CÔNG TÁC CỐT THÉP

(1) HÀN ÁP SUẤT KHÍ (HÀN KHÍ-HÀN HƠI) CẦN ĐẶC BIỆT CHÚ Ý CẨN TRỌNG VÌ SỬ DỤNG VẬT CHẤT NGUY HIỂM CÓ TÍNH DỄ CHÁY.

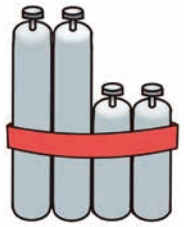
Hãy chú ý không quên thực hiện kiểm tra bình ga và dụng cụ trước khi bắt đầu công việc.

Cách di chuyển đúng cách bình ga

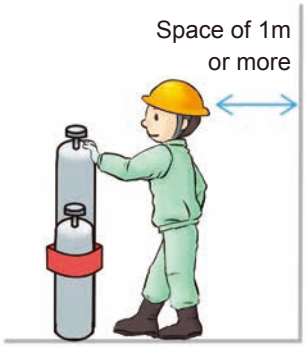
* Không được ôm vác hay lăn bình ga.

PHƯƠNG PHÁP BỐ TRÍ ĐÚNG CÁCH BÌNH GA

* Hãy bố trí ở nơi cân bằng, không được làm đổ, lăn bình ga dưới đất.
* Cố định bình ga bằng xích hoặc dây đai buộc để ngăn ngừa việc lật đổ.
* Hãy để tránh xa ánh nắng mặt trời và bố trí bình cứu hỏa ở gần.



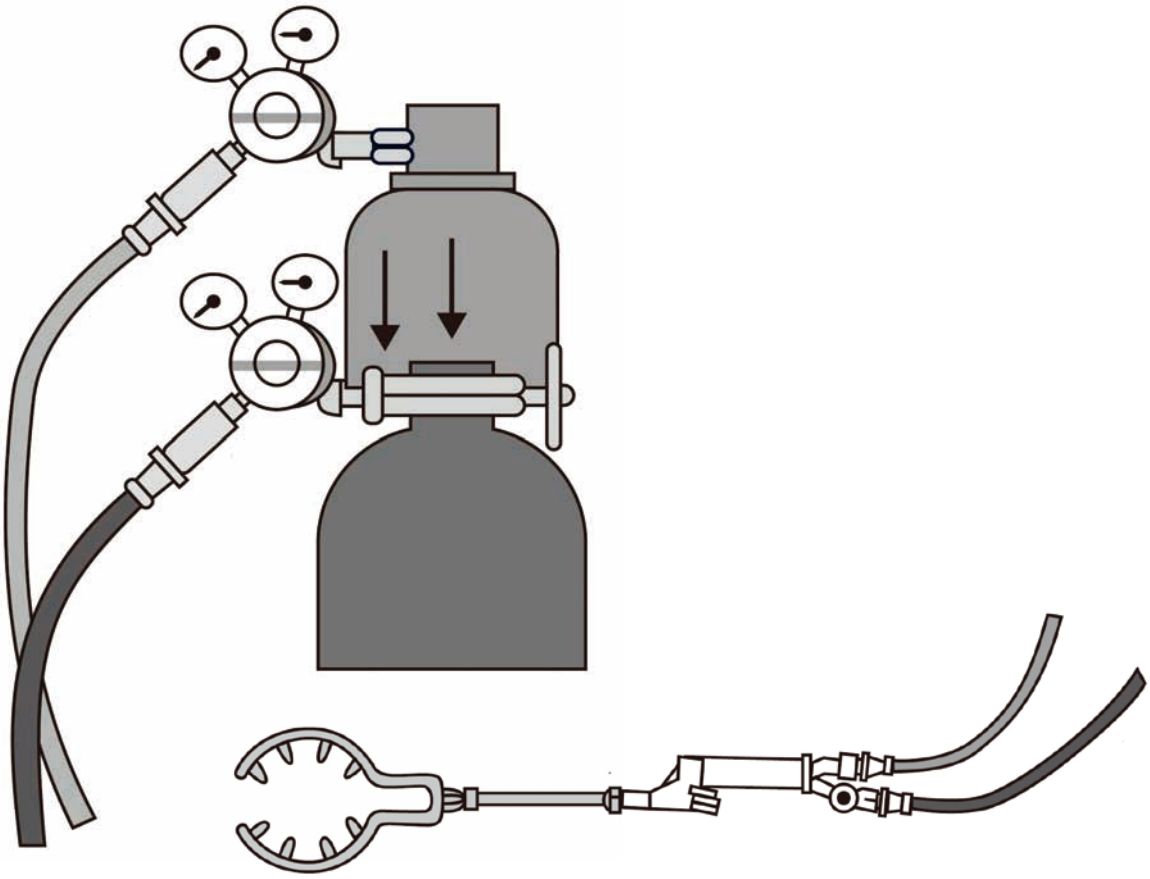
Fixed with the dedicated band



Horizontal and stable pace

(2) KIỂM TRA RÒ RỈ KHÍ GA TRƯỚC KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC TRONG CÔNG TÁC HÀN KHÍ.

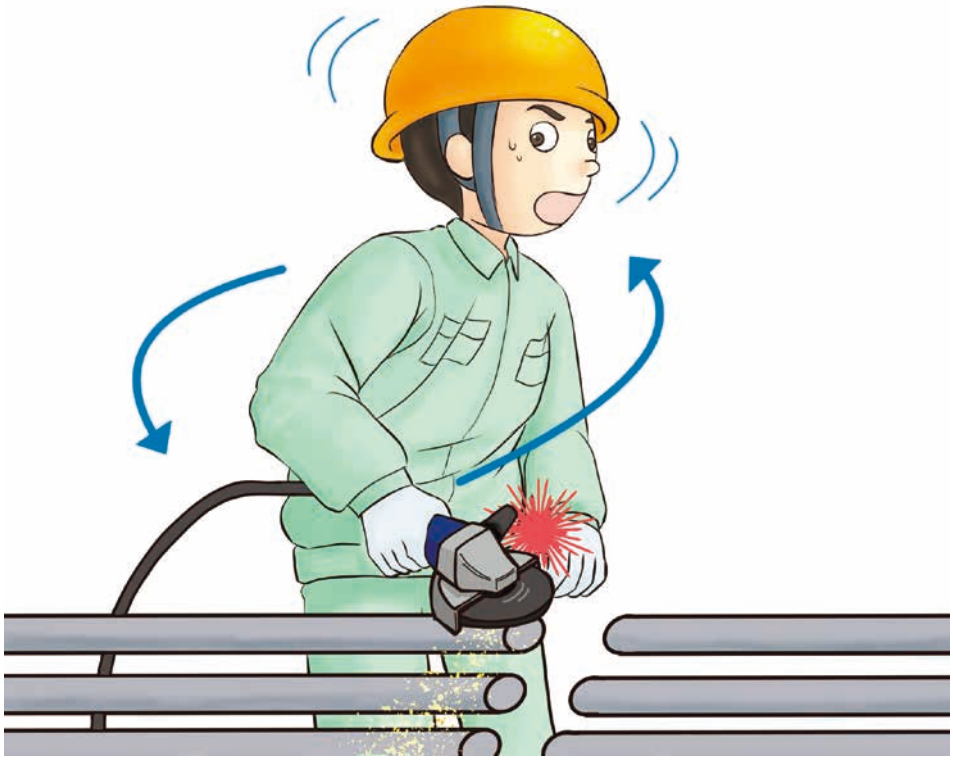
* Hãy xác nhận xem có vật bám dính và lỏng lẻo ở chốt khóa gắn kết đầu nối không.
* Hãy xác nhận xem van có bị lỏng không.
* Hãy xác nhận không có âm thanh lạ sau khi mở khóa bình ga.
* Hãy sử dụng nước xà phòng (để tạo bong bóng) ở các vị trí của phần gắn kết để kiểm tra sự rò rỉ của khí ga.



KHÔNG ĐƯỢC BỎ QUÊN KIỂM TRA HÚT VÀO.

* Hãy xác nhận xem sau khi tháo đầu nối Axetylen khỏi ống hàn và mở van khí Ôxy tay có bị hút vào lỗ đầu vào của khí Axetylen không. Hãy thực hiện thật cẩn thận vì việc đó có thể gây ra hỏa hoạn.

(3) VÍ DỤ THỰC TẾ No1 TAI NẠN TRONG CÔNG TÁC HÀN KHÍ (HÀN HƠI)



TÌNH HUỐNG XẢY RA

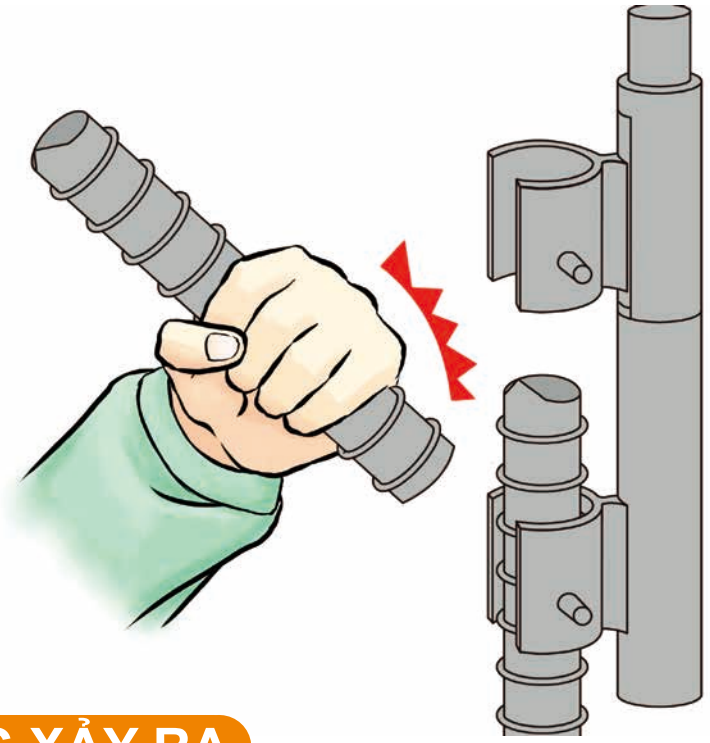
Khi định thay đổi hướng của cơ thể trong lúc đang mài phần đầu của thanh cốt thép, vô tình tay đã bị cuốn vào khe hở giữa đá mài và vỏ ốp an toàn của máy mài, cổ tay đã bị cắt chảy máu do lưỡi đá đang quay. Nguyên nhân: Trong lúc lưỡi đá đang quay và vẫn kết nối điện của máy mài để máy chạy thì người công nhân đã định làm việc khác.

QUI ĐỊNH PHẢI TUÂN THỦ

Hãy xác nhận lại các sự cố rủi ro cần chú ý trước khi bắt đầu công việc với máy mài.

1. Trong lúc lưỡi đá mài đang quay tuyệt đối không được rời mắt khỏi lưỡi đá.
2. Trường hợp muốn làm hành động khác ngoài việc mài, qui định nhất định phải rút phích cắm điện và dừng máy mài.

(4) VÍ DỤ THỰC TẾ No2 TAI NẠN TRONG CÔNG TÁC HÀN KHÍ (HÀN HƠI)



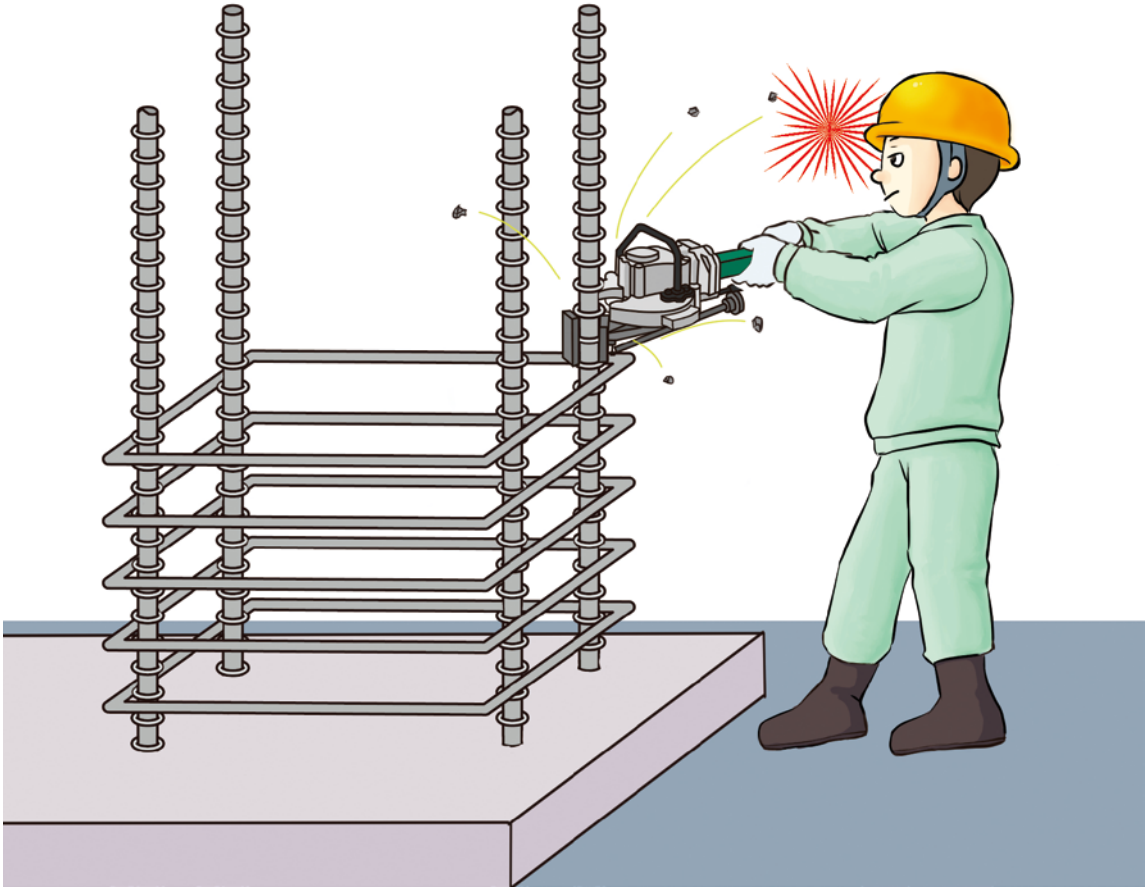
TÌNH HUỐNG XẢY RA

Khi đang hàn cốt thép dọc, bộ đỡ cố định cốt thép đã bị lệch làm cho thanh cốt thép bị nghiêng. Vì muốn điều chỉnh lại sự cố nghiêng đó, trong khi nới lỏng ốc cố định và bẻ lại thanh cốt thép thì ngón tay đã bị kẹp vào giữa thanh cốt thép và bộ đỡ. Nguyên nhân: Do chỉ có một người thực hiện điều chỉnh lại sự cố nghiêng của cốt thép.

QUI ĐỊNH PHẢI TUÂN THỦ

1. Qui định với trường hợp điều chỉnh bộ đỡ khi hàn cốt thép phải 2 người thực hiện.
2. Qui định lập qui trình thực hiện công việc, không được để người công nhân làm việc hấp tấp, vội vàng.
3. Hãy xác nhận lại 「Những cạm bẫy ở chính những công việc quen thuộc đã có kinh nghiệm」 và hãy chú tâm không quên làm điều đó bắt đầu mỗi ngày.

(5) VÍ DỤ THỰC TẾ No3 TAI NẠN TRONG CÔNG TÁC HÀN KHÍ (HÀN HƠI)



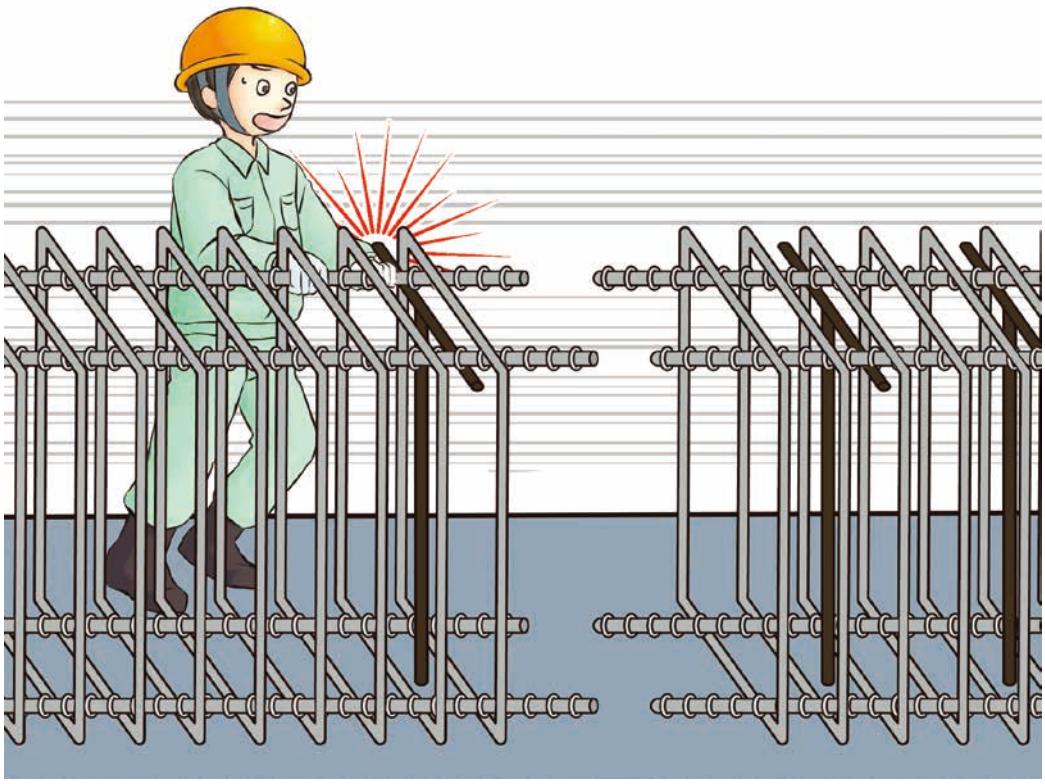
TÌNH HUỐNG XẢY RA

Trong khi đang cắt phần đầu của thanh cốt thép dọc ở ngang tầm mắt bằng máy cắt lạnh vuông góc, hạt bụi mạt sắt đã bắn tung tóe và bay vào mắt của công nhân. Nguyên nhân: Công nhân làm việc không đeo kính bảo hộ.

QUI ĐỊNH PHẢI TUÂN THỦ

1. Trong trường hợp điểm cắt của thanh cốt thép cao, qui định sử dụng sàn công tác kiểu di động để thực hiện công việc.
2. Hãy đeo kính bảo hộ phù hợp.
3. Hãy tránh những tư thế hướng về phía rơi của bụi mạt sắt.

(6) VÍ DỤ THỰC TẾ No1 TAI NẠN TRONG CÔNG TÁC HÀN TAY BẰNG MÁY HÀN.



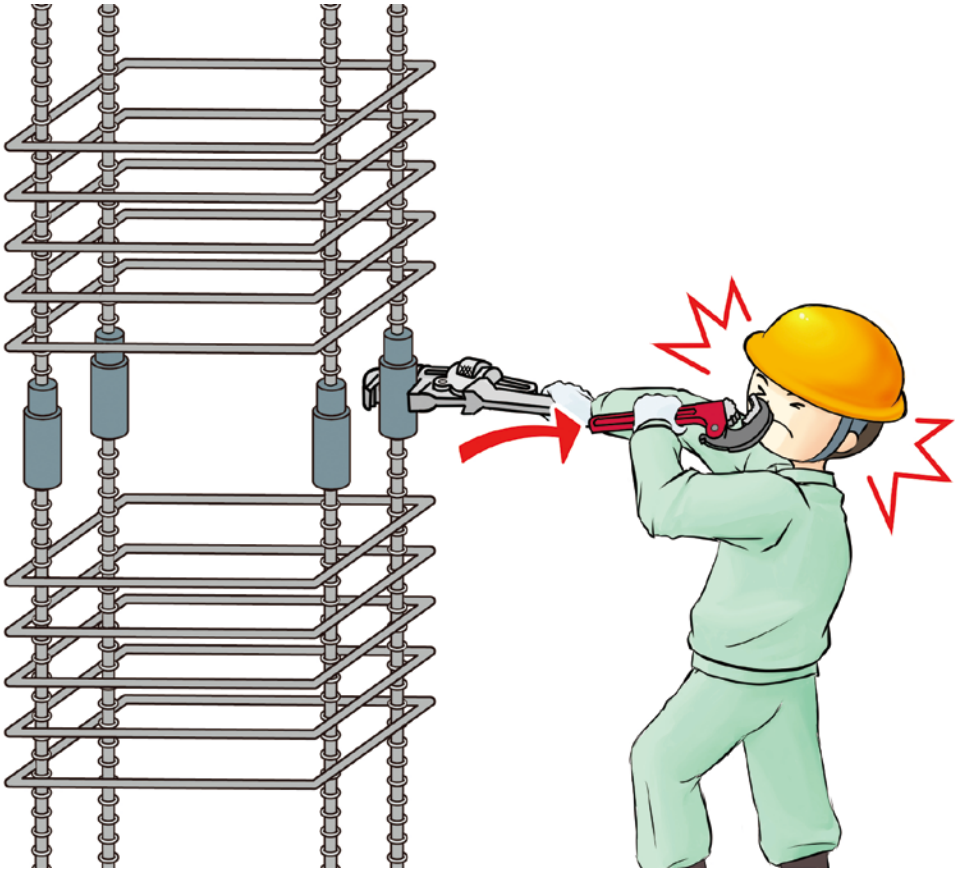
TÌNH HUỐNG XẢY RA

Trong lúc đang thực hiện hàn tay nối dầm giằng trong đất, vì khoảng rộng của thanh cốt thép dọc của dầm không khớp vào vị trí phù hợp nên 2 người đã kéo rộng thanh cốt thép dọc đó ra và bị kẹp ngón tay vào trụ chống (giá đỡ) cốt thép. Hành động đó cần phải thực hiện bởi 2 người nhưng vì không thống nhất lời nói với nhau và bị lệch nhịp.

QUI ĐỊNH PHẢI TUÂN THỦ

1. Trong trường hợp nhiều người cùng thực hiện cùng một công việc, hãy giao thiệp thống nhất rõ tiếng với nhau.
2. Cho dù phải di chuyển vật tư vật liệu ngoài dự định hãy làm việc ở vị trí không gây ra chấn thương.

(7) VÍ DỤ THỰC TẾ No2 TAI NẠN TRONG CÔNG TÁC HÀN TAY BẰNG MÁY HÀN.



TÌNH HUỐNG XẢY RA

Trong lúc đang xiết đai ốc nối cốt thép dọc, khi nới trả cờ lê sau khi đã vặn chặt đến khớp nối vô tình bị cờ lê đập mạnh vào mặt.

QUI ĐỊNH PHẢI TUÂN THỦ

1. Hãy xác nhận cẩn thận tình trạng cài đai ốc và cờ lê rồi mới tiến hành siết ốc.
2. Hãy sử dụng sàn công tác di động hoặc thang gấp để tạo chiều cao dễ làm việc.
3. Hãy luôn luôn vừa làm việc vừa dự đoán tình trạng bất trắc.

(8) TỔNG HỢP: ĐỂ KHÔNG CÓ VẾT THƯƠNG KHI THỰC HIỆN HÀN NỐI BẰNG MÁY HÀN VÀ CÔNG TÁC HÀN HƠI (HÀN KHÍ)

- Đối với công tác hàn hơi, luôn phải chú ý cẩn trọng vì sử dụng vật chất nguy hiểm có khả năng cháy.
- Phải bố trí bình ga không để xảy ra lật đổ bởi các tác động.
- Không được quên kiểm tra trước khi bắt đầu công việc của công tác hàn hơi, hãy xác nhận kĩ càng sau đó thực hiện đúng công việc.
- Chú ý không để bao tay bị cuốn vào máy mài.
- Hãy chú ý vì nhiều tai nạn xảy ra đối với việc cốt thép dọc bị đổ và bị nghiêng lệch.
- Trường hợp cắt cốt thép dọc hãy chú ý vào sự phân tán của hạt bụi mạt sắt.
- Khi nhiều người cùng thực hiện một công việc như di chuyển vật nặng có rất nhiều trường hợp dẫn đến tai nạn.
- Hãy chú ý cẩn thận khi sử dụng cờ lê vì đó là công việc sử dụng sức lực nên có nhiều sự cố tai nạn xảy ra.

Công tác hàn hơi (hàn khí) sử dụng vật chất nguy hiểm có thể cháy. Hãy sử dụng dụng cụ bảo hộ được qui định và thực hiện công việc an toàn, không được quên kiểm tra trước khi bắt đầu công việc. Hãy chú ý thật cẩn thận với cả sự cố bỏng bởi vết lồi sau khi hàn hơi và vết thương do dụng cụ xoay vòng.