BỘ CÔNG AN
CÔNG AN TỈNH BẮC KẠN

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Số: 2980/CAT-PC07
V/v hướng dẫn PCCC trong hàn, cắt kim loại

Bắc Kạn, ngày 08 tháng 8 năm 2022

Kính gửi:

- Các sở, ban, ngành, đoàn thể tỉnh Bắc Kạn;
- UBND các huyện, thành phố;
- Các cơ sở thuộc diện quản lý Nhà nước về PCCC trên địa bàn tỉnh.

Trong thời gian gần đây tại nhiều tỉnh, thành trên cả nước đã xảy ra nhiều vụ cháy, trong đó có nguyên nhân cháy xuất phát từ việc không tuân thủ các quy định về PCCC trong hoạt động hàn cắt kim loại gây nên, một số vụ cháy xảy ra có quy mô lớn, đặc biệt nghiêm trọng gây thiệt hại lớn về người và tài sản. Để đảm bảo an toàn PCCC trong hoạt động hàn cắt kim loại, không để cháy, nổ xảy ra trong thời gian tới. Công an tỉnh Bắc Kạn hướng dẫn các sở, ban, ngành, đoàn thể; UBND các huyện, thành phố; các cơ sở thuộc diện quản lý Nhà nước về PCCC trên địa bàn tỉnh Bắc Kạn thực hiện một số nội dung như sau:

1. Người đứng đầu cơ sở kinh doanh dịch vụ hàn, cắt kim loại, cơ sở có hoạt động hàn, cắt trong quá trình sản xuất cần nêu cao ý thức trách nhiệm trong công tác PCCC; tổ chức tuyên truyền, phổ biến kiến thức về an toàn PCCC, nội quy, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn khi hàn cắt cho cán bộ, công nhân viên; chỉ sử dụng người lao động, thợ hàn khi đã đáp ứng các yêu cầu, quy định của pháp luật về nghề hàn cắt kim loại. Chỉ cho phép thực hiện hàn cắt khi khu vực hàn cắt đã có các biện pháp bảo đảm an toàn về PCCC.

2. Người đứng đầu cơ quan, tổ chức, cơ sở, chủ hộ gia đình khi thuê đơn vị hàn cắt cần tự tìm hiểu để nắm vững quy định của pháp luật và yêu cầu an toàn PCCC, an toàn lao động trong quá trình hàn cắt; lựa chọn, ký hợp đồng thuê khoán với đơn vị có đủ năng lực, đáp ứng yêu cầu an toàn (có giấy phép đăng ký kinh doanh về hàn cắt, giấy chứng nhận huấn luyện nghiệp vụ về PCCC và CNCH…); ban hành quy định về an toàn tại công trường, phổ biến, thống nhất với đơn vị, cá nhân trước khi thực hiện; cử người giám sát trong suốt quá trình hàn cắt.

3. Thợ hàn cần phải đáp ứng đầy đủ các yêu cầu quy định về nghề nghiệp gồm: trong độ tuổi lao động, đảm bảo sức khỏe, được đào tạo nghề hàn được cấp chứng chỉ, đã qua huấn luyện về bảo hộ lao động và được cấp thẻ an toàn; khi làm việc trong môi trường có nguy hiểm về cháy, nổ phải được huấn luyện và cấp giấy chứng nhận huấn luyện nghiệp vụ về PCCC và CNCH. Trước khi hàn phải sử dụng đúng, đầy đủ các phương tiện bảo vệ cá nhân, kính hàn, giầy, găng tay và các phương tiện bảo vệ khác theo quy định.

4. Tuân thủ quy trình hàn cắt, nội quy an toàn tại nơi làm việc, công trường và các điều kiện đảm bảo an toàn trong quá trình hàn cắt được quy định cụ thể tại QCVN 03:2011/BLĐTBXH và QCVN 17:2013/BLĐTBXH *(có phụ lục hướng dẫn kèm theo).*

5. Trường hợp cá nhân, tổ chức vi phạm quy định về an toàn PCCC trong quá trình hàn cắt kim loại và sử dụng nguồn lửa, nguồn nhiệt, thiết bị, dụng cụ sinh lửa, sinh nhiệt có liên quan đến hoạt động hàn cắt có thể bị xử lý vi phạm hành chính; đình chỉ, tạm đình chỉ hoạt động đối với các trường hợp không đảm bảo an toàn về PCCC theo quy định. Trường hợp để xảy ra cháy tùy theo mức độ thiệt hại sẽ bị xử lý vi phạm hành chính hoặc truy cứu trách nhiệm hình sự theo quy định của pháp luật.

Với nội dung hướng dẫn trên, Công an tỉnh đề nghị sở, ban, ngành, đoàn thể; UBND các huyện, thành phố; các cơ sở thuộc diện quản lý Nhà nước về PCCC trên địa bàn tỉnh Bắc Kạn quan tâm, tổ chức triển khai và phổ biến rộng rãi cho nhân dân thực hiện theo quy định./.

Nơi nhận:
Gửi bản giấy:
- C07-BCA (báo cáo);
- Đ/c Tuyên – GĐ CAT (báo cáo);

Gửi bản điện tử:
- PC07, CA các huyện, TP | (tuyên truyền, hướng dẫn
- Công an cấp xã | cơ sở và nhân dân);
- Như trên (thực hiện);
- Lưu PC07 (Đ2).

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC

CỘNG HOÀ X.H.C.N VIỆT NAM
CÔNG AN TỈNH BẮC KẠN

ĐẠI TÁ Nguyễn Thanh Tuân

PHỤ LỤC
Hướng dẫn các điều kiện bảo đảm an toàn PCCC Trong quá trình hàn cắt kim loại
(Ban hành kèm theo Công văn số 2980/CAT-PC07 ngày 08/8/2022 của Công an tỉnh Bắc Kạn)

TT	Nội dung	Căn cứ pháp lý
1	**Trách nhiệm của người đứng đầu cơ sở kinh doanh dịch vụ hàn cắt**	
1.1	Chỉ sử dụng các dụng cụ hàn cắt đảm bảo an toàn, chất lượng theo quy định; Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng máy hàn, các thiết bị phục vụ công việc hàn.	Điểm 3.3 QCVN 03: 2011/BLĐTBXH; Điểm 3 QCVN 17: 2013/BLĐTBXH
1.2	Thợ hàn phải được đào tạo, cấp chứng chỉ về hàn cắt, phải được đào tạo cấp chứng chỉ về hàn cắt, huấn luyện và cấp chứng chỉ về an toàn lao động; biết sử dụng thành thạo các loại phương tiện PCCC tại chỗ để kịp thời dập tắt đám cháy ngay khi mới phát sinh. Đối với thợ hàn làm việc trong môi trường có nguy hiểm về cháy, nổ hoặc thường xuyên tiếp xúc với các chất, hàng nguy hiểm cháy, nổ phải được huấn luyện và cấp giấy chứng nhận huấn luyện về PCCC và CNCH.	Điểm 3.4.2 QCVN 03:2011/BLĐTBXH; Điểm 4 QCVN 17:2013/BLĐTBMXH; Điều 33 Nghị định 136/2020/NĐ-CP.
1.3	Thợ hàn phải được trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân, kính hàn, tạp dề, găng tay và các loại phương tiện bảo vệ khác theo quy định.	Điểm 3.4.3 QCVN 03:2011/BLĐTBXH; Điểm 5 QCVN 17:2013/BLĐTBXH
1.4	Bố trí các phương tiện PCCC cần thiết như bình chữa cháy tại khu vực tiến hành hàn cắt để kịp thời xử lý khi có sự cố cháy, nổ xảy ra.	
1.5	Bố trí người biết sử dụng phương tiện chữa cháy thường xuyên giám sát tại khu vực tổ chức hàn cắt.	Điểm 2.1.4 QCVN 03:2011/BLĐTBXH
1.6	Chỉ cho phép thực hiện hàn cắt khi khu vực hàn cắt đã có biện pháp bảo đảm an toàn PCCC.	Điểm 2.1.17 QCVN 03: 2011/BLĐTBXH.
2	**Trách nhiệm của người đứng đầu cơ quan, tổ chức, cơ sở, chủ hộ gia đình có hoạt động hàn cắt**	

2.1	Tuân thủ các quy định về an toàn PCCC khi tiến hành công việc hàn tại những nơi có nguy cơ cháy, nổ. Chỉ cho phép thực hiện hàn cắt khi khu vực hàn cắt đã có biện pháp bảo đảm an toàn PCCC.	Điểm 2.1.4; 2.2.18 QCVN 03:2011/BLĐTBXH
2.2	Lựa chọn ký hợp đồng với cơ sở kinh doanh dịch vụ hàn cắt có đủ năng lực (có giấy phép kinh doanh về hàn cắt; thợ hàn được cấp chứng chỉ về hàn cắt, được cấp thẻ an toàn lao động và giấy chứng nhận huấn luyện nghiệp vụ về PCCC và CNCH, Có đầy đủ trang thiết bị bảo hộ lao động cho thợ hàn…)	
2.3	Phối hợp với người đứng đầu cơ sở kinh doanh dịch vụ hàn cắt (nếu có) giám sát quá trình hoạt động hàn cắt, bố trí phương tiện chữa cháy ban đầu tại khu vực hàn cắt để kịp thời xử lý sự cố cháy, nổ xảy ra.	
3	**Điều kiện bảo đảm an toàn PCCC đối với công việc hàn điện cần tuân thủ các quy định về an toàn theo QCVN 03:2011/BLĐTBXH, trong đó cần chú ý:**	
3.1	Khi hàn cắt trên cao phải chú ý an toàn, phòng cháy cho bên dưới như làm sàn thao tác bằng vật liệu không cháy hoặc khó cháy và có biện pháp di dời hoặc bảo vệ các vật liệu dễ cháy phía dưới.	Điểm 2.2.18
3.2	Khi tiến hành công việc hàn trong các hầm, buồng, thùng, khoang bể, máy hàn điện phải để bên ngoài, bố trí người nắm vững kỹ thuật an toàn đứng ngoài giám sát. Phải tiến hành thông gió với tốc độ gió từ 0,3 đến 1,5 m/s. Phải kiểm tra bảo đảm hầm, thùng, khoang, bể kín không có hơi, khí độc, hơi khí cháy, nổ mới cho người vào hàn.	Điểm 2.2.15
3.3	Khi hàn điện ngoài trời, phía trên máy hàn và vị trí hàn cần có mái che bằng vật liệu không cháy. Nếu không có mái che, khi mưa phải ngừng làm việc.	Điểm 2.2.20
3.4	Khi hàn dưới nước, thợ hàn phải có chứng chỉ thợ lặn, nắm vững tính chất công việc và có người bên trên giám sát; không thực hiện việc hàn nêu trên mặt nước có váng dầu, mỡ.	Điểm 2.2.21
3.5	Không được sử dụng hoặc bảo quản các nhiên liệu, vật liệu dễ cháy, nổ nơi tiến hành công việc hàn.	Điểm 2.3.8

3.6	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.	Điểm 2.3.13
3.7	Khoảng cách giữa các máy hàn không nhỏ hơn 1,5m; khoảng cách giữa các máy hàn tự động không nhỏ hơn 2m.	Điểm 2.3.9
3.8	Nguồn cấp điện cho máy hàn phải được bảo vệ bằng cầu dao, aptomat; Khi di chuyển máy hàn phải cắt nguồn điện cho máy hàn; không sửa chữa máy hàn khi đang có điện.	Điểm 2.2.5; Điểm 2.2.7
3.9	Bề mặt phôi và chi tiết hàn phải khô ráo, cạo sơn, gỉ sét, làm sạch dầu, mỡ, bụi bẩn.	Điểm 2.4.1
3.10	Khi kết thúc công việc hàn điện, ngoài việc cắt điện máy hàn ra khỏi lưới điện, dây dẫn với kìm hàn cũng phải tháo khỏi nguồn và đặt vào giá bằng vật liệu cách nhiệt.	Điểm 2.2.8
4	**Điều kiện bảo đảm an toàn PCCC đối với công việc hàn hơi cần tuân thủ các quy định về an toàn theo QCVN 17:2013/BLĐTBXH, trong đó cần chú ý:**	
4.1	Nhà xưởng nơi tổ chức hàn phải bảo đảm về diện tích làm việc tối thiểu 4 m^2/thợ hàn; chiều rộng lối đi lại nhỏ nhất 1m; chiều cao mái ít nhất 3,25 m; tường, mái, sàn phải làm bằng vật liệu không cháy; bảo đảm về chiếu sáng tự nhiên, thông gió	Điểm 2.2.4.1
4.2	Khi tiến hành hàn hơi trong các hầm, buồng, thùng khoang, bể kín phải đặt thiết bị axetylen, chai chứa axetylen và chai oxy ở bên ngoài; Phải thực hiện thông gió với tốc độ gió từ 0,3 đến 1,5 m/s. Phải kiểm tra bảo đảm hầm, thùng, khoang, bể kín không có hơi khí độc, hơi khí cháy, nổ mới cho người tiến hành công việc hàn hơi; Cấm hàn hơi ở các hầm, thùng, khoang, bể kín đang có áp suất hoặc đang chứa chất dễ cháy, nổ.	Điểm 2.2.1.4 Điểm 2.2.1.5
4.3	Tổ chức khu vực hàn cắt bảo đảm an toàn PCCC: Vị trí hàn cắt phải cách vị trí bình khí axetylen ít nhất 10m; cách ống dẫn khí 1,5 m, cách điểm trích	Điểm 2.2.4.2 Điểm 2.2.5.4

	khí ít nhất 3m. Ống dẫn khí không dài quá 20m tính từ bầu dập lửa đến mỏ hàn đối với ống mềm; có biện pháp bảo vệ không để vật đè hoặc cán qua; khi ống bị hở, rò rỉ, phải được thay mới.	
4.4	Về bảo quản, vận chuyển chai chứa khí	
	- Chỉ sử dụng chai chứa khí khi có kiểm định và còn hạn sử dụng; chai phải được ghi rõ loại khí; không sử dụng nếu không rõ thành phần.	Điểm 6.1
	- Nhà chứa chai chứa khí bên ngoài phải có biển báo cấm lửa, cấm hút thuốc, phải đảm bảo thông gió. Không để chung chai chứa oxy với chai chứa khí cháy hoặc chất oxy hóa. Đánh dấu các chai đã hết khí và phân loại, để riêng.	Điểm 2.2.4.3
	- Không đặt chai chứa khí tại những nơi tập trung đông người, gần nguồn lửa, nguồn nhiệt, khí nóng, tia lửa.	Điểm 2.2.2
	- Các chai chứa khí phải được đặt ở vị trí đứng và chắc chắn; Không để chai chứa khí tiếp xúc với nguồn lửa, kim loại nóng chảy, khí nóng hoặc dây điện, tia lửa; không để chai oxy bị dính dầu mỡ.	Điểm 2.2.1.6.2 Điểm 2.2.5.4
	- Sử dụng các phương tiện vận chuyển chai chứa khí chuyên dùng, hạn chế vận chuyển bằng tay. Không kéo lê, lăn nằm, chỉ có thể lăn chai ở trạng thái nghiêng. Bảo vệ chai, tránh va đập hoặc bị rơi. Không sử dụng chai chứa khí làm con lăn, giá đỡ.	Điểm 3.4.13
4.5	Phải cạo sơn bề mặt phôi, chi tiết hàn trước khi hàn, không dùng ngọn lửa hàn để đốt cháy sơn; bảo vệ kỹ ống mềm khỏi tia lửa, dầu mỡ và xỉ hàn.	Điểm 2.2.6.1
4.6	Đóng mở van chai, mỏ hàn đúng quy định khi mồi lửa, khi tắt lửa. Đối với mỏ hàn kiểu hút khi hàn phải mở van oxy trước, mở van axetylen sau. Khi thôi hàn đóng van theo trình tự ngược lại.	Điểm 2.2.1.6.2
4.7	Mở chai bằng tay một cách từ từ. Nếu trường hợp không mở được, phải trả lại chai cho nhà cung cấp và không cố mở bằng các dụng cụ khác.	Điểm 2.2.1.6.2

4.8	Trong quá trình hàn cắt, nếu có hiện tượng rò khí phải ngừng ngay công việc, khóa van chứa khí để kiểm tra, sửa chữa.	Điểm 2.2.3.5
4.9	Khi kết thúc công việc phải đóng tất cả các van ở chai, xả hết khí ra khỏi đường ống, mở van giảm áp, tháo ống dẫn ra khỏi chai, cuộn vòng lại cất vào kho theo quy định.	Điểm 4.5