

K THU T AN TOÀN & MÔI TR NG

- Mã môn h c: 073717
- Tên ti ng Anh: Safety Engineering & Environment
- S t n ch : 02
- Th i khóa bi u: Th T – Ti t 8,9 – Phòng B.205
- Gi ng viên: Th.S Tr n V H i ng
- Cellphone No.: 0909.89.35.39
- Email: haidangtranvu@gmail.com
- Forum: <http://kdongtau.forumotion.com>

Giáo Trình

H c li u b t bu c:

- Bài gi ng c a gi ng viên.

H c li u tham kh o:

- [1]. Nguy n Th t, 2005. “*Giáo trình an toàn lao ng*”, NXB Giáo D c – Hà Nam.
- [2]. Nguy n Bát Can, 1982. “*V sinh lao ng*”, NXB Y H c – TP.HCM.
- [3]. H Hàng H i. “*K thu t an toàn lao ng ngành máy tàu bi n*” – H i Phòng

PH N 1

K THU T AN TOÀN

Chương 1:
GIỚI THIỆU VỀ
KHOA HỌC KỸ THUẬT
AN TOÀN LAO ĐỘNG

1. NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG VỀ AN TOÀN LAO ĐỘNG

1.1. Khái niệm lao động:
 Là một tập hợp những thành tố tự nhiên, kỹ thuật, kinh tế, xã hội có biểu hiện thông qua các công cụ và phương tiện lao động, quá trình công nghệ, môi trường lao động và sự sắp xếp, bố trí, tác động qua lại của chúng trong mối quan hệ với con người, tạo nên một yếu tố cần thiết cho con người trong quá trình lao động.

1. NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG VỀ AN TOÀN LAO ĐỘNG

1.2. Các yếu tố nguy hiểm và có hại:

- Các yếu tố vật lý như nhiệt độ, độ ẩm, tiếng ồn, rung động, các bức xạ có hại, bức xạ.
- Các yếu tố hóa học như các chất độc; các loại khí, hơi, bụi; các chất phóng xạ.
- Các yếu tố sinh vật, vi sinh vật như các loại vi khuẩn, ký sinh trùng, côn trùng, rận.
- Các yếu tố bất lợi về thể chất lao động, không tin cậy do không gian chật hẹp, nhà xưởng chật hẹp, mặt vệ sinh; các yếu tố tâm lý không thuận lợi.

1. NH NG V N CHUNG V AN TOÀN LAO NG

1.3. Tai n n lao ng:

- Là tai n n x y ra trong quá trình lao ng do tác ng t ng t t bên ngoài.

1.4. B nh ngh nghi p:

- Là s suy y u d n s c kh e c a ng i lao ng gây nên b nh t t do tác ng c a các y u t có h i phát sinh trong quá trình lao ng trên c th ng i lao ng.

2. M C ÍCH, Ý NGH A, TÍNH CH TC ACÔNG TÁC B OH LAO NG

2.1. M c ích:

- t o nên m t i u ki n lao ng thu n l i và t t h n.
- Ng n ng a tai n n lao ng và b nh ngh nghi p.
- B o v và phát tri n l c l ng s n xu t, t ng n ng su t lao ng.

2.2. Ý ngh a:

- Là m t ph m trừ s n xu t, b o v y u t quan tr ng nh t c a s n xu t là ng i lao ng.
- Ý ngh a nhân o: b o v ng i lao ng, mang l i h nh phúc cho b n thân và gia ình h .

2. M C ÍCH, Ý NGH A, TÍNH CH TC ACÔNG TÁC B OH LAO NG

2.3. Tính ch t:

- Tính ch t khoa h c k thu t
- Tính ch t pháp lý
- Tính ch t qu n chúng

3. NGUYÊN NHÂN TẠI N N LAO NG

3.1. Nguyên nhân kỹ thuật:

- Sự hỏng hóc của các thiết bị máy móc.
- Sự hỏng hóc đường ống, phễu.
- Sự hỏng hóc của các dụng cụ.
- Các kết cấu thiết bị, đường ống, phễu không hoàn chỉnh.
- Khoảng cách của thiết bị trí giá các thiết bị không hợp lý.
- Thiệt hại.
- Giám sát kỹ thuật không đầy đủ.

3. NGUYÊN NHÂN TẠI N N LAO NG

3.2. Nguyên nhân vật chất:

- Vi phạm quy trình, quy trình kỹ thuật.
- Thiết kế lao động, chế độ làm việc không đáp ứng yêu cầu.
- Thiệt hại hoặc giám sát kỹ thuật không đầy đủ.
- Vi phạm chế độ lao động.
- Sự dãn công nhân không đúng ngành nghề và trình độ chuyên môn.
- Công nhân không chú ý tuân thủ các quy trình và kỹ thuật an toàn lao động.

3. NGUYÊN NHÂN TẠI N N LAO NG

3.3. Nguyên nhân vệ sinh:

- Môi trường làm việc ô nhiễm.
- Điều kiện vi khí hậu không thích hợp.
- Chiếu sáng và thông gió không đầy đủ.
- Tiếng ồn và chấn động mạnh.
- Có các tia phóng xạ.
- Tình trạng vệ sinh của các phòng phệ và sinh hoạt kém.
- Vi phạm điều kiện vệ sinh cá nhân.

4. CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG TAIN N LAO NG

4.1. Biện pháp kỹ thuật:

- Cơ khí hóa và tự động hóa các quá trình sản xuất.
- Thay thế các chất độc hại bằng chất không độc hại ít chi phí.
- Áp dụng quy trình công nghệ.

4.2. Biện pháp kỹ thuật vệ sinh:

- Giữ quy tắc vệ sinh thông gió và chiếu sáng nơi sản xuất.
- Có thiết bị khử bụi làm việc.

4. CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG TAIN N LAO NG

4.3. Biện pháp phòng hộ cá nhân:

- Cung cấp vào tính chất của môi trường trong sản xuất, môi trường cá nhân sử dụng trang bị dụng cụ phòng hộ thích hợp.

4.4. Biện pháp tổ chức lao động khoa học:

- Phân công lao động hợp lý.
- Có thời gian nghỉ ngơi và tiêu hao năng lượng cho người lao động.
- Giúp công nhân thích nghi với công việc sản xuất môi trường nguy hiểm và an toàn hơn.

4. CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG TAIN N LAO NG

4.5. Biện pháp y tế:

- Kiểm tra sức khỏe công nhân bố trí công việc phù hợp.
- Tổ chức khám định kỳ hàng năm xuyên cho các công nhân làm việc trong môi trường nguy hiểm, đặc biệt phát hiện sớm bệnh nghề nghiệp và các bệnh mãn tính khác để kịp thời điều trị.
- Giám sát sức khỏe người lao động, hướng dẫn luyện tập, phục hồi sức khỏe người lao động.
- Có chế độ nghỉ ngơi hợp lý.

4. M T S TRANG B B OH LAO NG



4. M T S TRANG B B OH LAO NG



TH O LU N

- Nêu nh ng i m không an toàn trong hình:


