

MỤC LỤC

CHƯƠNG 1: THUYẾT MINH QUY TRÌNH KỸ THUẬT THI CÔNG LẮP DỰNG CỬA THÉP3

I. Tổng quan về công trình.....	3
II. Bố trí mặt bằng thi công.....	3
1. Bố trí công trình tạm, thiết bị thi công, kho bãi tập kết vật liệu, chất thải.....	3
2. Chất thải: Nhà thầu bố trí xử lý rác thải trong quá trình thi công tại công trường.....	3
3. Giải pháp cấp điện chiếu sáng, giao thông, liên lạc.....	3
III. Bảng kê khai máy móc thiết bị phục vụ thi công.....	3
IV. Sơ đồ tổ chức công trường.....	4
1. Danh sách nhân lực tại công trường.....	4
2. Sơ đồ tổ chức hiện trường.....	4
3. Các tiêu chuẩn áp dụng.....	6

CHƯƠNG 2: QUY TRÌNH KỸ THUẬT THI CÔNG LẮP DỰNG..... 7

CỬA THÉP CHI TIẾT..... 7

I. Quy trình sản xuất tại xưởng, vận chuyển, lưu kho bãi.....	7
1. Sản xuất tại xưởng.....	7
2. Vận chuyển.....	9
3. Lưu kho bãi.....	10
II. Quy trình lắp dựng khuôn bao.....	10
III. Biện pháp lắp dựng cửa, phụ kiện.....	10
1. Quy trình lắp đặt.....	10
2. Yêu cầu kỹ thuật cho các bước lắp đặt.....	10
3. Các lỗi thường gặp và biện pháp khắc phục.....	12
4. Biện pháp kiểm tra chất lượng thi công.....	18
5. Biện pháp bảo quản cửa sau khi lắp dựng.....	19
IV. Biện pháp đảm bảo chất lượng.....	19
1. Căn cứ quản lý chất lượng.....	19
2. Các tiêu chuẩn quy phạm áp dụng.....	20
3. Biện pháp đảm bảo chất lượng.....	20

CHƯƠNG 3: BIỆN PHÁP AN TOÀN LAO ĐỘNG, PHÒNG CHỐNG CHÁY NỔ, VỆ SINH MÔI TRƯỜNG 23

I. Biện pháp đảm bảo an toàn lao động.....	23
1. Công tác chuẩn bị.....	23
2. Đảm bảo an toàn khi làm việc trên cao.....	23

3.	Đảm bảo an toàn khi thi công, lắp đặt.....	23
4.	Những yêu cầu đối với cán bộ, công nhân thi công	24
II.	Biện pháp vệ sinh môi trường	25
III.	Biện pháp phòng chống cháy nổ.....	25
IV.	Đảm bảo an toàn khi làm việc trên cao	27
V.	Quy trình xử lý tai nạn trên công trường.....	28
1.	Phát hiện và thông báo TNLD.....	28
2.	Chăm sóc cho nạn nhân	28
3.	Xem xét hiện trường ghi nhận sự việc.....	28
4.	Điều tra nguyên nhân.....	29
5.	Xử lý hậu quả.....	29
CHƯƠNG 4:	KẾT LUẬN	30

CHƯƠNG 1: THUYẾT MINH QUY TRÌNH KỸ THUẬT THI CÔNG LẮP DỰNG CỬA THÉP

I. Tổng quan về công trình

- Dự án: Khu vui chơi giải trí, nghỉ dưỡng công cộng thuộc Khu du lịch Suối khoáng Mỹ Lâm
- Hạng mục: Cửa thép, cửa chống cháy, cửa kính, vách kính chống cháy_REV.04 (Kỹ thuật, Nhân viên...)_ DA Mỹ Lâm Tuyên Quang
- Địa điểm: Xã Phú Lâm, huyện Yên Sơn, tỉnh Tuyên Quang

II. Bố trí mặt bằng thi công

1. Bố trí công trình tạm, thiết bị thi công, kho bãi tập kết vật liệu, chất thải.

- Nhà thầu làm việc trực tiếp với BQLXD để xin cấp điện, nước, mặt bằng tập kết vật liệu.
- Căn cứ vào điều kiện thực tế của địa bàn thi công, chúng tôi sẽ chọn phương án bố trí trụ sở làm việc thường trực Ban chỉ huy toàn công trường và nơi cán bộ kỹ thuật nghiệp vụ, và bảo vệ làm việc hàng ngày đặt tại khu vực công trường.
- Khu vực tập kết vật liệu: Đảm bảo luôn thoáng, không bị ẩm ướt, sàn luôn khi ráo, thoáng mát.

2. Chất thải: Nhà thầu bố trí xử lý rác thải trong quá trình thi công tại công trường.

3. Giải pháp cấp điện chiếu sáng, giao thông, liên lạc.

- Trước khi thi công, nhà thầu chủ động liên hệ, thỏa thuận sử dụng điện Chủ đầu tư xin phép được sử dụng lưới điện hạ áp của Cơ sở hiện tại phục vụ thi công qua việc lắp công tơ vào lưới điện 3 pha tại điểm cầu dao khu vực vào điểm chờ đầu điện trên công trường.
- Nguồn điện cấp cho công trường được đảm bảo trong suốt quá trình thi công.
- Về giao thông trong quá trình vận chuyển nhà thầu đảm bảo an toàn cho hàng hóa đến tận chân công trình. Đối với các tầng trên cao, nhà thầu sử dụng vận thăng để chuyển hàng hóa.
- Thông tin liên lạc: Sau khi làm việc với BQLXD, nhà thầu sẽ cung cấp số điện thoại của Chỉ huy trưởng và các cán bộ liên quan để tiện trong quá trình liên lạc.

III. Bảng kê khai máy móc thiết bị phục vụ thi công

Stt	Tên máy móc	Xuất xứ	Số lượng
1	Máy mài góc Makita	Nhật Bản	02
2	Máy bắn vít Makita	Nhật Bản	02

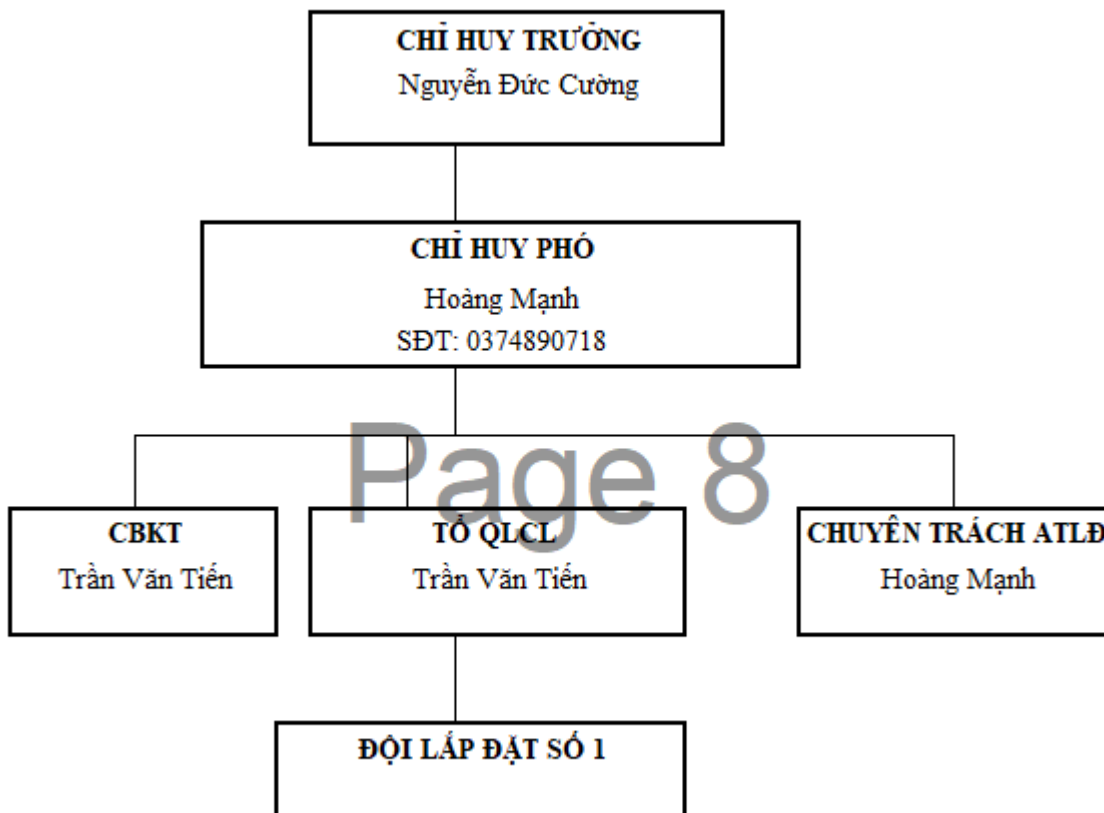
3	Máy khoan bê tông Bosch	CHLB Đức	02
Stt	Tên máy móc	Xuất xứ	Số lượng
4	Máy bắn Cos laser 2	CHLB Đức	02

IV. Sơ đồ tổ chức công trường

1. Danh sách nhân lực tại công trường.

TT	Họ và tên	Số năm kinh nghiệm	Chức vụ	Trường đào tạo	Trình độ
1	Nguyễn Đức Cường	10 năm	Chỉ huy trưởng	Trường Đại học Xây dựng	Đại học
2	Hoàng Mạnh	5 năm	Chỉ huy phó	Trường Đại học Mỏ - Địa chất	Đại học
3	Trần Văn Tiến	4 năm	Cán bộ kỹ thuật	Trường Đại học Văn Lang	Đại học
4	Nông Chí Thuần	6 năm	Công nhân lắp đặt		
5	Nguyễn Văn Phi	14 năm	Công nhân lắp đặt		
6	Trần Quốc Danh	12 năm	Công nhân lắp đặt		

2. Sơ đồ tổ chức hiện trường



a. Chỉ huy trưởng:

Chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện toàn bộ các chức năng nhiệm vụ trên công trường

Xây dựng các kế hoạch nhằm thực hiện nhiệm vụ được giao, kế hoạch vật tư, thiết bị, lao động, tiền vốn kế hoạch sản lượng.

Quản lý, sử dụng các nguồn lực để thực hiện nhiệm vụ sản xuất. Điều hành quyết định tất cả các vấn đề có liên quan đến hoạt động hàng ngày của công trường.

Tham dự các cuộc họp giao ban, họp đột xuất với chủ đầu tư, tư vấn giám sát về tiến độ thi công, kế hoạch biện pháp thi công.

Phối hợp nhịp nhàng với các phòng ban công ty trên mọi mặt có liên quan đến việc triển khai thi công. Báo cáo khối lượng, hồ sơ nghiệm thu, thanh quyết toán công trình với bên A. Kiểm kê tài sản, báo cáo công ty khi kết thúc công trình.

Kiểm tra đôn đốc các vị trí thực hiện các mục tiêu tiến độ, mục tiêu chất lượng, biện pháp thi công đã đề ra.

Chịu trách nhiệm vấn đề thanh toán theo từng đợt (nếu có) hoặc thanh quyết toán công trình.

b. Chỉ huy phó

Hỗ trợ chỉ huy trưởng mọi việc tại hiện trường nếu chỉ huy vắng mặt, hoặc chỉ huy trưởng giao cho.

c. Cán bộ kỹ thuật

Giám sát mặt chất lượng kỹ thuật lắp đặt, chất lượng sản xuất khi hàng được chuyển lên công trường.

Kiểm tra có sự thay đổi sản phẩm theo thực tế so với thiết kế đề trình chủ đầu tư và tư vấn giám sát phê duyệt. Nếu có thay đổi phải thiết kế lại và lên dự toán thay đổi đó để phù hợp với việc quyết toán báo lại chỉ huy trưởng hoặc chỉ huy phó.

d. Cán bộ quản lý chất lượng

Giám sát chất lượng sản phẩm khi hàng sản xuất cho đến khi bàn giao đưa vào sử dụng.

Trong quá trình thi công nếu thấy chất lượng cửa không đảm bảo hoặc không đúng theo tiêu chuẩn của chủ đầu tư và tư vấn giám sát thì cần phải lập biên bản chuyển của về xử lý và phải có phương án chuyển cửa lên lắp đặt theo đúng tiến độ đã cam kết.

e. Cán bộ an toàn lao động

Chịu trách nhiệm đào tạo cán bộ, công nhân về an toàn lao động trên công trường.

Giám sát việc an toàn lao động trên công trường tránh xảy ra sự cố về người và tài sản.

Trong trường hợp xảy ra mất an toàn về người thì cần phải có phương án xử lý kịp thời. Nếu trường hợp vượt quá khả năng thì phải báo ngay với chỉ huy trưởng và ban quản lý an toàn tòa nhà.

f. Đội thi công 1 và đội thi công 2

Chịu trách nhiệm lắp đặt cửa đảm bảo chất lượng và đúng tiến độ theo yêu cầu của chỉ huy trưởng.

3. Các tiêu chuẩn áp dụng

- Luật PCCC số 27/2001/QH10 ngày 29/06/2001 của Quốc hội khóa nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam.

- Luật PCCC số 40/2013/QH13 ngày 22/11/2013 Sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật PCCC.

- Nghị định 136/2020/NĐ-CP ngày 24/11/2020 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật phòng cháy và chữa cháy và Luật sửa đổi bổ sung một số điều của Luật phòng cháy và chữa cháy.

- Nghị định 06/2021/NĐ-CP ngày 26/01/2021 của chính phủ về quản lý chất lượng và bảo trì công trình xây dựng

- Thông tư số 10/2021/TT-BXD ngày 25/08/2021: Quy định chi tiết một số nội dung về quản lý chất lượng và bảo trì công trình xây dựng.

- TCVN 4055-2012: Tổ chức thi công

- TCVN 5637-1991: Quản lý chất lượng xây lắp công trình xây dựng

- TCVN 5308-1991: Quy phạm kỹ thuật an toàn trong xây dựng

- TCVN 2622-1995: Phòng cháy ,chống cháy cho nhà và công trình – yêu cầu thiết kế

- TCVN 9383:2012: Thử nghiệm khả năng chịu lửa – cửa đi và cửa chắn ngăn cháy

- TCVN 9366-2:2012: Cửa đi, cửa sổ - Phần 2: Cửa kim loại.

- QCXD 06-2022/BXD: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn cháy nổ cho nhà và công trình.

- Các tiêu chuẩn, quy phạm khác có liên quan.sửa đổi bổ sung một số điều của luật PCCC.

CHƯƠNG 2: QUY TRÌNH KỸ THUẬT THI CÔNG LẮP DỰNG CỬA THÉP CHI TIẾT

I. Quy trình sản xuất tại xưởng, vận chuyển, lưu kho bãi.

1. Sản xuất tại xưởng.

a. Công đoạn chuẩn bị.

- + Nhận kế hoạch sản xuất từ phòng kế hoạch tổng hợp.
- + Phòng sản xuất thiết lập lệnh sản xuất
- + Phòng sản xuất triển khai bản vẽ chế tạo và bản vẽ hoàn thiện.
- + Trưởng phòng sản xuất kiểm tra lệnh sản xuất, bản vẽ khai triển, ký duyệt và tiến hành triển khai lệnh, bản vẽ cho các tổ sản xuất.
- + Trưởng phòng sản xuất kiểm tra lệnh sản xuất, bản vẽ triển khai, ký duyệt và tiến hành triển khai giao lệnh bản vẽ cho các tổ sản xuất.

b. Công đoạn cắt tấm từ cuộn.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất.
- + Nhận thép cán nguội dạng cuộn từ kho nguyên vật liệu.
- + Đưa thép cuộn vào bộ dỡ cuộn bằng cầu trục.
- + Đưa đầu thép vào máy, chỉnh các thông số máy và kích thước sản phẩm theo hướng dẫn sản xuất nhằm đảm bảo đủ kích thước, số lượng theo lệnh sản xuất và đảm bảo độ phẳng và độ vuông góc.
- + Thép tấm được xếp thành kiện có số lượng tối đa là 100 tấm nhập kho nguyên vật liệu.

c. Công đoạn cắt kích thước.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất.
- + Nhận thép cán nguội dạng tấm từ kho NVL
- + Kiểm tra máy.
- + Nhận phôi từ kho nguyên vật liệu, tiến hành cắt kích thước theo bản vẽ và theo đường dẫn sản xuất.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.
- + Bán thành phẩm được chuyển sang công đoạn tiếp theo

d. Công đoạn đột lỗ công nghệ.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất từ bộ phận cắt.
- + Lắp và kiểm tra khuôn.
- + Đột lỗ công nghệ và góc theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.
- + Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

e. Công đoạn gấp tạo hình.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất từ bộ phận đột lỗ.
- + Kiểm tra khuôn và máy.
- + Gấp biến dạng phôi theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo đường dẫn kiểm tra.
- + Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

f. Công đoạn hàn liên kết các chi tiết.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất từ bộ phận gấp tạo hình.
- + Kiểm tra máy.
- + Nhận các chi tiết: Tăng cứng, hộp khóa... từ kho nguyên vật liệu.
- + Hàn liên kết các chi tiết theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.
- + Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo

g. Công đoạn làm sạch và phốt phát hóa

- + Kiểm tra nồng độ bể hóa chất và mức điền đầy.
- + Xếp các cấu kiện vào giá phốt phát.
- + Cầu các cấu kiện vào bể phốt phát.
- + Làm sạch phốt phát theo hướng dẫn sản xuất.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo đường dẫn kiểm tra.
- + Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

h. Công đoạn hàn ghép các cấu kiện thành khung cửa.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất từ bộ phận hàn liên kết các chi tiết.
- + Kiểm tra máy.
- + Hàn liên kết các chi tiết tạo thành khuôn cửa theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.
- + Mài các mối hàn và làm sạch bán thành phẩm.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.
- + Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

i. Công đoạn ép và hàn ghép các cấu kiện thành cánh cửa.

- + Nhận bản vẽ và lệnh sản xuất từ bộ phận hàn liên kết các chi tiết.
- + Kiểm tra máy.
- + Nhận nguyên liệu: Keo, cốt cửa từ kho nguyên vật liệu.
- + Ép các cấu kiện hình thành cánh cửa
- + Hàn liên kết các chi tiết theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.
- + Mài các mối hàn và làm sạch bán thành phẩm.
- + Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.

+ Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

j. Công đoạn làm sạch:

+ Làm sạch các góc cạnh, vĩa sắc.

+ Làm sạch bụi bằng khí.

k. Công đoạn sấy sơ tính điện.

+ Nhận lệnh hoàn thiện sản phẩm.

+ Sơn sản phẩm theo màu sắc yêu cầu và theo hướng dẫn sản xuất.

+ Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.

+ Chuyển bán thành phẩm vào buồng sấy.

+ Sấy sản phẩm ở nhiệt độ và thời gian thích hợp theo hướng dẫn sản xuất.

+ Lấy bán thành phẩm ra khỏi buồng sấy đúng thời gian.

+ Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.

+ Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

l. Công đoạn lắp ghép thành bộ.

+ Nhận lệnh hoàn thiện và bản vẽ từ bộ phận sơn.

+ Nhận các phụ kiện: Khóa, bản lề từ kho nguyên vật liệu.

+ Lắp giáp các phụ kiện vào cánh cửa và khuôn cửa tạo thành bộ cửa hoàn chỉnh theo bản vẽ và hướng dẫn sản xuất.

+ Kiểm tra bán thành phẩm theo hướng dẫn kiểm tra.

+ Chuyển bán thành phẩm sang công đoạn tiếp theo.

m. Công đoạn hoàn thiện và đóng gói bảo vệ cửa.

+ Dán màng bảo vệ lên cánh cửa và khuôn cửa.

+ Bao bọc cẩn thận bề mặt và các góc cạnh để tránh trầy xước bề mặt sau đó được đóng gói nhập kho theo hướng dẫn sản xuất và bảo quản, chờ lắp dựng tại công trình.

n. Trình hồ sơ lên cục cảnh sát PCCC&CNCH xin cấp giấy kiểm định phương tiện PCCC cho sản phẩm.

2. Vận chuyển

+ Vận chuyển phương đứng theo vận thăng của chủ đầu tư được chấp nhận bằng cuộc họp việc của chủ đầu tư với nhà thầu có biên bản giao việc kèm theo.

+ Tổ kỹ thuật giúp ban chỉ huy công trình kiểm tra mặt bằng lán trại và công nhân bốc hàng để thủ kho chuyển hàng lên công trình.

+ Hàng chuyển lên công trình ban chỉ huy công trình có trách nhiệm kiểm tra chất lượng và số lượng hàng hóa và chuyển về tập kết tại lán trại.

+ Cửa được vận chuyển đến chân công trình phải đảm bảo nguyên vẹn, được gói cẩn thận, không móp méo, trầy xước, được quấn lớp băng dính bảo vệ đến khi đưa vào sử dụng.

+ Khi vận chuyển đến công trường phải phân loại cụ thể, sắp xếp riêng theo từng chủng loại, kích thước.

+ Các chi tiết để gia công cửa phải được gia công sẵn theo đúng kích thước thiết kế.

+ Chủng loại và chi tiết các phụ kiện của cửa phải đúng theo thiết kế đã được Chủ Đầu tư phê duyệt.

3. Lưu kho bãi

+ Nhà kho kín, không ẩm ướt để tập kết vật tư. Bãi gia công vật tư, vật liệu khi cần thiết.

+ Vật tư chuyển đến công trình được tập kết tại tầng 1 được nghiệm thu bởi chủ đầu tư và tư vấn trước khi vận chuyển đến các vị trí lắp dựng.

II. Quy trình lắp dựng khuôn bao

- Kiểm tra kỹ khuôn tường để xác định bề mặt khuôn tường có phẳng, không nghiêng, dốc, đổ hay không, khuôn tường được xây bằng gạch lỗ hay gạch đặc để có biện pháp xử lý cụ thể. Nếu trường hợp ô chờ không đúng với thiết kế chỉ huy trưởng công trình phải làm công văn gửi Ban quản lý dự án để nhà thầu xây dựng xử lý lại ô chờ cho đúng với thiết kế

- Tính toán nhằm xác định vị trí chính xác của khuôn cửa để đảm bảo cửa và khuôn cửa trong từng khu vực (ví dụ dọc theo hành lang hay trên toàn bộ tường chu vi) cũng như toàn công trình nằm đúng vị trí như đã thiết kế.

- Căn cứ vào vị trí trên để xác định các điểm cần tạo hốc chôn bắt thép hoặc vít liên kết khuôn vào tường.

- Khuôn cửa trước khi đưa vào vị trí được giằng tạm và dán băng keo trên toàn bộ bề mặt để tránh chuyển vị, trầy xước trong quá trình thi công.

- Trong khi lắp khuôn, sử dụng trắc đạc kết hợp dọi và Nivô để đưa cửa vào đúng vị trí mặt phẳng vuông góc với mặt ngang chuẩn. Cố định khuôn bằng các vít nở M10 bắt trực tiếp vào tường.

III. Biện pháp lắp dựng cửa, phụ kiện

1. Quy trình lắp đặt

- Vận chuyển cửa đến công trường tiến hành nghiệm thu nội bộ và mời các bên tiến hành nghiệm thu vật liệu trước khi đưa cửa vào vị trí lắp đặt và chỉ huy trưởng phối hợp với bên vận thăng để chuyển hàng lên các tầng cao.

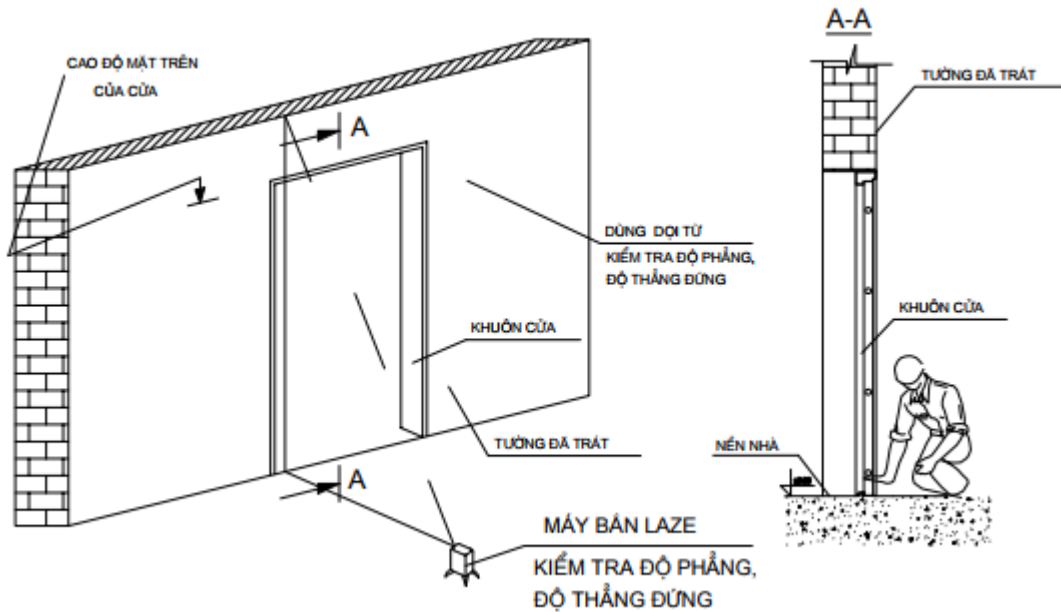
- Cánh cửa sẽ được lắp sau khi các công tác hoàn thiện khuôn cửa đã hoàn tất.

- Cửa lắp xong phải đúng kích thước thiết kế, sai số của khung theo đường chéo $\leq 6\text{mm}$.

- Trước khi bàn giao cho Chủ Đầu tư, Nhà thầu chủ động tiến hành kiểm tra sao cho bề mặt cửa phải sạch, không cong vênh, móp méo, trầy xước, đóng mở nhẹ nhàng.

2. Yêu cầu kỹ thuật cho các bước lắp đặt.

Bước 1: Dụng cụ để kiểm tra độ phẳng, độ thẳng đứng khi lắp mỗi cửa.
Xác định độ cao lắp cửa thống nhất theo cos nền tiêu chuẩn.



Bước 2: Khoan lỗ trên tường để đóng vít nở thép M10, cố định chặn khung cửa với tường. Khe hở cửa khung với tường 5-10mm để bơm keo.

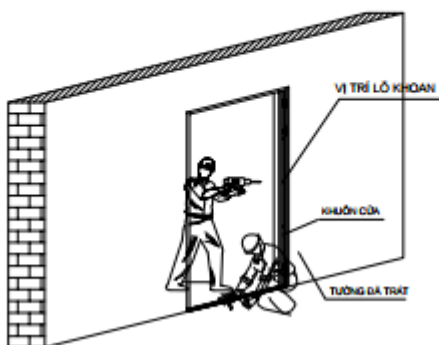
Lắp cánh cửa vào khung.

Khi lắp khung cửa bề mặt khung phải phẳng với mặt trát.

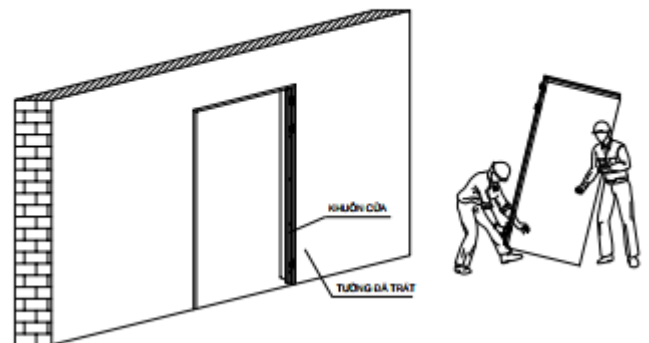
Yêu cầu lắp phải kín khít đóng mở dễ dàng.

Trong quá trình thi công, tất cả các khung phải thẳng hàng (cùng có cao độ), bề mặt khung và tường cùng một mặt phẳng, cánh cửa và cos nền, sàn dao động trong khoảng 6-8mm.

CÔNG TÁC KHOAN VÀ ĐỊNH VỊ CHẮC CHẪN KHUNG



CÔNG TÁC LẮP CÁNH CỬA VÀO KHUNG

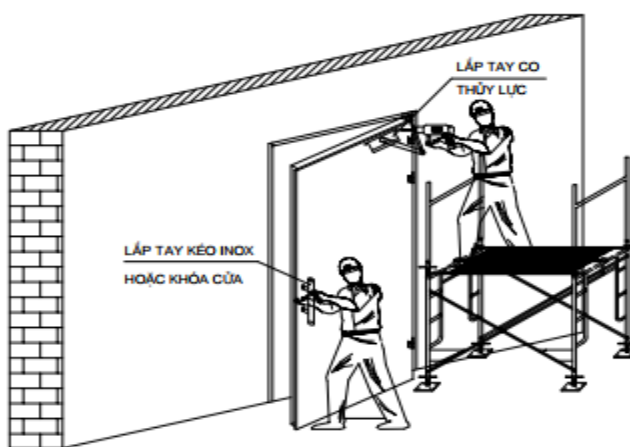


Bước 3: Lắp phụ kiện.

Lắp khóa đảm bảo chắc chắn theo đúng yêu cầu kỹ thuật.

Tay co thủy lực phải luôn đóng kín khít.

(Lưu ý: Cầm chặn cửa trong thời gian quá lâu tay co sẽ không đóng được kín khít, nếu chặn cửa liên tục trong 3 tháng tay co sẽ hỏng).

CÔNG TÁC LẮP PHỤ KIỆN

Kỹ thuật lắp phụ kiện cho cửa

- Lắp tay kéo Inox vào cánh cửa đảm bảo chắc chắn
- Yêu cầu lắp tay co thủy lực phải đảm bảo luôn đóng cửa kín khít

3. Các lỗi thường gặp và biện pháp khắc phục.

Với những sản phẩm Công ty Cổ phần Lecmax Việt Nam cung cấp và lắp đặt hoàn thiện, Lecmax Việt Nam luôn cam kết cung cấp cho khách hàng những sản phẩm tốt nhất, dịch vụ hậu bán hàng phục vụ khách hàng tận tình, nhanh chóng kịp thời. Lecmax Việt Nam luôn hướng đến sự hài lòng, tin tưởng của khách hàng.

Công ty Cổ phần Lecmax Việt Nam xin cam kết bảo hành, bảo trì sản phẩm trong thời gian 12 tháng kể từ ngày khách hàng ký nghiệm thu bàn giao sản phẩm đưa vào sử dụng.

Thông thường quá trình bảo trì, xử lý sản phẩm cửa diễn ra ở các phần việc sau:

a. Khung cửa: Lung lay

- Nguyên nhân lỗi: sau thời gian sử dụng, do các va chạm ngoại lực bên ngoài vào khung với cường độ mạnh có thể khiến khung bị lung lay

- Biện pháp xử lý: siết chặt các vị trí lắp nở sắt, nếu cần có thể khoan lắp bổ trợ thêm nở sắt



Hình 1: Công tác cân chỉnh, gia cố khung cửa



Hình 2: Công tác kiểm tra định vị khung cửa trong quá trình lắp đặt

b. Bản lề cửa: Kẹt, khó đóng mở

- Nguyên nhân lỗi: Dưới tác động ngoại lực thường xuyên của người sử dụng cũng như tác nhân bên ngoài môi trường có thể dẫn đến bản lề cửa bị kẹt, đóng mở khó.

- Biện pháp xử lý: tra thêm dầu vào trục quay bản lề, căn chỉnh bản lề nếu bị ngoại lực làm lệch. Nếu bị phá hỏng thì thay mới



Hình 3: Công tác căn chỉnh bản lề cửa chống cháy

c. Bề mặt sơn cửa: Bong tróc

Sản phẩm cửa của Lecmax Việt Nam được thực hiện trên dây truyền sơn tĩnh điện hiện đại nên bề mặt sơn cửa có độ bền lâu dài.

- Nguyên nhân lỗi: Lỗi do người sử dụng bất cẩn dùng đồ vật sắc nhọn va đập mạnh vào bề mặt cửa gây trầy xước sơn.

- Biện pháp xử lý: Công ty Cổ phần Lecmax chế dung dịch sơn hỗn hợp đặc biệt có màu sắc gần tương thích với màu sơn bề mặt cửa và tiến hành quét tay hoặc dùng máy phun sơn lên bề mặt cửa bị trầy xước.



Hình 4: Công tác pha chế dung dịch sơn



Hình 5: Công tác sơn thí điểm vị trí sơn bong tróc

d. Khóa cửa: Kẹt

- Nguyên nhân: do người sử dụng chưa đúng cách khi nắm tay gạt cửa xoay mở hết đã kéo mạnh mở cửa dẫn đến khóa bị kẹt hoặc cong vênh đầu đón khóa
- Biện pháp xử lý: mở thân khóa điều chỉnh lại lưỡi gà bị kẹt. Nếu đầu đón khóa bị cong vênh thì nắn lại và siết chặt lại đầu đón khóa.



Hình 6: Công tác kiểm tra khóa sau thời gian sử dụng

e. Tay co thủy lực: Không đẩy cửa ở chế độ đóng

- Nguyên nhân: do người sử dụng chèn các đồ vật ở cửa ngăn không cho tay co thực hiện chế độ đóng cửa trong thời gian dài làm dầu thủy lực trong tay co không hồi về và có thể dẫn đến khô dầu.

- Biện pháp xử lý: tiến hành kéo đóng và mở liên tục để dầu hồi về chạy tuần hoàn trong tay co. Tuy nhiên, nếu để lâu dầu bị chết thì phải thay tay co mới.



Hình 7: Công tác chỉnh sửa tay co sau thời gian sử dụng

4. Biện pháp kiểm tra chất lượng thi công.

Các chỉ tiêu	Phương pháp kiểm tra	Sai lệch cho phép	Ghi chú
Yêu cầu chung		Cửa phải được lắp đặt chắc chắn, kín khít, không nghiêng lệch, biến dạng, kích thước, tay co thủy lực (nếu có) không được chảy dầu. Cao độ đúng thiết kế, dung sai cao	

		độ $\leq 3\text{mm}$. - Sơn đúng màu sơn được duyệt, không bong tróc, trầy xước và phải được vệ sinh sạch sẽ. - Đảm bảo thời gian chống cháy, ngăn khói theo yêu cầu thiết kế.	
Độ vuông	Đo và tính hiệu số chiều dài từ đường chéo trong mặt phẳng khung cửa hình chữ nhật trên 1 bề đồ phẳng.	So sánh với dung sai gia công các chi tiết theo TCXD 17C: 1969	
Độ vênh	Đo độ chênh lệch của góc thứ tư với mặt phẳng chuẩn bằng thước thẳng hoặc dây dọi có độ chính xác tới 0,5mm.	Không lớn hơn 3mm	
Độ cong	Đo khoảng cách lớn nhất tại các điểm đo, thẳng góc với mặt cửa và thước đo có độ chính xác tới 0,5mm. Tính tổng chiều dài chuyển vị tại các điểm đo	- Không lớn hơn 3mm đối với chiều cao cửa nhỏ hơn 2100mm - Không lớn hơn 4mm đối với chiều cao cửa từ 2100mm đến 2400mm - Không lớn hơn 2mm đối với chiều rộng cánh cửa tới 2mm	

5. Biện pháp bảo quản cửa sau khi lắp dựng

- Không để hóa chất, xăng dầu đổ vào bề mặt
- Cửa sau khi lắp dựng được vệ sinh lau chùi bằng khăn sạch vắt nước sau đó lau khô.
- Không được tự ý thay đổi chiều rộng hay chiều cao của cửa.
- Không kéo lê cánh cửa
- Không dùng ngoại lực tác động vào cánh cửa với bất kỳ hình thức nào, tránh dùng vật nhọn, vật cứng cào xước làm ảnh hưởng đến màu sơn và độ bóng của cửa.
- + Cửa phải được dán màng bảo vệ lên cánh cửa và khuôn cửa.
- + Bao bọc cẩn thận bề mặt và các góc cạnh để tránh trầy xước sứt mẻ.
- Về yêu cầu bảo hành:

Nhà thầu có trách nhiệm bảo hành sản phẩm trong thời gian 12 tháng kể từ ngày ký biên bản nghiệm thu bàn giao đưa vào sử dụng.

Những trường hợp không được bảo hành: Hỏa hoạn, thiên tai, động đất, lũ lụt. Va chạm dẫn đến biến dạng, hỏng hóc, trầy xước sản phẩm mà không phải do lỗi của nhà sản xuất.

IV. Biện pháp đảm bảo chất lượng

1. Căn cứ quản lý chất lượng

Căn cứ vào kết quả kiểm định phương tiện phòng cháy và chữa cháy của trung tâm NCKH và tư vấn chuyển giao công nghệ phòng cháy, chữa cháy và cứu nạn, cứu hộ - Bộ công an.

Căn cứ và giấy chứng nhận hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015

2. Các tiêu chuẩn quy phạm áp dụng

- + TCVN 4055-2012: Tổ chức thi công.
- + TCVN 5637-1991: Quản lý chất lượng xây lắp công trình xây dựng.
- + TCVN 5308-1991: Quy phạm kỹ thuật an toàn trong xây dựng.
- + TCVN 2622-1995: Phòng cháy, chống cháy cho nhà và công trình.

3. Biện pháp đảm bảo chất lượng

Để đảm bảo chất lượng trong quá trình thi công cần phải tuân thủ các quy trình nghiệm thu như sau:

a. Nghiệm thu vật liệu, thiết bị, sản phẩm chế tạo sẵn trước khi sử dụng vào công trình.

- Điều kiện cần để nghiệm thu:

Có chứng chỉ chất lượng sản phẩm.

Có đầy đủ giấy tờ chứng minh nguồn gốc, xuất xứ sản phẩm.

- Nội dung và trình tự nghiệm thu.

Kiểm tra tại chỗ đối tượng nghiệm thu;

Có chứng chỉ chất lượng sản phẩm kiểm tra các tài liệu thí nghiệm;

Trong khi nghiệm thu trường hợp cần thiết có thể tiến hành thêm các công việc kiểm định sau:

Nhà thầu xây lắp cung cấp đầy đủ hồ sơ để làm cơ sở nghiệm thu công việc xây dựng.

Thẩm tra mức độ đúng đắn của các kết quả thí nghiệm có liên quan đến chất lượng đối tượng nghiệm thu do nhà thầu xây lắp thực hiện và cung cấp.

Đối chiếu các kết quả kiểm tra, kiểm định (nếu có) để đánh giá chất lượng.

Trên cơ sở đánh giá chất lượng ban nghiệm thu đưa ra kết luận:

Trường hợp thứ nhất: Chấp nhận nghiệm thu các đối tượng đã xem xét và lập biên bản theo mẫu biên bản nghiệm thu vật liệu đầu dựa vào các tiêu chuẩn tham khảo trên.

Trường hợp thứ hai: Không chấp nhận nghiệm thu khi các đối tượng kiểm tra sai với thiết kế được duyệt hoặc không đáp ứng được những yêu cầu của tiêu chuẩn đánh giá chất lượng công trình và những yêu cầu của các tiêu chuẩn kỹ thuật chuyên môn khác có liên quan. Ban nghiệm thu lập biên bản (vào sổ nhật ký thi công) về nội dung sau:

- + Ghi rõ tên và số lượng các đối tượng không chấp nhận nghiệm thu;

+ Thời gian nhà thầu xây lắp phải đưa các đối tượng không chấp nhận nghiệm thu ra khỏi công trường.

b. Nghiệm thu công việc xây dựng.

• Nghiệm thu nội bộ công việc xây dựng

Sau khi đối tượng nghiệm thu đã thi công hoàn thành, nhà thầu chuẩn bị đầy đủ các hồ sơ tài liệu tiến hành nghiệm thu nội bộ. Hồ sơ nghiệm thu bao gồm:

+ Biên bản nghiệm thu nội bộ công việc xây dựng

+ Các kết quả thí nghiệm mà nhà thầu đã thực hiện, khối lượng đối tượng cần nghiệm thu.

+ Nhật ký thi công, bản vẽ hoàn công và các tài liệu văn bản khác có liên quan đến đối tượng nghiệm thu.

• Nghiệm thu công việc xây dựng.

Sau khi nghiệm thu nội bộ, nhà thầu thi công làm phiếu yêu cầu nghiệm thu mời Ban quản lý dự án và Tư vấn giám sát nghiệm thu và chuẩn bị đầy đủ hồ sơ nghiệm thu.

Hồ sơ nghiệm thu bao gồm:

+ Biên bản nghiệm thu nội bộ công việc xây dựng; Phiếu yêu cầu nghiệm thu

+ Các kết quả thí nghiệm mà nhà thầu đã thực hiện, khối lượng đối tượng cần nghiệm thu.

+ Nhật ký thi công, bản vẽ hoàn công và các tài liệu văn bản khác có liên quan đến đối tượng nghiệm thu.

Quy trình nghiệm thu:

Ban quản lý dự án và tư vấn giám sát tiến hành kiểm tra tại chỗ đối tượng nghiệm thu, kiểm tra hồ sơ nghiệm thu làm cơ sở nghiệm thu. Trong trường hợp cần thiết có thể tiến hành thêm các công việc kiểm định sau:

+ Kiểm tra sự phù hợp giữa khối lượng, chất lượng các công việc hoàn thành với số liệu ghi trong biên bản, tài liệu trình để nghiệm thu;

+ Yêu cầu nhà thầu xây lắp lấy mẫu kiểm nghiệm từ đối tượng nghiệm thu ở công trình để thí nghiệm bổ xung;

+ Thử nghiệm lại đối tượng nghiệm thu;

+ Kiểm tra mức độ đúng đắn của những kết luận ghi trong biên bản nghiệm thu vật liệu, thiết bị, sản phẩm chế tạo sẵn trước khi sử dụng, và các kết quả thí nghiệm có liên quan đến chất lượng đối tượng nghiệm thu do nhà thầu xây lắp thực hiện và cung cấp.

+ Đối chiếu các kết quả kiểm tra với tài liệu thiết kế được duyệt, yêu cầu của các tiêu chuẩn kỹ thuật chuyên môn khác có liên quan, các tài liệu hướng dẫn hoặc các tiêu chuẩn kỹ thuật vận hành thiết bị máy móc để đánh giá chất lượng.

Trên cơ sở đánh giá chất lượng ban nghiệm thu đưa ra kết luận:

+ Trường hợp thứ nhất: Chấp nhận nghiệm thu các đối tượng đã xem xét và lập biên bản nghiệm thu công việc của tiêu chuẩn này;

+ Trường hợp thứ hai: Không chấp nhận nghiệm thu khi các đối tượng thi công chưa xong, thi công sai hoặc có nhiều chỗ sai với thiết kế được duyệt, hoặc không đáp ứng được những yêu cầu của tiêu chuẩn đánh giá chất lượng công trình và những yêu cầu của các tiêu chuẩn kỹ thuật chuyên môn khác có liên quan. Ban nghiệm thu lập biên bản (vào sổ nhật ký thi công) về nội dung sau:

Những công việc phải làm lại;

Những thiết bị phải lắp đặt lại;

Những sai sót hoặc hư hỏng cần sửa lại;

Thời gian làm lại, sửa lại;

Ngày nghiệm thu lại.

Sau khi đối tượng đã được chấp nhận nghiệm thu cần tiến hành ngay những công việc xây dựng tiếp theo. Nếu dừng lại, thì tùy theo tính chất công việc và thời gian dừng lại chủ đầu tư hoặc đơn vị giám sát thi công của chủ đầu tư có thể xem xét và quyết định việc nghiệm thu lại đối tượng đó.

CHƯƠNG 3: BIỆN PHÁP AN TOÀN LAO ĐỘNG, PHÒNG CHỐNG CHÁY NỔ, VỆ SINH MÔI TRƯỜNG

I. Biện pháp đảm bảo an toàn lao động

1. Công tác chuẩn bị

Kết hợp với những biện pháp thi công và biện pháp quản lý chất lượng như đã nêu ở trên để hoàn thành hạng mục đảm bảo an toàn lao động trong suốt quá trình thi công, tuân thủ nghiêm túc các quy định của Chủ đầu tư về an toàn lao động và theo đúng qui phạm TCVN 5308:1991

Trong công tác thi công cơ giới: Các loại máy móc thi công đều được kiểm tra an toàn. Trong quá trình thi công các máy móc thiết bị được bảo dưỡng và kiểm tra an toàn thường xuyên.

Tất cả công nhân làm việc trong công trình đều được học qui định an toàn lao động và khám sức khỏe, trang bị bảo hộ lao động cho từng loại thợ theo qui định của Nhà nước trước khi vào thi công phải đeo thẻ ra vào công trường .

2. Đảm bảo an toàn khi làm việc trên cao

Khi làm việc trên cao các công nhân phải đeo dây an toàn, kiểm tra dàn giáo để thi công đảm bảo chắc chắn tránh bị xập trong quá trình thi công.

3. Đảm bảo an toàn khi thi công, lắp đặt

- Kiểm tra ổ điện, công tắc, dây điện tránh trường hợp bị chập điện trong quá trình thi công.

- Cán bộ công nhân tham gia quá trình thi công yêu cầu phải mặc đồng phục , đi giày, đội mũ bảo hộ lao động đã được Công ty phát.

- Kiểm tra máy móc thiết bị trước khi sử dụng.

- Hệ thống chiếu sáng đầy đủ để phục thi công vào ban đêm (nếu có)

- Cán bộ an toàn lao động thường xuyên kiểm tra công tác an toàn lao động trong thi công, hướng dẫn, bổ túc thêm về an toàn lao động cho cán bộ, công nhân thi công.

Nhà thầu tuân thủ đúng các quy định về an toàn lao động và chịu trách nhiệm toàn bộ về các sự cố xảy ra.

Nhà thầu thực hiện đúng quy phạm kỹ thuật an toàn trong xây dựng theo TCVN 5308-91 và TCVN 2287-78.

Trong quá trình thi công chúng tôi tuân thủ các quyết định về kỹ thuật an toàn trong công tác xây dựng, cụ thể đảm bảo Quy trình kỹ thuật an toàn trong công tác quản lý, vận hành, sửa chữa, xây dựng đường dây và trạm của Tổng công ty Điện lực Việt Nam ban hành kèm theo Quyết định số 1559 EVN/KTAT ngày 21 tháng 10 năm 1999.

Chúng tôi lập các Bộ phận chuyên trách và các đơn vị bán chuyên trách từ cơ sở lên đến Công ty để phối hợp giám sát, kiểm tra việc thực hiện công tác an toàn lao động. Ban Chuyên trách về ATLD của Nhà thầu phối hợp chủ đầu tư, tư vấn đề ra các nội qui, qui định để đảm bảo công tác ATLD trong tổ chức thi công và tiến hành từng công việc. Trước khi vào thi công, Ban chuyên trách an toàn lao động sẽ tổ chức lớp tập huấn an toàn lao động cho toàn thể công nhân trên công trường.

Nhà thầu đảm bảo công trường được trang bị đầy đủ các thiết bị đảm bảo công tác an toàn lao động: biển báo, rào chắn bao quanh công trình, dụng cụ và thiết bị y tế ... trong suốt quá trình thi công công trình.

Mọi người đều được trang bị bảo hộ lao động trong khi làm việc (Quần áo, giày, mũ, dây an toàn, làm việc nơi ẩm ướt thợ điện có ủng, găng tay cách điện...).

Trước khi tiến hành lễ khởi công công trình, nhà thầu tiến hành dọn dẹp mặt bằng công trường, tiến hành lắp dựng hàng rào bảo vệ bao quanh khu vực công trường thi công, các trạm bảo vệ, liên hệ và kéo đường điện thi công, bố trí các biển chỉ dẫn, biển qui định nội qui an toàn lao động, nội quy ra vào công trường. Bố trí lực lượng bảo vệ công trường ngay khi tiếp nhận mặt bằng để chuẩn bị cho lễ khởi công. Tập kết máy móc thi công. Tập kết công nhân thi công và trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân tham gia thi công.

Khi kéo rải cáp đảm bảo đúng quy trình công nghệ thi công, kéo rải cáp dọc đường giao thông phải làm biển cấm, biển báo và ba-ri-e. Chỉ khi toàn bộ điều kiện trên được đáp ứng mới tiến hành khởi công công trình.



Tuân thủ theo các quy định an toàn lao động trong quá trình thi công

Tuân thủ theo các quy định về an toàn phòng chống cháy nổ.

Đảm bảo vệ sinh môi trường trong quá trình thi công.

Tất cả các cán bộ, công nhân làm việc trong công trình đều phải trang bị bảo hộ lao động theo đúng quy định của công trường.

Không được uống rượu bia, tụ tập trong quá trình làm việc tại công trường

II. Biện pháp vệ sinh môi trường

Trong mặt bằng thi công bố trí hệ thống khu nước thải không cho chảy tràn nước bẩn xuống các khu vực xung quanh.

Khi thi công, chúng tôi luôn duy trì các biện pháp tránh gây bụi, gây ồn ảnh hưởng tới khu vực xung quanh. Thực hiện chế độ vệ sinh công nghiệp sau mỗi ngày làm việc. Nếu phải đục đẽo gây bụi bẩn nhà thầu sẽ dùng bạt quây kín khu vực thi công nhằm tránh gây ảnh hưởng đến các khu vực khác.

Đối với những công việc gây ra tiếng ồn lớn, chúng tôi sẽ có biện pháp tổ chức thi công thích hợp để giảm thiểu đến mức tối đa ảnh hưởng tới sinh hoạt chung của khu vực.

Sau khi hoàn thành công việc, toàn bộ lều lán không cần thiết, các vật liệu thừa, phế thải sẽ được chuyển ra khỏi công trường.

III. Biện pháp phòng chống cháy nổ

Biện pháp cơ bản trong chữa cháy:

- + Huy động nhanh nhất các lực lượng, phương tiện để dập tắt ngay đám cháy.
- + Tập trung cứu người, cứu tài sản và chống cháy lan.
- + Thống nhất chỉ huy, điều hành trong chữa cháy.

Thông tin báo cháy và chữa cháy

- + Thông tin báo cháy bằng hiệu lệnh hoặc bằng điện thoại
- + Người phát hiện thấy cháy phải bằng mọi cách báo cháy nhanh nhất và chữa cháy; cơ quan, tổ chức, hộ gia đình và cá nhân gần nơi cháy phải nhanh chóng thông tin và tham gia chữa cháy.

+ Lực lượng PCCC khi nhận được tin báo cháy trong khu vực được phân công quản lý hoặc nhận được lệnh điều động phải lập tức đến chữa cháy; trường hợp nhận được thông tin báo cháy ngoài địa bàn được phân công quản lý thì phải báo ngay cho lực lượng PCCC nơi xảy ra cháy, đồng thời phải báo cáo cấp trên của mình.

+ Các bộ phận quản lý điện, nước khi nhận được yêu cầu của người chỉ huy chữa cháy phải nhanh chóng điều động lực lượng và phương tiện đến nơi xảy ra cháy để phục vụ chữa cháy.

+ Tất cả các cán bộ, công nhân viên đều phải có trách nhiệm tổ chức giữ gìn trật tự, bảo vệ khu vực chữa cháy và tham gia chữa cháy.

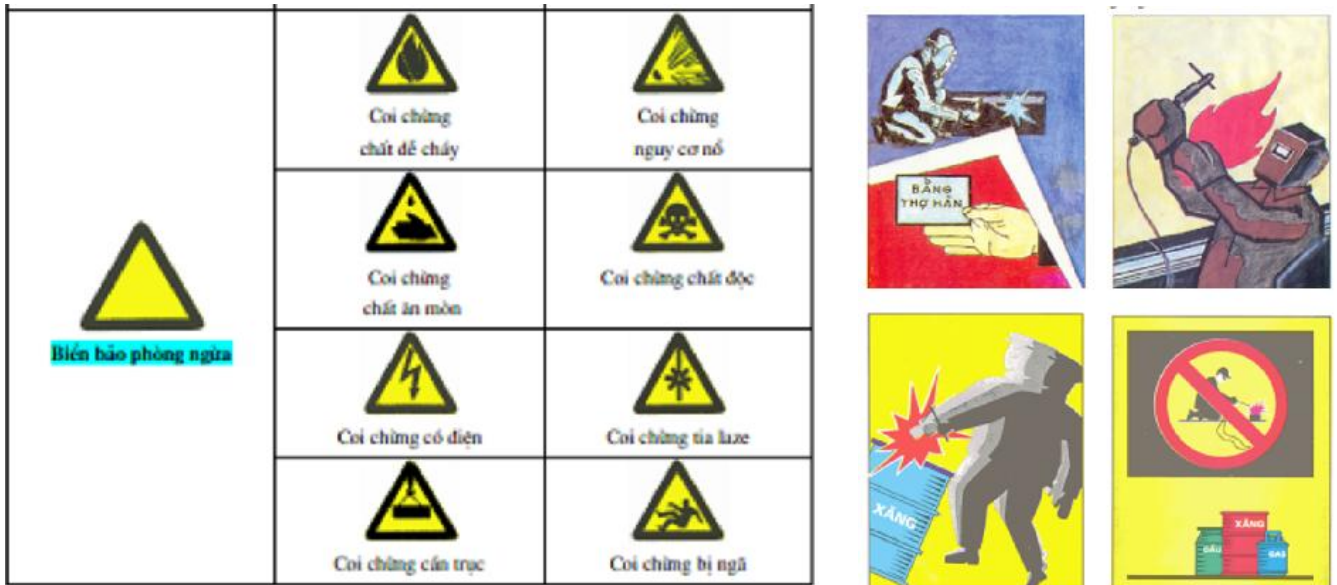
Nguồn nước và các vật liệu chữa cháy:

+ Khi có cháy, mọi nguồn nước và các vật liệu chữa cháy phải được ưu tiên sử dụng cho chữa cháy.

Người chỉ huy chữa cháy:

+ Trong mọi trường hợp, người có chức vụ cao nhất từ chỉ huy trở lên có mặt tại nơi xảy ra cháy có trách nhiệm sắp xếp, điều động cán bộ nhân viên tìm mọi cách bảo đảm an toàn tính mạng, vật tư đồ dùng và tham gia vào phòng cháy chữa cháy cho khu vực xảy ra cháy nổ.

Biển báo chỉ dẫn an toàn



Nhằm đảm bảo an toàn lao động, phòng chống cháy nổ đề cao trách nhiệm của lãnh đạo đơn vị đối với tính mạng, sức khỏe người lao động các đơn vị tham gia thi công phải tuân thủ quy trình như sau:

Phân loại kỹ thuật về cháy.

Quy định chung: Nhà, các phần và các bộ phận của nhà, gian phòng, vật liệu xây dựng, được phân loại kỹ thuật về cháy:

Tính nguy hiểm cháy: tính chất làm phát sinh và phát triển các yếu tố nguy hiểm cháy

Tính chịu lửa: tính cháy chống lại các tác động của đám cháy và chống cự lan truyền các yếu tố nguy hiểm của đám cháy.

Cấu kiện xây dựng:

Cấu kiện xây dựng được đặc trưng bằng tính chịu lửa và tính nguy hiểm cháy.

Giới hạn chịu lửa của cấu kiện xây dựng được xác định bằng khoảng thời gian kể từ khi bắt đầu thử chịu lửa theo chế độ nhiệt tiêu chuẩn cho đến khi xuất hiện một hoặc một vài dấu hiệu nối tiếp nhau của các trạng thái giới hạn được quy định đối với cấu kiện.

+ Đảm bảo an toàn cho người:

Quy định chung:

Yêu cầu này nhằm đảm bảo : Thoát nạn cho người kịp thời và không bị cản trở, cứu người bị tác động của các yếu tố nguy hiểm của đám cháy, bảo vệ người trên đường thoát nạn, tránh khỏi những tác động của các yếu tố nguy hiểm của đám cháy.

Lối ra thoát nạn và lối ra khẩn cấp: Lối ra ngoài trực tiếp, qua hành langm quan tiền sảnh, qua buồng thang bộ, qua hành lang và tiền sảnh, qua hành lang và buồng thang bộ.

Đường thoát nạn: là đường không bị chặn một điểm bất kỳ trong nhà hoặc công trình đến lối ra bên ngoài

Ngăn chặn cháy lan: Việc ngăn chặn sự lan truyền của đám cháy được thực hiện bằng các biện pháp hạn chế diện tích cháy, cường độ cháy và thời gian cháy.

Sử dụng giải pháp kết cấu và quy hoạch không gian, để ngăn cản sự lan truyền của các yếu tố nguy hiểm của đám cháy trong một gian phòng giữa các gian phòng với nhau, giữa các nhóm gian phòng có tính nguy hiểm cháy theo công năng gian phòng

Hạn chế tính nguy hiểm cháy của vật liệu xây dựng được sử dụng ở các lớp bề mặt của kết cấu.

Hạn chế tính nguy hiểm cháy và nguy hiểm cháy nổ công nghệ trong các gian nhà.

Có thiết bị chữa cháy ban đầu trong đó bao gồm thiết bị tự động và cầm tay.

Có thiết bị phát hiện cháy và báo cháy.

Chữa cháy và cứu nạn.

Nếu phát hiện đám cháy cần báo ngay với ban quản lý phòng cháy chữa cháy của tòa nhà xử lý khẩn cấp.

Dùng bình chữa cháy có sẵn để xử lý ban đầu và gọi cho bên PCCC ứng cứu.

Khẩn cấp hỗ trợ người bị cháy đi cấp cứu.

Kết hợp với những biện pháp thi công và biện pháp quản lý chất lượng như đã nêu ở trên để hoàn thành hạng mục đảm bảo an toàn lao động trong suốt quá trình thi công, tuân thủ nghiêm túc các quy định của Chủ đầu tư về an toàn lao động và theo đúng qui phạm TCVN 5308:1991.

Trong công tác thi công cơ giới: Các loại máy móc thi công đều được kiểm tra an toàn. Trong quá trình thi công các máy móc thiết bị được bảo dưỡng và kiểm tra an toàn thường xuyên.

Tất cả công nhân làm việc trong công trình đều được học qui định an toàn lao động và khám sức khỏe, trang bị bảo hộ lao động cho từng loại thợ theo qui định của Nhà nước trước khi vào thi công .

IV. Đảm bảo an toàn khi làm việc trên cao

Khi làm việc trên cao các công nhân phải đeo dây an toàn, kiểm tra dàn giáo để thi công đảm bảo chắc chắn tránh bị xập trong quá trình thi công



V. Quy trình xử lý tai nạn trên công trường

1. Phát hiện và thông báo TNLĐ

Khi phát hiện TNLĐ, người được phát hiện phải báo cáo ngay cho ATVSV/trưởng đơn vị/ nhân viên y tế/ phụ trách ATLĐ.

Phụ trách ATLĐ thông báo đến các thành viên trong đoàn điều tra TNLĐ để tiến hành điều tra, xử lý TNLĐ.

Trưởng đơn vị có trách nhiệm ổn định tình hình chỉ đạo việc cứu hộ cứu nạn nhân và ngăn chặn các rủi ro có thể xảy ra

ATVSV có trách nhiệm hỗ trợ trưởng đơn vị xử lý các tình huống khẩn cấp và ghi nhận sơ lược hiện trường để thông tin lại cho đoàn điều tra nắm bắt tình hình kịp thời

Trong trường hợp TNLĐ gây chết người hoặc làm từ 2 người bị tai nạn trở lên: Phụ trách ATLĐ có trách nhiệm báo cáo cho Thanh tra sở LĐ-TBXH, cơ quan công an nơi xảy ra TNLĐ.

2. Chăm sóc cho nạn nhân

Tai nạn nhẹ: Nhân viên Y tế kết hợp với đội sơ cấp cứu tiến hành chăm sóc cho nạn nhân tại công ty.

Tai nạn nặng: Nhân viên y tế sơ cứu cho nạn nhân đồng thời phối hợp với phụ trách ATLĐ, đội sơ cấp cứu chuyển nạn nhân đến bệnh viện.

Sau khi nạn nhân xuất viện, phụ trách ATLĐ chuyển toàn bộ hồ sơ TNLĐ, hồ sơ bệnh án cho BP. Nhân sự để tiến hành làm các thủ tục theo quy định.

3. Xem xét hiện trường ghi nhận sự việc.

Phụ trách ATLĐ phối hợp với ATVSV, trưởng đơn vị xem xét hiện trường và ghi lại diễn biến sự việc.

4. Điều tra nguyên nhân

Đoàn điều tra TNLĐ kết hợp với ATVSV, trưởng đơn vị tiến hành điều tra nguyên nhân, diễn biến vụ tai nạn.

Đối với TNLĐ nặng đoàn điều tra phối hợp với cơ quan chức năng để tiến hành điều tra cung cấp thông tin, bằng chứng khi có yêu cầu của cơ quan chức năng.

Sau khi có sự thống nhất giữa các thành viên trong đoàn điều tra và trưởng đơn vị xảy ra tai nạn, đoàn điều tra tiến hành lập biên bản điều tra TNLĐ

Đoàn điều tra tổ chức cuộc họp và lập “Biên bản cuộc họp công bố biên bản điều tra tai nạn lao động” ngay khi hoàn thành điều tra.

5. Xử lý hậu quả

Gửi biên bản và kết quả điều tra đến các bên có liên quan.

Dán “Biên bản điều tra TNLĐ” lên bảng thông báo để thông tin cho toàn thể công nhân được biết

Đối với TNLĐ chết người: phụ trách ATLĐ chịu trách nhiệm phối hợp với trưởng các đơn vị để xử lý hậu quả đã được yêu cầu trong biên bản điều tra TNLĐ do cơ quan chức năng lập.

CHƯƠNG 4: KẾT LUẬN

Trên đây là những biện pháp thi công chủ yếu của chúng tôi nhằm đảm bảo cho hạng mục thi công đúng yêu cầu thiết kế, tuân thủ các quy định, quy phạm của Nhà nước, đạt tiến độ yêu cầu. Ngoài ra, với năng lực sẵn có của mình, chúng tôi còn đặc biệt quan tâm đến những biện pháp sau nhưng không kém phần quan trọng để đạt được những sản phẩm tốt.

Áp dụng những công nghệ tiên tiến, biện pháp thi công hợp lý trên cơ sở kinh nghiệm đã tích lũy được trong những năm qua về công nghệ thi hạng mục cửa cho các công trình và nhiều dự án.

Tận dụng những nguồn vật tư sẵn có, giữ gìn và tìm kiếm những bạn hàng thường xuyên đủ khả năng cung cấp vật tư đảm bảo chất lượng.

Nâng cao năng lực, trình độ của đội ngũ kỹ sư đủ năng lực & kinh nghiệm, đội ngũ lao động lành nghề, có kỷ luật đem lại hiệu suất lao động cao.

Thử nghiệm sự sáng tạo trong các bước công việc, tiêu chuẩn hóa các vật liệu hoàn thiện nhằm đẩy nhanh tiến độ hoàn thành hạng mục công việc, nâng cao chất lượng sản phẩm.

Công ty chúng tôi cam kết sẽ thực hiện đầy đủ việc đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị của chúng tôi và của các đơn vị khác tại công trình, cam kết không xảy ra sai sót về an toàn lao động, giữ gìn vệ sinh môi trường khi tham gia thi công, đào tạo nghiêm túc, đúng yêu cầu của nhà nước về an toàn lao động, vệ sinh môi trường cho cán bộ, công nhân tham gia thi công tại công trình. Trong quá trình thi công nếu có xảy ra bất cứ sai sót nào, chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước Quý Công ty và trước pháp luật.