

Số: 434/SLĐTBXH-VLATLĐ
Về việc phòng ngừa tai nạn
lao động tái diễn do hàn điện

Quảng Ngãi, ngày 18 tháng 02 năm 2019

Kính gửi:

- Ban Quản lý KKT Dung Quất và các KCN Quảng Ngãi;
- Các Sở: Công thương, Xây dựng, Giao thông Vận tải;
- UBND các huyện, thành phố.

Thực hiện ý kiến chỉ đạo của UBND tỉnh tại Công văn số 511/UBND-KGVX ngày 29/01/2019 về việc triển khai thực hiện các văn bản liên quan đến lĩnh vực Lao động – Thương binh và Xã hội; Công văn số 5522/LĐTBXH-ATLĐ ngày 28/12/2018 của Bộ Lao động – TB&XH về việc phòng ngừa tai nạn lao động tái diễn do hàn điện.

Để hạn chế những tai nạn rủi ro do bất cẩn có thể xảy ra trong hoạt động sản xuất các doanh nghiệp rà soát, áp dụng các biện pháp ngăn chặn, phòng ngừa để hạn chế đến mức thấp nhất; xây dựng quy chuẩn, trang bị thiết bị, bảo hộ lao động “an toàn để sản xuất và sản xuất phải an toàn”; chủ động phòng ngừa tai nạn lao động, giảm thiểu thiệt hại về tính mạng của người lao động và tài sản trong hoạt động sản xuất, nhất là các hoạt động thi công, sản xuất liên quan đối với công việc hàn điện. Sở Lao động – Thương binh và Xã hội kính đề nghị Ban Quản lý KKT Dung Quất và các KCN Quảng Ngãi; các sở: Công thương, Xây dựng, Giao thông Vận tải và UBND các huyện, thành phố tập trung chỉ đạo, triển khai thực hiện một số công việc sau:

1. Thông tin, tuyên truyền về thiệt hại, sự cố mất an toàn lao động dẫn đến cháy, nổ do hàn điện liên tục xảy ra trong thời gian qua (nêu tại Công văn số 5522/LĐTBXH-ATLĐ ngày 28/12/2018 của Bộ Lao động – TB&XH về việc phòng ngừa tai nạn lao động tái diễn do hàn điện).

2. Phổ biến các quy định tại QCVN 3:2011/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với máy hàn điện và công việc hàn điện, với những nội dung cụ thể như sau:

- a) Đối tượng áp dụng;
- b) Yêu cầu đối với công nhân hàn điện;
- c) Yêu cầu về phương tiện bảo vệ cá nhân;
- d) Yêu cầu đối với gian sản xuất, bố trí thiết bị và tổ chức nơi làm việc.

(Các nội dung hướng dẫn chi tiết kèm theo Phụ lục)

3. Đề nghị Ban Quản lý KKT Dung Quất và các KCN Quảng Ngãi, các sở: Công thương, Xây dựng, Giao thông Vận tải và UBND các huyện, thành phố phối

hợp thông báo rộng rãi các nội dung trên đến các tổ chức, cá nhân có liên quan thuộc thẩm quyền quản lý biết thực hiện nghiêm túc các quy định về an toàn lao động đối với máy hàn điện và công việc hàn điện theo quy định của pháp luật.

Sở Lao động – Thương binh và Xã hội kính đề nghị các quý cơ quan, đơn vị liên quan phối hợp triển khai thực hiện./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Bộ LĐTBXH (báo cáo);
- UBND tỉnh (báo cáo);
- Lãnh đạo Sở;
- Cổng thông tin điện tử Sở LĐTBXH Quảng Ngãi;
- Lưu: VT, VLATLĐ.

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**

Nguyễn Tấn Đối

Phụ lục hướng dẫn một số nội dung QCVN 3:2011/BLĐTBXH Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động đối với máy hàn điện và công việc hàn điện.

(Kèm theo Công văn số /SLĐTBXH-VLATLĐ ngày /02/2019 của Sở Lao động – TB&XH tỉnh Quảng Ngãi)

a) Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng với:

- Các tổ chức, cá nhân chế tạo, xuất khẩu, nhập khẩu, lưu thông và sử dụng máy hàn điện.
- Các cơ quan quản lý nhà nước và các tổ chức, cá nhân khác có liên quan.

b) Yêu cầu đối với công nhân hàn điện

- Chỉ những người có chứng chỉ về công việc hàn điện, được huấn luyện về an toàn lao động và được cấp thẻ an toàn mới được phép thực hiện công việc hàn điện. Việc huấn luyện định kỳ về an toàn lao động cho công nhân hàn điện phải được tiến hành ít nhất mỗi năm 01 lần.
- Cấm nữ công nhân tiến hành công việc hàn điện trong các hầm, thùng, khoang, bể.

c) Yêu cầu về phương tiện bảo vệ cá nhân

- Công nhân hàn điện phải được trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân, kính hàn, tạp dề, giày, găng tay và các loại phương tiện bảo vệ khác theo quy định.
- Trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân dùng cho thợ hàn phải đảm bảo chống tia lửa, chống lại được tác động cơ học, bụi kim loại nóng và những bức xạ có hại.
- Khi hàn trong môi trường làm việc có hoá chất (a xít, kiềm, sản phẩm dầu mỡ...), trường điện từ, cũng như khi hàn các chi tiết đã được đốt nóng sơ bộ, công nhân hàn phải được trang bị quần áo bảo hộ lao động bằng vật liệu đảm bảo chống những tác động đó.
- Khi hàn trong điều kiện có nhiều nguy cơ xảy ra tai nạn điện (hàn trong các hầm, thùng, khoang, bể kín, những nơi ẩm ướt...), ngoài quần áo bảo hộ lao động, công nhân hàn còn phải được trang bị găng tay, giày cách điện, ở vị trí hàn phải có thảm hoặc bục cách điện.
- Găng tay của công nhân hàn phải làm bằng vật liệu khó cháy, và chịu được các tác động cơ học.
- Giày của công nhân hàn phải làm bằng vật liệu khó cháy, cách điện và chịu được các tác động cơ học.
- Mũ dùng cho công nhân hàn phải làm bằng vật liệu khó cháy, cách điện. Trong điều kiện làm việc có nguy cơ gây chấn thương cơ học, công nhân phải được trang bị mũ chịu được tác động cơ học.
- Khi hàn ở môi trường có phát sinh hơi, khí độc hại mà không có thiết bị hút cục bộ, thợ hàn phải sử dụng các trang bị bảo vệ cơ quan hô hấp phù hợp.

d) Yêu cầu đối với gian sản xuất, bố trí thiết bị và tổ chức nơi làm việc

- Tại các gian sản xuất, nơi tiến hành hàn có hồ quang hở, phải đặt tấm chắn ngăn cách bằng vật liệu không cháy.
 - Những nơi tiến hành công việc hàn điện có phát sinh các chất độc hại (hơi khí độc và bức xạ có hại...), phải trang bị các phương tiện bảo vệ thích hợp và thực hiện thông gió cấp và hút.
 - Tường và thiết bị trong phân xưởng hàn phải sơn màu xám, màu vàng hoặc xanh da trời để hấp thụ ánh sáng, giảm độ chói của hồ quang phản xạ. Nên dùng các loại sơn có khả năng hấp thụ tia tử ngoại.
 - Trong các phân xưởng hàn, các bộ phận hàn và hàn lắp ráp phải bảo đảm điều kiện vi khí hậu theo các quy định hiện hành. Trong các gian của phân xưởng hàn lắp ráp phải có thông gió cấp và hút. Khi hàn trong buồng, phải thực hiện thông gió cục bộ ở chỗ tiến hành hàn. không khí hút phải thải ra ngoài vùng không khí cấp.
 - Phải tiến hành xác định nồng độ của các chất độc hại trong không khí vùng hồ hấp của thợ hàn, cũng như trong phạm vi người thợ hàn làm việc theo các quy định hiện hành.
 - Việc kiểm tra định lượng bức xạ Ron- ghen sử dụng khi kiểm tra chất lượng mỗi hàn phải tuân theo các quy định hiện hành về an toàn- vệ sinh lao động.
 - Trong các phân xưởng hàn và lắp ráp phải có hệ thống chiếu sáng chung hoặc chiếu sáng hỗn hợp, đảm bảo độ sáng theo quy định.
- Việc chiếu sáng khi tiến hành hàn trong các thùng, khoang, bể, có thể sử dụng đèn di động được cấp điện từ nguồn điện áp an toàn, có điện áp không vượt quá 36V đối với nguồn điện xoay chiều và 48V đối với nguồn điện một chiều, có lưới bảo vệ, hoặc có thể dùng đèn định hướng chiếu từ ngoài vào. Biến áp dùng cho đèn di động phải đặt ở ngoài nơi làm việc. Cuộn thứ cấp của biến áp phải nối bảo vệ. Cấm dùng biến áp tự ngẫu để cấp điện cho đèn chiếu di động.
- Cấm sử dụng hoặc bảo quản các nhiên liệu, vật liệu dễ cháy, nổ ở nơi tiến hành công việc hàn điện.
 - Khoảng cách giữa các máy hàn không được nhỏ hơn 1,5m. Khoảng cách giữa các máy hàn tự động không được nhỏ hơn 2m.
 - Khi bố trí các máy hàn hồ quang argông và hàn trong môi trường khí các bon níc phải đảm bảo loại trừ khả năng thấm và lọt khí sang các buồng lân cận.
 - Chiều dài dây dẫn từ nơi cấp điện áp sơ cấp đến thiết bị hàn di động không vượt quá 10m.
 - Hàn hồ quang các sản phẩm nhỏ và trung bình thường xuyên, phải tiến hành trong các buồng chuyên hàn. Vách của buồng phải làm bằng vật liệu không cháy, giữa vách và sàn phải để khe hở ít nhất là 50mm. Khi hàn trong môi trường có khí bảo vệ, khe hở này ít nhất phải là 300mm. Diện tích của mỗi vị trí hàn trong buồng không được nhỏ hơn 3m². Giữa các vị trí hàn phải có tấm chắn ngăn cách bằng các vật liệu không cháy.
 - Khu vực hàn điện phải cách ly với khu vực làm các công việc khác. Trường hợp do yêu cầu của quy trình công nghệ, cho phép bố trí chỗ hàn cùng với khu

vực làm việc khác, nhưng giữa các vị trí phải đặt tấm chắn bằng vật liệu không cháy./.
