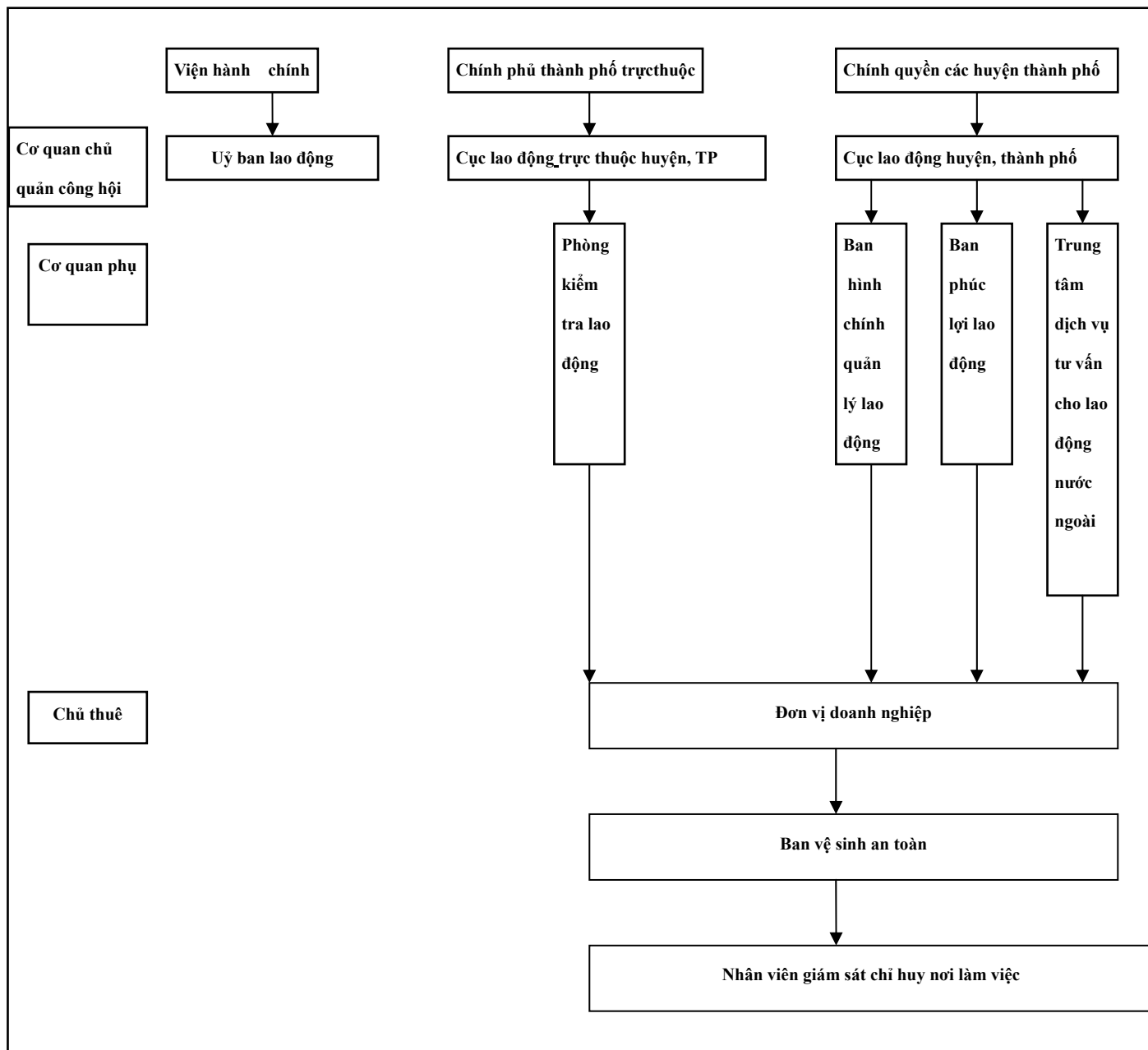


Giáo trình huấn luyện về an toàn nghề nghiệp vệ sinh cho lao động nước ngoài– Nghề Hoá dầu (Thạch hoá)



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 đùng 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 HOÁ DẦU

2-1 Đặc tính nghề nghiệp

Người lao động trong ngành hoá dầu có tỷ lệ mắc ung thư cao hơn người lao động trong lĩnh vực khác, vì trong ngành hoá dầu hoá liệu thường là chất hữu cơ bay hơi (polyethylen, chloroethylene, benzene, vật hợp hoá v.v...), và dễ gây ra ô nhiễm khí. Có thể phân tích từ 3 nguyên nhân là do tác hại hóa học, tác hại lý học và tác hại do các yếu tố con người:

1. Các tác hại hoá học: hít phải hoặc da tiếp xúc trực tiếp với bụi, hơi, khói và các giọt kim loại, phi kim loại, hydrocarbon và các khí độc.
2. Các tác hại lý học: môi trường nhiệt độ quá cao hoặc quá thấp, bức xạ ion hoá hoặc không ion hoá, tiếng ồn, rung và áp lực khí không bình thường.
3. Tác hại do yếu tố con người: ánh sáng không tốt, các tác hại do chất nghiệp cơ bắp và gây hại từ máy móc, hệ thống công cụ, phương pháp làm việc và sự nguy hại từ hoàn cảnh được thiếc kế.

Các thống kê của Ủy ban lao động trong bảng 2-1 cho thấy liên quan giữa các loại tổn thương và vật trung gian

Bảng 2-1 Vật trung gian các loại tổn thương thường gặp

Loại tổn thương	Thiết bị	Tổn thương và tử vong trong tất cả các ngành	
		Số người	%
Bị kẹp, bị cuốn	Máy móc động cơ nói chung, thiết bị truyền dẫn, máy có động cơ vận chuyển	114	20.80%
Bị cắt, bị cứa, bị cọ sát	Máy móc động cơ nói chung, vật liệu, máy và công cụ dùng sức người	51	9.30%
Tiếp xúc với nhiệt độ quá cao hoặc quá thấp	Các chất nguy hiểm, vật có hại, luồng nhiệt độ cao và các hoá chất khác	30	5.47%
Cháy	Xử lý các bột dễ cháy và các chất nguy hiểm khác, bể dự trữ, thùng dầu.v.v..	19	3.47%
Tiếp xúc với các chất có hại	Khí độc, hơi nóng, bụi và các vật có hại khác	8	1.46%

2-2 Phân tích tình huống

Hoá dầu là một loại công nghiệp nhiều nguy cơ, tiêu hao nhiều năng lượng và ô nhiễm cao. Môi trường vận hành hay xảy ra tai nạn là sửa chữa thiết bị hàng năm, điện tử, khí, vận hành giàn giáo, bảo hành đường ống, rửa các bể, vận hành trong không gian hẹp v.v... Có các tai nạn phát sinh là do hành vi con người hoặc công xưởng như; rơi xuống, bị kẹp, vật rơi vào, điện giật, thiếu ôxy, cháy nổ, sập hầm v.v..., thậm chí còn gây ra ô nhiễm và tai nạn nghiêm trọng, dẫn đến

sự xung đột giữa dân cư xung quanh và nhà máy. Trong công nghiệp hoá dầu, đặc biệt trong các nhà máy sản xuất các nguyên liệu hoá dầu, các nhà máy như vậy có quy mô lớn, và việc sản xuất thường liên quan đến phản ứng hoá học mạnh. Các thiết bị, vận hành, các bể dự trữ, nhà kho và các thiết bị công cộng, nếu có 1 chút không lưu ý, đều có thể cháy nổ do tràn hay rò rỉ hoá chất. Chúng tôi giới thiệu tầm quan trọng của an toàn vệ sinh qua các tình huống sau đây.

Tình huống 1: Bị kẹt, bị cuốn

● **Tên tình huống: Tử vong do bị kẹt vào máy khi đang vệ sinh trục máy**

Người vận hành	Nữ, công nhân lau sạch những sợi thừa còn bám trên trục dọc
Nội dung công việc	Thực hiện công việc lau sạch những sợi thừa còn bám trên trục dọc
Thời gian	Khoảng 2 giờ 30 chiều tháng 12 năm X dân quốc
Nơi làm việc	Hiện trường công việc lau sạch những sợi thừa còn bám trên trục dọc
Thiết bị gây thương tích hoặc vật trung gian	Trục truyền động
Quá trình sự việc	Dựa theo trường ca Tăng chứng kiến tai nạn và là người giúp nạn nhân hôm đó nói rằng:” khoảng 2h 30 chiều, tôi phụ giúp nạn nhân lau sạch những sợi thừa còn bám trên trục máy. Tôi tận dụng xe vận chuyển trục dọc chuyển trục dọc đang chờ xử lý lên máy chính và đặt đúng chỗ. Nạn nhân đứng bên phải, tôi đứng bên trái giúp cô ấy .Cô ấy khởi động máy làm trục dọc chuyển động, mỗi tay hai chúng tôi cầm 2 bó sợi PE (sợi thừa), phối hợp theo hướng chuyển động của trục dọc, kéo sợi PE ra ngoài (như hình 2.1). Đột nhiên, chân của nạn nhân bị kéo, đồng thời cuốn chặt vào sợi PE để trên mặt đất, cô ấy vội vàng ấn nút dừng đóng mở, để dừng trục đang chuyển động, nhưng vẫn bị cuốn vào trong (phần chân bị cuốn trước, các phần khác của cơ thể bị cuốn sau) . Ngay lập tức tôi lao đến trục dọc, thử làm cho nó dừng chuyển động, sau khi phần chân của tôi bị sợi PE cuốn đúng một vòng, trục dọc mới hoàn toàn ngừng chuyển động. Sau khi tôi gỡ sợi PE ra khỏi chân, liền chạy xuống tầng dưới kêu cứu. Xưởng trưởng vội vã đến hiện trường, hai chúng tôi hợp sức gỡ sợi PE khỏi người nạn nhân, và đưa cô ấy đến bệnh viện cấp cứu, nhưng đến 3h chiều cùng ngày vẫn không qua khỏi do bị thương quá nặng.

Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	1. Công ty không lắp đặt các tấm bảo vệ,quầy bảo vệ ở vị trí thích hợp trên máy (môi trường không an toàn) 2. Công ty không lắp đặt tín hiệu rõ ràng ở vị trí thích hợp trên máy để dừng lại khẩn cấp (xem hình 2.2) (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	Không xây dựng kế hoạch tự động kiểm tra, do vậy không thực hành kiểm tra tự động
	Nguyên nhân cơ bản	1. Chưa tiến hành giáo dục, huấn luyện cho công nhân những kiến thức bắt buộc để đề phòng tai nạn khi làm việc 2. Người lao động thiếu nhận thức về an toàn vệ sinh
Đề xuất ý kiến		1. Tiến hành giáo dục, huấn luyện để nâng cao kiến thức vệ sinh an toàn của lao động, phòng tránh những tai nạn tương tự xảy ra. 2. Khi làm những quy trình có khả năng nguy hiểm như vệ sinh, tra dầu, kiểm tra, sửa chữa hoặc điều chỉnh máy, phải dừng chạy máy. Để tránh việc người khác không biết mà thao tác máy đó, cần khoá máy hoặc dán biển, đồng thời lắp đặt một số thiết bị an toàn để tránh vật thể rơi xuống gây nguy hiểm. Khi vận hành máy, phải làm một số công việc trước, chủ thuê phải lắp đặt những tấm chắn bảo vệ ở những nơi nguy hiểm. Cuối cùng, phải bố trí lại nhân lực. 3. Các thành viên phụ trách an toàn vệ sinh lao động cần có kế hoạch phòng ngừa tai nạn, thương tích nghề nghiệp, kế hoạch ứng cứu, hướng dẫn các phòng ban liên quan thực hiện



Hình 2.1 Máy với trục truyền động



Hình 2.2 Lắp đặt tấm bảo vệ và thiết bị khẩn cấp

Tình huống 2: Tiếp xúc với nhiệt độ cao và thấp

- **Tên tình huống: 3 người bị bỏng thương do EG thoát ra gây nóng trong lúc làm vệ sinh bể EG**

Người bị thương	Nam, Nhân viên vệ sinh bể EG
Nội dung công việc	Vệ sinh bể EG
Thời gian	Khoảng 13h 30 phút tháng 4 năm X dân quốc
Địa điểm	Hiện trường vệ sinh bể EG
Thiết bị gây thương tích hoặc vật trung gian	EG { $C_2H_4(OH)_2$ }
Quá trình sự việc	Theo anh Khâu kể lại như sau: khoảng 11h 50 phút phát hiện hệ thống chân không bị vật đọng lại gây tắc, anh Đồng triệu tập tôi chờ 6 người rồi cùng đi xử lý, từ 13h đến 13h30 là thông, Lúc đó lượng lớn $C_2H_4(OH)_2$ (dưới đây gọi tắt là EG) trong bể kín bị rò rỉ (xem hình 2.3), khi đó, anh Đồng, anh Lâm và lao động nước ngoài Kim đang thực hiện công việc, chạy không kịp bị EG nóng phun vào chân phải nhập viện. Tôi cùng anh Tô ở phía ngoài nên không bị phun vào người, anh Đồ chỉ bị phun có một giọt, bôi thuốc xong là có thể lập tức làm việc trở lại. Khi đó áp lực của hệ thống này lên tới khoảng 1010 milibarơ, nhiệt độ EG khoảng 82° C, Ba người gặp nạn khi đang làm việc đều mặc áo bảo hộ, nhưng áo bảo hộ đó không có tác dụng bảo vệ chân, nên phần chân mới bị bỏng. EG chuyển qua máy làm lạnh ngâm sử dụng, ống ngâm kín cao khoảng 1.5m, trong đó lượng EG lớn nhất khoảng 100 đến 150 kg, mặc dù lần này lượng phun ra ngoài không thể tính được, nhưng không vượt quá 150kg, công việc này tạm thời chưa có trình tự thao tác tiêu chuẩn.

Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	Khi vệ sinh bể EG, công ty không cung cấp trang thiết bị bảo hộ hiệu quả cho người lao động. Trước khi vệ sinh bể người lao động không thải hết phần EG còn sót lại trong bể (xem hình 2.4) (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	Khi có vật liệu nóng rơi xuống, công ty không sơ tán công nhân. Ngoài ra, người lao động không sử dụng các trang bị bảo vệ thích hợp
	Nguyên nhân cơ bản	1. Chưa đánh giá sự nguy hiểm của công việc trên thực tiễn. 2. Chưa xây dựng và áp dụng các tiêu chuẩn thao tác an toàn
Đề xuất ý kiến		1. Khi có vật liệu nóng rơi xuống, công ty phải sơ tán công nhân. Ngoài ra, người lao động phải sử dụng các trang bị bảo vệ thích hợp. 2. Cần xây dựng và áp dụng các tiêu chuẩn thao tác an toàn



Hình 2.3 bể kín đựng $C_2H_2(OH)_2$



Hình 2.4 Quần áo bảo hộ

Tình huống 3: Hoả hoạn

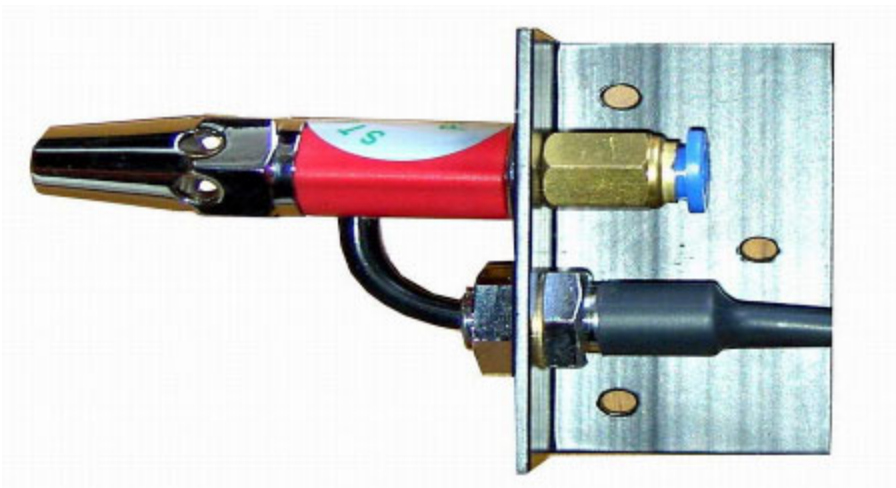
● **Tên tình huống: Tử vong do phát sinh hoả hoạn khi đang thao tác máy vắt nước ly tâm**

Người bị thương	Nam, Nhân viên bốc dỡ sản phẩm của máy vắt nước ly tâm	
Nội dung công việc	Thao tác máy vắt nước ly tâm	
Thời gian	Khoảng 11h 50 phút tháng 8 năm X dân quốc	
Địa điểm	nơi làm việc với máy vắt nước ly tâm	
Thiết bị gây thương tích hoặc vật trung gian	Hoá chất	
Quá trình sự việc	Khoảng 11h 50 phút một ngày, hai công nhân đang thực hiện công việc bốc dỡ sản phẩm tại cổng dỡ vật liệu tầng 1 dưới bể phản ứng (tầng 3), dùng khoảng 25kg túi ny lông đang được đựng dỡ vật ở cổng dỡ vật liệu của máy vắt nước ly tâm (xem hình 2.5), lúc này đã dỡ vật liệu đến cái túi cuối cùng, phát hiện bề mặt sản phẩm trong túi ny lông có một lớp khói đen, đồng thời có hiện tượng lác đác tia lửa nhỏ, các tia lửa lập tức lan ra các túi ny lông, các túi ny lông cũng bị nóng chảy, lửa lan đến tầng 1. Lửa tiếp tục lan đến thiêu cháy cổng dỡ vật liệu của máy vắt nước ly tâm tầng một và máy vắt nước ly tâm tầng 2, bể phản ứng tầng 3 mù mịt khói, bộ phận thiết bị trên tầng 4 và tầng 5 cũng bốc khói. Chỉ có người lao động làm việc trên tầng hai do nóng bị xiu, chạy không kịp nên tử vong.	
Phân tích	Các tầng nguyên nhân	Mô tả
	Nguyên nhân bên ngoài	Bể phản ứng và máy vắt nước ly tâm không có thiết bị loại bỏ tĩnh điện.(xem hình 2.6) (môi trường không an toàn)
	Nguyên nhân bên trong	1. Chưa có bộ phận nghiệp vụ quản lý về an toàn vệ sinh lao động 2. Không có kế hoạch tự động kiểm tra để thực hiện kiểm tra tự động
	Nguyên nhân cơ bản	1. Không tiến hành giáo dục vệ sinh an toàn và huấn luyện phòng ngừa tai nạn. 2. Định ra những quy tắc an toàn vệ sinh lao động.
Đề xuất ý kiến	1. Nếu các thiết bị có khả năng cháy nổ do tĩnh điện, cần phải có tiếp đất, sử dụng chất cách điện, tăng ẩm, để tránh các tai nạn tương tự 2. Cần có bộ phận phụ trách về an toàn vệ sinh lao động 3. Xây dựng và thực hiện kế hoạch tự động kiểm tra để thực hiện kiểm tra tự động 4. Tiến hành giáo dục, huấn luyện người lao động về khả năng thao tác, phòng	

ngừa tai nạn, về kiến thức an toàn vệ sinh lao động. 5. Công ty cần làm việc với đại diện người lao động xây dựng các quy định an toàn vệ sinh, sau khi báo cáo cho cơ quan kiểm tra, và công cáo thực thi



Hình 2.5 Máy thoát nước ly tâm để dỡ vật liệu

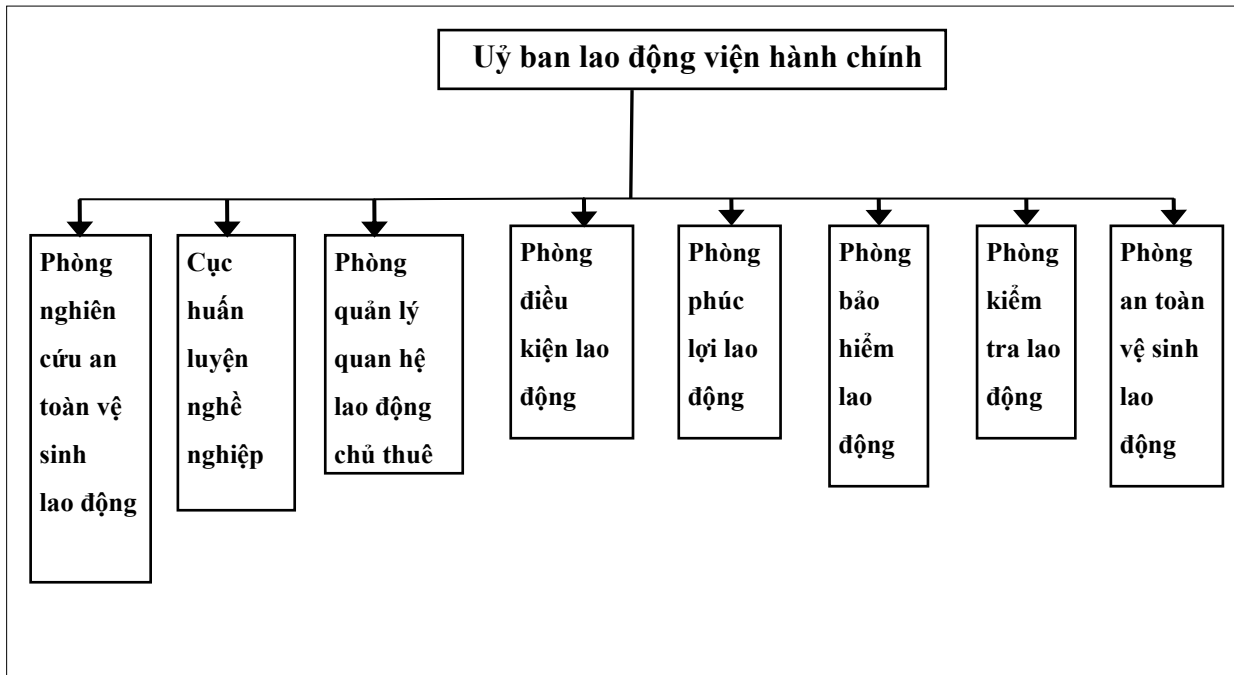


Hình 2.6 Thiết bị loại bỏ tĩnh điện

2-3 Kết luận

Để phòng trừ tai nạn nghề nghiệp, trước hết phải hiểu nguyên nhân gây ra tai nạn, sau đó mới có thể “tùy bệnh mà bốc thuốc”. Các nguyên nhân chủ yếu thường là tình trạng không an toàn và hành vi không an toàn tại nhà máy, nguyên nhân gốc rễ là do thiếu quản lý an toàn vệ sinh hoặc quản lý không tốt. Do đó, muốn phòng tránh tai nạn nghề nghiệp, thì phải tăng cường công tác quản lý an toàn vệ sinh, Đơn vị kinh doanh phải khích lệ việc thực hành quản lý an toàn vệ sinh. Thống kê báo cáo tai nạn nghề nghiệp và phân tích sự cố này là phần thông tin quan trọng để phòng tai nạn tái xảy ra. Mục đích chính là xác định những tai nạn xảy ra như thế nào. Nếu chúng ta có thể sử dụng tốt các dữ liệu điều tra thì có thể ngăn ngừa những sự cố tương tự hoặc nghiêm trọng hơn nữa xảy ra.

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