc có thể xảy ra nguy hại cho lao động, xác định tình hình xảy ra có phù hợp qui định hay không, phải hiểu biết và nắm được cách sử dụng thiết bị hoặc phương pháp quản lý có đạt nhu cầu hay không; kiểm soát từ nơi xảy ra nguy hại nguyên nhân, từ nơi con đường nguy hại, phải tăng thêm kiểm soát từ nơi xảy ra nguy hại cho lao động, lập định qui trình làm việc an toàn.
Biện pháp ứng biến sau khi tai nạn nghề nghiệp xảy ra	Căn cứ theo luật bảo hộ lao động tai nạn nghề nghiệp, chủ thuê khi bắt đầu thuê công nhân phải thực hiện bảo hiểm lao động cho họ để đảm bảo an toàn cho lao động. Ngoài ra, sau khi tai nạn nghề nghiệp xảy ra, chủ thuê phải trợ cấp cho người lao động bị nạn, nếu chủ thuê không mua bảo hiểm lao động theo luật qui định hoặc không trợ cấp cho công nhân, chủ thuê phải bị xử phạt.

CHƯƠNG 2: TÀI LIỆU AN TOÀN VỆ SINH TRONG NGÀNH ĐIỆN

2-1 Đặc điểm của công nghiệp điện

Đặc điểm của lao động trong công nghiệp điện là vận hành máy hoặc thiết bị dùng nhiều điện năng, nó có thể tự động hoặc bán tự động, hoặc tiếp xúc với hoá chất có tính ăn mòn. Tai nạn chủ yếu do 3 khía cạnh: hoá học, lý học và tác hại do yếu tố con người.

1. Các tác hại hoá học: Hít phải hoặc tiếp xúc qua da với bụi, hơi, khói và giọt kim loại, phi kim loại, hydrocarbon và các khí độc.
2. Các tác hại lý học: môi trường nhiệt độ cao hoặc thấp, hoàn cảnh phức xạ của sự phân ly và không phân ly, tiếng ồn, rung mạnh và áp suất không khí bất thường.
3. Các tác hại do yếu tố con người: Thiếu sáng, chấn thương do mang vác hay công cụ lao động.

Bảng 2-1 do uỷ ban lao động thống kê tài liệu lập thành, nói rõ các loại thương tổn và quan hệ với vật trung gian.

Bảng 2-1 Vật trung gian gây ra thương tích và các loại thương tích thường gặp

Loại thương tích	Thiết bị	Tỷ lệ thương vong trong tất cả các ngành	
		Số người	%
Bị kẹp, bị cuốn	Máy móc động cơ nói chung, thiết bị truyền dẫn năng lượng, máy có động cơ	407	58.99
Bị cắt, bị cứa, cọ sát	Máy có động cơ nói chung, vật liệu, công cụ máy móc dùng sức người, dụng cụ lao động	263	60.74
Bị đụng	Bóc dỡ và vận chuyển xe tải, máy chuyển động có động cơ, vật liệu, thiết bị truyền dẫn, máy có động cơ nói chung, các máy nâng	236	69.62
Rò rỉ khí, tiếp xúc trực tiếp với hoá chất	Hít phải hoặc trực tiếp tiếp xúc qua da với hoá chất	104	86.67
Bị ngã	Thiết bị thi công và xây dựng bóc dỡ và vận chuyển xe tải, môi trường, máy vận chuyển có động cơ	230	47.13

2-2 Phân tích tình huống

Công nghiệp điện đa phần dùng đến những thiết bị tiêu hao nhiều năng lượng, các loại thương tổn cũng khác nhau về độ nặng nhẹ. Các tình huống lựa chọn dưới đây, tình huống bị kẹp, bị cuốn dẫn đến tử vong nhiều nhất, các loại thương tổn khác cũng có thể gây ra mức độ nghiêm trọng. Hy vọng rằng những tình huống dưới đây sẽ giúp chủ thuê và người lao động hiểu một cách rõ nhất tầm quan trọng của an toàn vệ sinh lao động.

Phương pháp phân tích sử dụng 3 tầng nguyên nhân để tìm ra căn nguyên, từ ngoài vào trong chia thành:

1. Nguyên nhân bên ngoài: Nguyên nhân quan trọng của sự cố.
2. Nguyên nhân bên trong: nguyên nhân sâu xa từ nguyên nhân bên ngoài.
3. Nguyên nhân cơ bản: nguyên nhân sâu xa nhất bắt nguồn từ nguyên nhân bên trong.

Sau khi mô tả các loại nguyên nhân, môi trường hoặc hành vi không an toàn được ghi trong ngoặc đơn

- i. Môi trường không an toàn: chủ thuê không tạo môi trường làm việc an toàn cả phần cứng và phần mềm, hoặc không có chế độ làm việc hợp lý, không có các khoá huấn luyện an toàn vệ sinh hiệu quả.
- ii. Hành vi không an toàn: Do cá nhân thiếu tiêu chuẩn về an toàn vệ sinh, và do thực tế là không tuân thủ trình tự quy định, tự đưa mình vào tình thế nguy hiểm

Phân loại nói trên chỉ là phân loại thô thiển, trong một số tình huống nguyên nhân có thể bao gồm cả hai. Các yếu tố khác nhau tùy theo tình hình chủ thể.

Cuối cùng, có một số chiến lược nhằm cải thiện tình hình và môi trường làm việc hiện tại, tăng hiệu quả sản xuất.

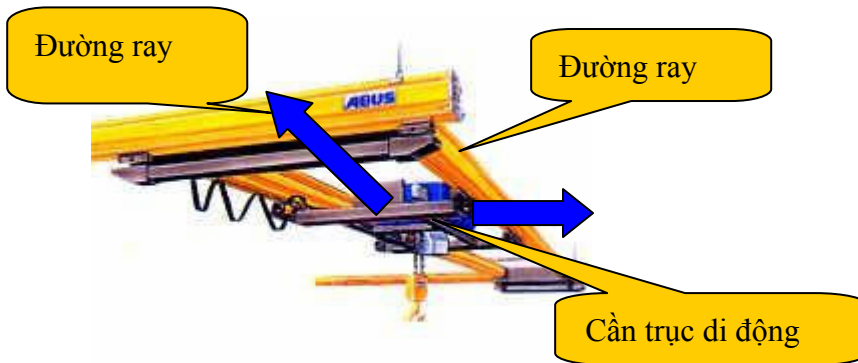
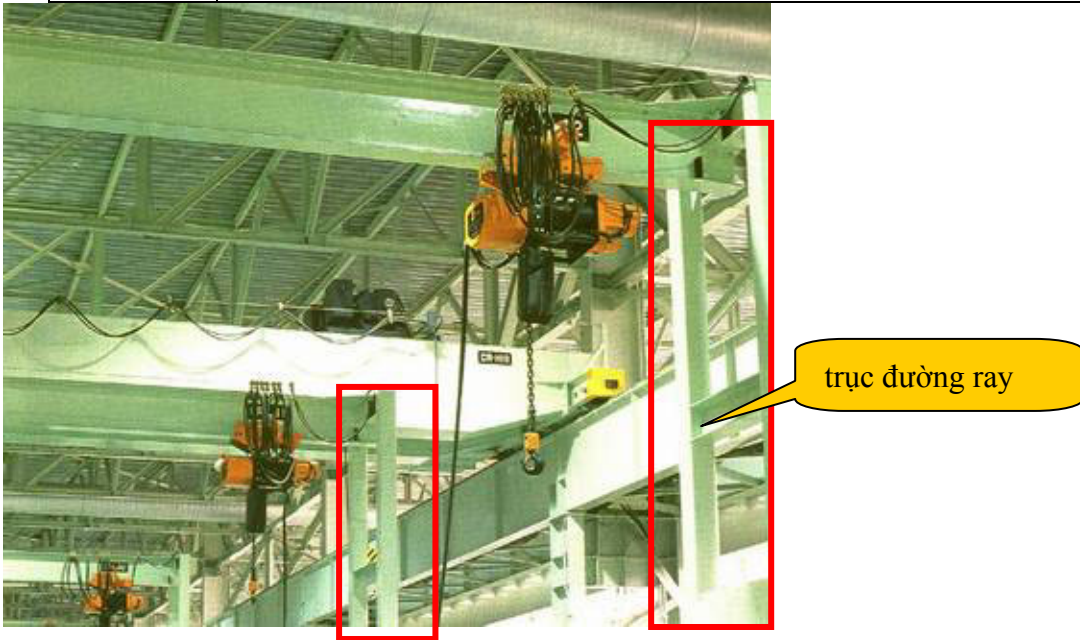
Tình huống 1: Bị kẹp và bị cuốn

- Tên gọi tình huống: Thêm nước phụ gia tại bể melanin bị cản trục kéo vật liệu kẹp cán chết

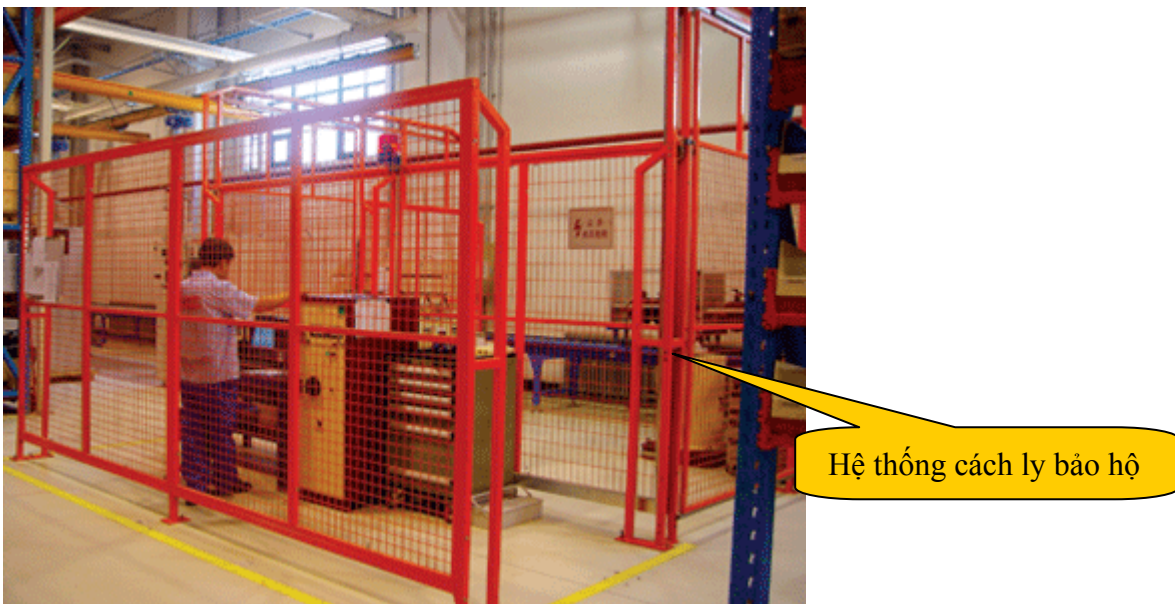
Nhân viên làm việc	Nữ, 25 tuổi, có 1 năm rưỡi kinh nghiệm
Nội dung công việc	Thêm nước phụ gia cho bể melanin
Thời gian	Khoảng 5 giờ chiều một ngày tháng 5 năm X dân quốc
Địa điểm	Dây chuyền sản xuất
Thiết bị gây thương tổn hoặc vật trung gian	Cản trục kéo vật liệu, cột đỡ cản trục
Sự việc như sau:	<p>Khoảng 4h 30 đến 5h một ngày, khi phó quản đốc A bộ phận sản xuất công ty đi điện tử X đến dây chuyền sản xuất tại bể melanin kiểm tra, mọi thứ đều bình thường. Đến 9h 20 phút tối đến kiểm tra lần nữa, đến cửa thì thấy nhân viên B làm việc ở dây chuyền sản xuất tại bể melanin bị kẹp giữa cản trục kéo vật liệu và cột, mặt hướng về bể nước phụ gia, đã ấn nút để chuyển hướng cản trục và đưa người bị hại đến bệnh viện cấp cứu, 1 tiếng đồng hồ sau thì tử vong.</p> <p>Dây chuyền sản xuất tại bể melanin dài khoảng 11m, rộng 2.1m, là thiết bị xử lý tự động, trên dây chuyền có bể rửa nước, rửa axit và melanin, hai bên thành bể cứ cách 2m có một trụ sắt 1cm × 1cm, trên trụ cách mặt đất 1.8m lắp quỹ đạo, cản trục</p>

	chuyển vật liệu vận hành theo quỹ đạo này (xem hình 2.1)	
Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nơi sản xuất không có phương tiện cách ly và bảo vệ (xem hình 2.2) (môi trường không an toàn) 2. Chỉ có 1 người vận hành không có nhân viên giám sát hoặc hỗ trợ (môi trường không an toàn) 3. Không có người phụ trách an toàn vệ sinh có thể làm công việc thanh tra (môi trường không an toàn) 4. Người lao động không được huấn luyện và không có đủ kiến thức về an toàn vệ sinh lao động (hành vi không an toàn) 5. Không xây dựng các quy tắc về an toàn vệ sinh lao động và người lao động không có gì để tuân theo (hành vi không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chủ thuê không cung cấp đủ trang thiết bị an toàn vệ sinh (môi trường không an toàn) 2. Nhân lực công ty không đủ, không thể tạo điều kiện hai người trở lên phối hợp làm việc (môi trường không an toàn) 3. Quy mô công ty không đủ lớn, không có cơ quan riêng quản lý vấn đề vệ sinh an toàn, cũng không có nhân viên giám sát hiện trường lao động (môi trường không an toàn) 4. Công ty coi nhẹ tầm quan trọng của việc giáo dục an toàn vệ sinh, hoặc không có kênh thông tin liên quan (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân cơ bản	<ol style="list-style-type: none"> 1. Các bộ phận phòng ban của công ty không có sự phân công lao động chi tiết theo nguồn nhân lực (môi trường không an toàn) 2. Văn hóa công ty chưa có nhận thức đầy đủ về tầm quan trọng của vệ sinh an toàn trong lao động, và sự giáo dục cũng chưa đến nơi đến chốn (môi trường và hành vi đều không an toàn)
Đề xuất đối sách	<ol style="list-style-type: none"> 1. Xây dựng cơ quan chuyên phụ trách vấn đề an toàn vệ sinh, thực hiện kiểm tra tự động đối với các thiết bị đã sử dụng. 2. Phải tiến hành giáo dục, huấn luyện lao động về an toàn vệ sinh trong khi làm việc; đồng thời đưa tinh hướng này vào tài liệu giáo dục, nâng cao nhận thức của lao động về an toàn vệ sinh, phòng ngừa tai nạn tương tự phát sinh. 3. Định ra các quy định hợp lý về an toàn vệ sinh, sau khi quy định được cơ quan kiểm tra thông qua, thông báo thực thi, đồng thời cưỡng chế việc thực hiện 4. Những người quản lý vệ sinh an toàn đơn vị thực hiện yêu cầu huấn luyện, nghiêm khắc giám sát trình tự thực hiện công việc của nhân viên. 5. Qui hoạch phân công lại nguồn lao động 	

6. Lắp đặt những trang thiết bị bảo vệ và thiết bị dừng lại khi khẩn cấp..., cung cấp trang thiết bị bảo hộ cho nhân viên.



Hình 2.1 Nạn nhân bị kẹp giữa cần trục di động và trục đường ray



Hình 2.2 Lắp đặt hệ thống cách ly bảo hộ có thể cách ly nhân viên

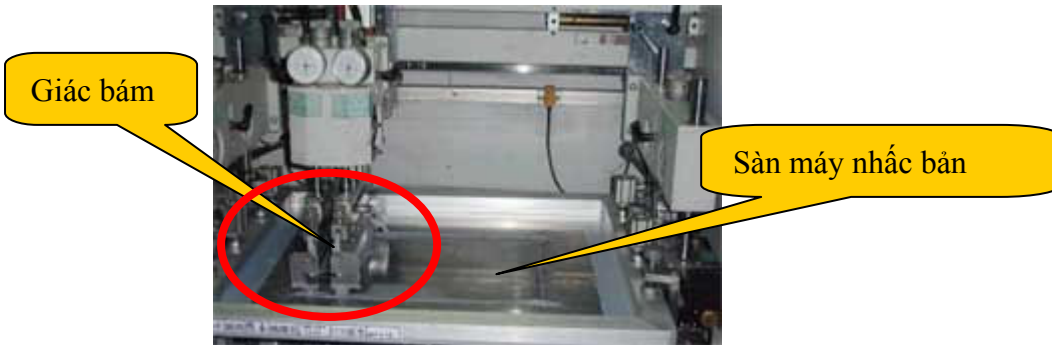
Tình huống 2: Bị kẹt hoặc bị cuốn

Tên tình huống: Công việc là vận hành máy lật, chết do bị máy nhắc bản hút kẹt ép_

Nhân viên làm việc	Đội phó Thắm và nhân viên kỹ thuật họ Giản
Nội dung công việc	Hai người vận hành máy lật đồng thời và cắt phôi đồng bằng dao.
Thời gian	Khoảng 6 giờ 40 chiều một ngày tháng 7 năm X dân quốc
Địa điểm	Dây chuyền sản xuất
Thiết bị gây thương tích hoặc vật trung gian	Dao mỹ nghệ bị kẹt, máy nhắc bản hút giác bám bạc đồng
Quá trình sự việc	Nhân viên kỹ thuật họ Giản vào ca đêm một ngày nọ cùng kỹ sư họ Thái hiện đang làm trợ lý bộ phận kỹ thuật thao tác máy nhắc bản, đến khoảng 6h 40 chiều, đội phó của anh Giản (tức người bị nạn-anh Thắm) điều anh Thái đến khu vực kiểm tra bản, trong khi đó bản thân anh Thắm lại cùng anh Giản thao tác máy, anh Giản và đội phó Thắm cùng thao tác khoảng mười mấy phút, cắt được khoảng 20 miếng đồng bạc, khoảng 7h, khi dao mỹ thuật anh Giản và đội phó Thắm đã sử dụng bị giác bám bạc đồng giữ chặt (nguyên nhân có thể là góc cắt hoặc lưỡi dao bị cùn, một con dao mỹ nghệ sau khi cắt khoảng 7,8 chục miếng đồng nạch phải thay lưỡi dao mới, nếu không vì dao cùn sẽ dẫn đến dao hay bị kẹt trên giác bám bạc đồng), anh Giản tháo dao ra và cắt lại tám đồng bạc, đội phó Thắm có thể do động tác tháo dao hơi chậm, lại do máy nâng bản đã được đội phó Thắm ấn nút khởi động nên đã tự động nâng lên, để tranh thủ thời gian thao tác, đội phó Thắm đã thò đầu vào bên dưới đĩa hút giác bám để tiện tháo dao, nên khi đĩa hút giác bám kéo miếng đồng bạc đã kéo luôn cả đầu của đội phó Thắm ép vào máy nâng bản (xem hình 2.3), do anh Giản mới được điều đến bộ phận thao tác máy nhắc bản 3 ngày, nên còn chưa thông thạo máy móc, do đó đã ngay lập tức hô hoán gọi mọi người đến cứu máy và cứu đội phó Thắm. Đội phó Thắm tim đã ngừng đập, và khí quản ngừng hô hấp

Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	<ol style="list-style-type: none"> 1. Không có thiết bị cách ly để tách công nhân khỏi máy nhấc bản. (môi trường không an toàn) 2. Dao bị máy giữ chặt, không thể rút ra ngay (môi trường không an toàn) 3. Nút khẩn cấp không hiện rõ. Kỹ thuật viên không thể ấn nó ngay lập tức để dừng máy (môi trường không an toàn) 4. Đội phó Thẩm có ý niệm sai về an toàn vệ sinh. Anh ta có quyết định sai không thuộc thẩm quyền và biến máy bán tự động thành tự động, và để thân mình đến gần chỗ máy móc (Hành vi không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chủ thuê không cung cấp đủ các thiết bị an toàn, vệ sinh. (Môi trường không an toàn) 2. Dao rất dễ cùn nên bị máy giữ chặt. Công ty cần yêu cầu người cung cấp thiết bị thiết kế lại kiểu máy (môi trường không an toàn) 3. Người phụ trách dây chuyền tự động không kịp thời ngăn chặn hành vi thiếu an toàn của đội phó Thẩm. (Môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân cơ bản	<ol style="list-style-type: none"> 1. Công ty không có các trang thiết bị cách ly ở những vùng nguy hiểm. (Môi trường không an toàn) 2. Công ty không cưỡng chế người lao động làm việc với sự chuẩn mực về quy trình hoặc bảo dưỡng thiết bị (hành vi không an toàn). 3. Trong văn hoá của công ty đối với vệ sinh an toàn chưa phải là quan trọng và việc tập huấn chưa đủ (môi trường và hành vi không an toàn).
Đề xuất chiến lược		<ol style="list-style-type: none"> 1. Thực hiện thanh tra vận hành một cách chính xác và xoá bỏ các yếu tố hành vi và môi trường không an toàn. 2. Người lao động trong khi làm việc bắt buộc phải tiến hành các khoá huấn luyện và giáo dục về an toàn vệ sinh. Các tình huống trên cần được đưa vào tài liệu huấn luyện để phòng ngừa các trường hợp tương tự xảy ra. 3. Xây dựng những quy tắc an toàn vệ sinh thích hợp được cơ quan hữu quan kiểm tra, sau đó in và bắt buộc thực hiện. 4. Những người quản lý vệ sinh an toàn thực hiện yêu cầu huấn luyện và thanh tra quy trình vận hành. 5. Lắp đặt những trang thiết bị cách ly bảo vệ và thiết bị dừng lại khẩn cấp.... Cung cấp trang thiết bị bảo hộ cho người lao động.

	<p>6. Thực thi chế độ thưởng phạt, cưỡng chế người lao động tuân thủ các quy trình thao tác chuẩn</p> <p>7. Cải thiện quy trình vận hành thiết bị và tránh cho dao cắt bị kẹt.</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



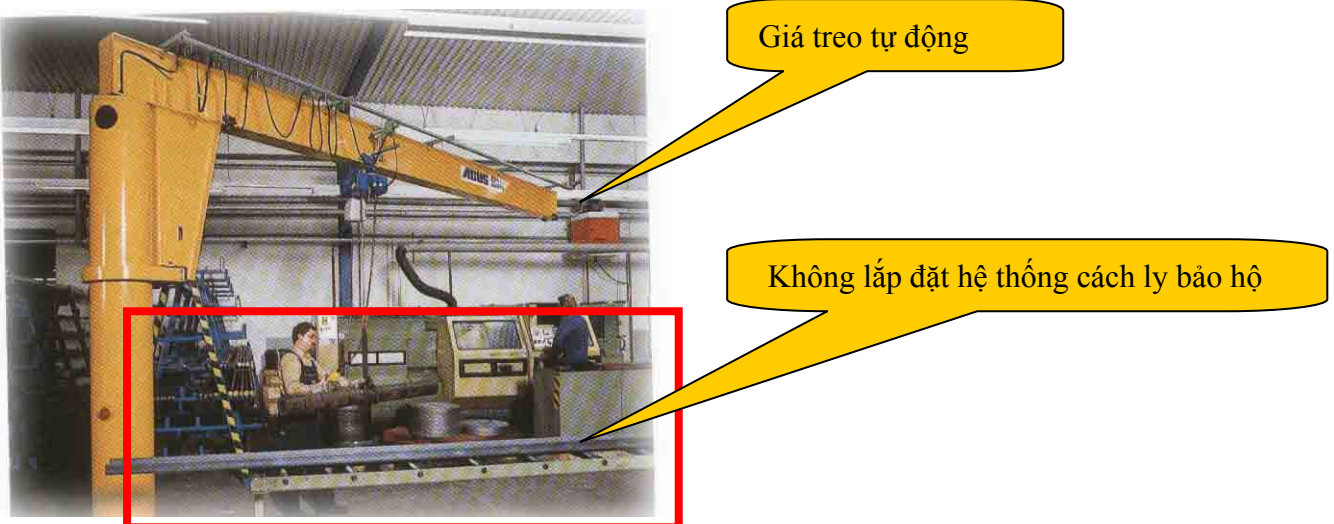
Hình 2.3 Nạn nhân bị ép giữa giác bám và sàn thi công

Tình huống 3: Bị đâm sầm

Tên tình huống: Chết do bị cánh cần cầu đâm sầm vào khi đang mạ niken cho PCB

Nhân viên làm việc	Nam, 25 tuổi
Nội dung công việc	Kiểm tra dây chuyền mạ Niken bản mạch điện BGA
Thời gian	Khoảng 8 giờ sáng một ngày tháng 4 năm X dân quốc
Địa điểm	Khu vực tự động trong dây chuyền sản xuất
Thiết bị gây thương tích hoặc vật trung gian	Già treo tự động (xem hình 2.4)
Quá trình sự việc	<p>Khoảng 8h sáng một ngày, trưởng ca A và công nhân B đang kiểm tra dây chuyền mạ Niken cho bản mạch điện BGA. Công nhân B có điện thoại nên bỏ đi đến văn phòng trước khu nhập vật liệu. Khoảng 2 phút sau anh ta trở lại bên dây chuyền sản xuất.</p> <p>Anh ta phát hiện thấy trưởng ca A nằm trên mặt đất, cạnh bể nước DI, đầu chảy máu, mặt úp xuống đất, chân ở trên đường kiểm tra cạnh lưới an toàn, lưng nằm trên lưới an toàn. Anh ta nhanh chóng được đưa đến bệnh viện cấp cứu nhưng không qua khỏi, và đã tử vong.</p>

Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trường ca chưa đóng thiết bị đã vượt qua lưới bảo vệ, vào khu vực tự động. Như vậy hành vi không an toàn, tức là khái niệm về an toàn vệ sinh của anh ta là chưa đủ (hành vi không an toàn) 2. Dây chuyền sản xuất không có người chỉ dẫn hoặc máy theo dõi nào để báo hiệu tình trạng kịp thời (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nhận thức của người lao động về an toàn vệ sinh chưa đầy đủ, tự đặt bản thân vào tình huống nguy hiểm (xem hình 2.5) (hành vi không an toàn) 2. Công ty không có tính hiệu cảnh báo để ngăn chặn những người không có nhiệm vụ vào khu vực làm việc. (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân cơ bản	<ol style="list-style-type: none"> 1. Công ty không cưỡng chế người lao động tuân thủ trình tự lao động tiêu chuẩn (hành vi không an toàn) 2. Trong văn hoá của công ty đối với an toàn vệ sinh công nghiệp chưa quan trọng, việc giáo dục chưa đầy đủ (môi trường và hành vi đều không an toàn)
Đề xuất ý kiến		<ol style="list-style-type: none"> 1. Người lao động trong khi làm việc bắt buộc phải tiến hành các khoá huấn luyện, giáo dục về an toàn vệ sinh. Các tình huống trên cần được đưa vào tài liệu huấn luyện để phòng ngừa các trường hợp tương tự xảy ra. 2. Đặt ra những quy tắc an toàn vệ sinh thích hợp trong lao động, sau khi được cơ quan hữu quan thông qua, tuyên bố, và cưỡng chế thực hiện. 3. Những người quản lý vệ sinh an toàn đơn vị thực hiện yêu cầu huấn luyện và thanh tra quy trình vận hành.



Hình 2.4 Khu vực làm việc tự động không lắp đặt biển báo hiệu cách ly bảo hộ



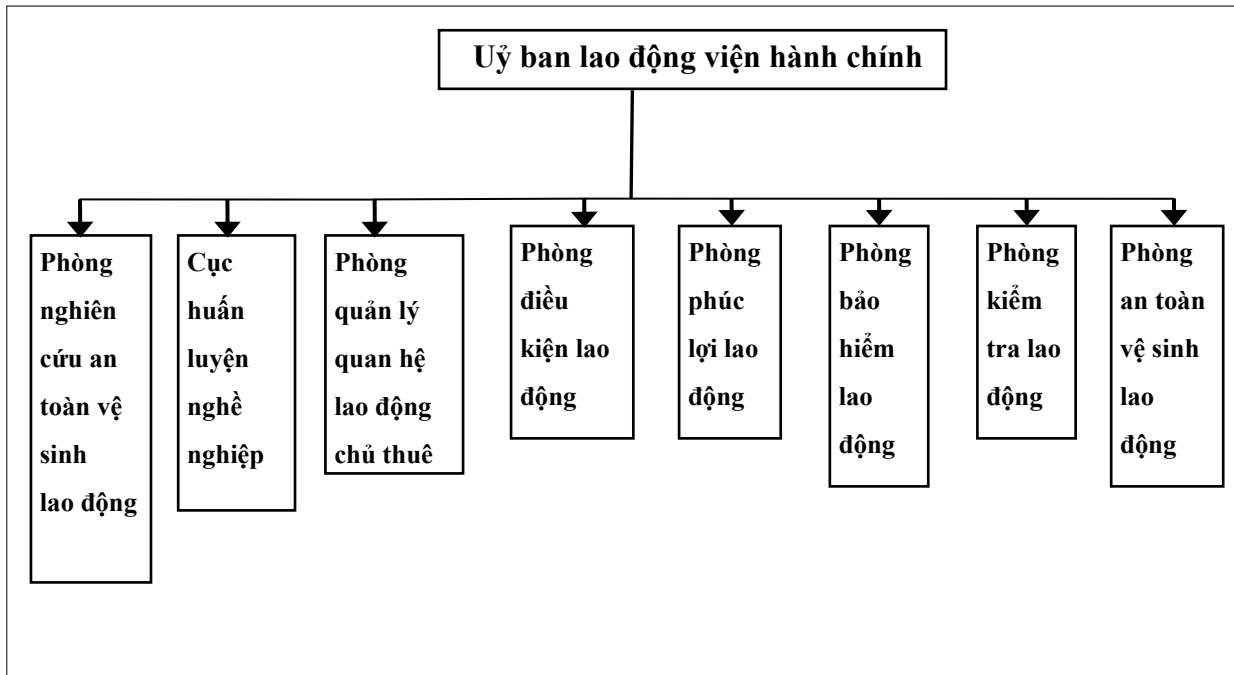
Hệ thống cách ly bảo hộ

Hình 2.5 Lắp đặt hệ thống cách ly bảo hộ có thể cách ly nhân viên

2-3 Kết luận

Những tai nạn nghề nghiệp kể trên, có thể do môi trường không an toàn, cũng có thể do hành vi không an toàn. Chỉ có chủ thuê và người lao động cùng phải có trách nhiệm vì an toàn vệ sinh nghề nghiệp. Người lao động cần phản ánh với chủ thuê những yếu tố không an toàn trong môi trường. chủ thuê cần có trách nhiệm quan tâm tới việc cải thiện nơi làm việc và sửa chữa các hành vi không an toàn của người lao động. Các quan niệm này phụ thuộc vào sự giáo dục, huấn luyện về an toàn vệ sinh trong một thời gian dài. Khi ở Công ty xây dựng được một nền văn hóa tốt đẹp, điều kiện ở nơi làm việc có thể được cải thiện hoàn toàn. Công ty hình thành được ấn tượng tốt đẹp về bản thân và tập hợp được những người lao động. Điều này đảm bảo cho công ty sản xuất thuận lợi, đạt mục tiêu không có tai nạn lao động.

Chủ đề 3: Giới thiệu việc hỗ trợ và đảm bảo quyền lợi cho lao động nước ngoài



3-1 An toàn, vệ sinh cho lao động

Theo luật an toàn vệ sinh lao động qui định, chủ thuê phải đảm bảo an toàn- vệ sinh tại nơi làm việc. Ngoài ra, cũng phải cung cấp trang bị bảo vệ cá nhân, các quy trình an toàn, các loại tổn thương có thể có, đào tạo an toàn vệ sinh lao động và đào tạo dự phòng, bảo vệ người lao động cả về thể lực lẫn trí lực bước an toàn, những nguy hiểm có thể gặp, những điều cần chú ý khi làm việc, cách thoát hiểm, cấp cứu, phòng cháy..., nhằm bảo vệ sự an toàn và sức khỏe về thể chất lẫn tinh thần cho người lao động.

3-2 Giải quyết tranh chấp

Giải quyết tranh chấp giữa chủ thuê và người lao động: Trong thời gian làm việc tại Đài Loan, khi gặp tranh chấp về hợp đồng lao động hoặc quyền lợi lao động, người lao động có thể tìm đến khu vực Cơ quan chủ quản hành chính lao động của chính phủ các huyện, thành phố hoặc các Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài tại địa phương hoặc các đoàn thể xin được sự giúp đỡ.

3-3 Các kênh hỗ trợ có liên quan

Lao động nước ngoài trong thời gian làm việc tại Đài Loan, khi gặp tranh chấp về hợp đồng lao động hoặc quyền lợi lao động, người lao động có thể tìm đến khu vực Cơ quan chủ quản hành chính lao động của chính phủ các huyện, thành phố hoặc các Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động tại địa phương xin được sự giúp đỡ. Hoặc gọi điện thoại khiếu nại miễn phí dành cho lao động nước ngoài do uỷ ban lao động cung cấp (tiếng Anh: 0800-885885, tiếng Thái Lan: 0800-885995, tiếng Indonesia: 0800-885958, tiếng Việt: 0800-017858)

Trung tâm	Địa chỉ	Điện thoại/Fax
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Đà Bắc	Số 21, lầu 8, phố Dịch Hóa, đoạn 1 khu Đại Đồng, thành phố Đà Bắc	ĐT : 02-25502151 FAX : 02-25507024
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Đà Bắc	Số 161, lầu 7, đường Trung Sơn, đoạn 1, thành phố Bàn Kiều, huyện Đà Bắc	ĐT : 02-89659091 02-89651044 FAX : 02-89651058
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Cơ Long	Số 1, đường Nghĩa Nhất, thành phố Cơ Long	ĐT : 02-24258624 FAX : 02-24226215
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Đào Viên	Số 1, lầu 8, đường Huyện Phủ, thành phố Đào Viên	ĐT : 03-3344087 03-3341728 03-3322101 FAX : 03-3341689
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Tân Trúc	Số 69, lầu 5, phố Quốc Hoa, thành phố Tân Trúc	ĐT : 03-5319978 FAX : 03-5319975
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Tân Trúc	Số 10, lầu 4, đường Quang Minh 6, thành phố Trúc Bắc, huyện Tân Trúc	ĐT : 03-5520648 FAX : 03-5520771
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Miêu Lật	Số 1121, đường Quốc Hoa, thành phố Miêu Lật	ĐT : 037-357040 Ext. 502 037-364548 FAX : 037-363261
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Đài Trung	Số 53, lầu 2, đường Tự Do, đoạn 2, thành phố Đài Trung	ĐT : 04-22296049 FAX : 04-22296048 Đường dây dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài 0800-600088
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Đài Trung	Số 36, lầu 6, phố Dương Minh, thành phố Phong Nguyên, huyện Đài Trung	ĐT : 04-25240131 FAX : 04-25285514
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Chương Hoá	Số 100, lầu 8, đường Trung Hưng, thành phố Chương Hoá	ĐT : 04-7297228 04-7297229 FAX : 04-7297230
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Nam Đầu	Số 660, lầu 1, đường Trung Hưng, thành phố Nam Đầu, huyện Nam Đầu.	ĐT : 049-2238670 FAX : 049-2238353
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Vân Lâm	Số 515, đường Vân Lâm, đoạn 2, thành phố Đầu Lục, huyện Vân Lâm	ĐT : 05-5338087 05-5338086 FAX : 05-5331080
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Gia Nghĩa	Số 199, lầu 1, đường Trung Sơn, thành phố Gia Nghĩa	ĐT : 05-2231920 FAX : 05-2228507
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Gia Nghĩa	Số 1, đường Tường Hoà 2, đoạn Đông, thành phố Thái Bảo, huyện Gia Nghĩa	ĐT : 05-3621289 FAX : 05-3621097
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Đài Nam	Số 6, lầu 8, đường Vĩnh Hoa, đoạn 2, thành phố Đài Nam	ĐT : 06-2951052 06-2991111 FAX : 06-2951053
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Đài Nam	Số 36, lầu 7, đường Dân Trị, thành phố Tân Doanh, huyện Đài Nam	ĐT : 06-6326546 FAX : 06-6373465
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Thành phố Cao Hùng	Số 6, lầu 6 đường Trần Trung, khu Tiền trấn, thành phố Cao Hùng	ĐT : 07-8117543 FAX : 07-8117548
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Cao Hùng	Số 117, lầu 3, đường Đại Bi, xã Ô Tùng, huyện Cao Hùng	ĐT : 07-7338842 FAX : 07-7337924

Trung tâm	Địa chỉ	Điện thoại/Fax
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Nghi Lan	Số 95, phố Đồng Khánh, thành phố Nghi Lan, huyện Nghi Lan	ĐT : 03-9324400 FAX : 03-9356545 03-9314341
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Hoa Liên	Số 17, đường Phú tiền, thành phố Hoa Liên	ĐT : 03-8239007 FAX : 03-8237712
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Đài Đông	Số 276, đường Trung Sơn, thành phố Đài Đông	ĐT : 089-359740 FAX : 089-341296
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Bình Đông	Số 17, đường Tự Do, thành phố Bình Đông	ĐT : 08-7519938 FAX : 08-7515390
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Bành Hồ	Số 160, phố Đại Hiền, phường Án Sơn, thành phố Mã Công, huyện Bành Hồ	ĐT : 06-9212680 FAX : 06-9217390,
Trung tâm dịch vụ tư vấn và kiểm tra lao động nước ngoài Huyện Kim Môn	Số 60, đường Dân Sinh, thị trấn Kim Thành, huyện Kim Môn	ĐT : 082-373291 FAX : 082-371514
Trung tâm dịch vụ tư vấn lao động nước ngoài Huyện Liên Giang	Số 76, thôn Giới Thọ, xã Nam Can, huyện Liên Giang	ĐT : 0836-25022 Ext. 13 FAX : 0836-22209



22143台北縣汐止市橫科里橫科路407巷99號

TEL : (02)26607600