

## CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO & TƯ VẤN

(Đào tạo và tư vấn doanh nghiệp vận hành công cụ “thực chiến”)

# CHƯƠNG TRÌNH QUẢN LÝ AN TOÀN DÂY TRUYỀN CÔNG NGHỆ (PROCESS SAFETY MANAGEMENT-PSM)



# GIỚI THIỆU CHƯƠNG TRÌNH QUẢN LÝ AN TOÀN DÂY TRUYỀN CÔNG NGHỆ (PROCESS SAFETY MANAGEMENT – PSM)

- ❖ Hệ thống quản lý an toàn dây truyền công nghệ (Process) (PSM) là quy định được ban hành bởi Cơ quan Quản lý An toàn và Sức khỏe Nghề nghiệp Hoa Kỳ (OSHA). Quá trình (Process) là bất kỳ một hoặc kết hợp nhiều công đoạn hoạt động bao gồm bất kỳ hình thức sử dụng, lưu trữ, sản xuất, xử lý hoặc di chuyển của các loại hóa chất nguy hiểm cao (HHCs) theo định nghĩa của OSHA và Cơ quan Bảo vệ Môi trường.
- ❖ Hệ thống quản lý an toàn dây truyền công nghệ là một công cụ phân tích tập trung vào việc ngăn chặn sự giải phóng bất kỳ chất nào được định nghĩa là "hóa chất nguy hiểm cao" của EPA hoặc OSHA. Quản lý an toàn dây truyền công nghệ đề cập đến một tập hợp các cách tiếp cận liên quan đến nhau để quản lý các mối nguy hiểm liên quan đến các thiết bị, máy móc và quá trình xử lý nguyên vật liệu hoạt động bị lỗi hoặc làm việc không đúng chức năng hoặc con người vận hành và kiểm soát làm việc bị nhầm lẫn hoặc xảy ra sai sót và nhằm giảm khả năng xảy ra và mức độ nghiêm trọng của các sự cố do giải phóng hóa chất và các nguồn năng lượng khác (US OSHA 1999). Các tiêu chuẩn này bao gồm các quy trình tổ chức và hoạt động, hướng dẫn thiết kế, chương trình kiểm toán và một loạt các phương pháp khác.
- ❖ Do tính chất vận hành, đặc thù công nghệ và nguyên lý vận hành của các thiết bị trong dây truyền sản xuất hoặc hoặc các loại nguyên vật liệu khác nhau thì tính chất của các mối nguy hiểm khác nhau, công cụ PSM này được thiết kế nhằm để kiểm soát các loại mối nguy hiểm có thể gây ra những hậu quả "Thảm khốc" cho chính những người làm việc tại cơ sở và những người xung quanh.
  - Ghi chú: Hậu quả thảm khốc là hậu quả gây suy giảm sức khỏe hoặc có nguy cơ gây tử vong cho nhiều người và cấp độ nguy hiểm có thể sẽ tăng lên đáng kể nếu không có biện pháp ứng phó kịp thời và phù hợp.
- ❖ Các sự cố có thể gây ra hậu quả thảm khốc hoặc thảm họa bởi các chất hóa học là:
  - Chất độc
  - Chất gây phản ứng

- Dễ cháy
- Nổ
- ❖ *Tiêu chuẩn PSM áp dụng cho các ngành công nghiệp có sử dụng hóa chất nguy hiểm cao, bao gồm nhưng không giới hạn:*
  - Các ngành công nghiệp sản xuất (đặc biệt là những ngành liên quan đến hóa chất, sản phẩm kim loại chế tạo và thiết bị vận chuyển)
  - Ngành xây dựng
  - Điện, Gas và Dịch vụ vệ sinh
  - Kho chứa nông sản
  - Chất lỏng khí tự nhiên (có thể bao gồm etan, propan, butan, isobutan và xăng tự nhiên / condensate.)
  - Sản xuất pháo hoa và thuốc nổ
  - Cơ sở bán buôn hóa chất
- ❖ *Tiêu chuẩn OSHA về PSM yêu cầu áp dụng cho các công ty có sản xuất, sử dụng, vận chuyển hay lưu trữ 1 trong 130 loại hóa chất phản ứng và độc hại được liệt kê trong danh mục, cũng như các loại khí và chất lỏng dễ cháy với số lượng từ 10.000 pound (tương đương 4.535,92 kg) trở lên.*



Danh%20mục%20hóa  
%20chất%20yêu%20c

## **VẤN ĐỀ ÁP DỤNG CHƯƠNG TRÌNH QUẢN LÝ AN TOÀN DÂY TRUYỀN CÔNG NGHỆ**

- ❖ *Hiện nay tại Việt Nam, Luật An toàn vệ sinh lao động cũng chưa quy định cụ thể về việc kiểm soát yếu tố này mà chỉ quy định về việc kiểm định các thiết bị có yêu cầu nghiệm ngặt, luật PCCC và luật hóa chất cũng chỉ quy định sơ sài và giới hạn về việc kiểm soát quá trình vận hành và hoạt động sản xuất, sử dụng, lưu trữ và vận chuyển các chất nguy hiểm. Hoạt động thanh tra, kiểm tra và hướng dẫn từ cơ quan quản lý nhà nước cũng còn rất hạn chế vậy nên vẫn còn rất ít Doanh nghiệp biết đến Chương trình này.*
- ❖ *Do vậy doanh nghiệp không biết mình có thuộc vào đối tượng cần được xây dựng hệ thống quản lý, cách thức quản lý và vận hành kiểm soát thế nào và là thế nào để có được hệ thống quản lý an toàn dây truyền công nghệ một cách an toàn, hiệu quả và mang lại kết quả tốt trong lĩnh vực An toàn sức khỏe và môi trường.*

- ❖ *Tuy nhiên, Trong quá khứ ở Việt Nam cũng đã có rất nhiều sự cố tràn, phóng thích chất gây ngộ độc hay kích ứng, nhiều sự cố về môi trường, cháy nổ đã xảy ra. Các công ty xảy ra sự cố đã bị tổn thất nặng nề về việc xử lý sự cố và bồi thường thiệt hại cho người bị ảnh hưởng, chi phí nộp phạt và đối diện với pháp luật làm cho nhiều doanh nghiệp thiệt hại về uy tín, hình ảnh thương hiệu và niềm tin từ khách hàng....*
- ⇒ *Vậy chúng ta cần làm gì để giải quyết vấn đề này, làm thế nào để áp dụng và vận hành Chương trình “Đánh giá rủi ro” một cách phù hợp, hiệu quả và duy trì kết quả an toàn bền vững...*
- ⇒ *Hãy liên hệ với chúng tôi, Công ty SIC Việt Nam để được hỗ trợ và tư vấn xây dựng “HỆ THỐNG THỰC CHIẾN” này.*

## LỢI ÍCH

- *Doanh nghiệp kiểm soát được các rủi ro có nguy cơ xảy ra các sự cố đặc biệt nghiêm trọng;*
- *Tăng cường trách nhiệm của doanh nghiệp tới người lao động, cơ quan quản lý nhà nước và xã hội;*
- *Cải thiện sự tuân thủ yêu cầu từ Luật pháp Việt Nam về An toàn vệ sinh lao động và Bảo vệ môi trường;*
- *Cải thiện quan hệ và tinh thần của nhân viên và nâng cao chỉ số gắn bó và hài lòng với doanh nghiệp qua đó gia tăng hiệu quả sản xuất và chất lượng của nhân viên;*
- *Giảm chi phí liên quan đến chăm sóc, bồi thường sức khỏe và suy giảm khả năng lao động, giảm chi phí về sự cố môi trường...;*
- *Cải thiện sự tin cậy từ các bên quan tâm và tăng cường sự hợp tác bền chặt;*
- *Nâng cao hình ảnh thương hiệu doanh nghiệp và cải thiện quan hệ với công chúng;*
- *Nâng cao hiệu quả kinh doanh của doanh nghiệp;*
- *Doanh nghiệp phát triển bền vững và lớn mạnh;*
- *Và nhiều lợi ích khác ....*

# NỘI DUNG CHƯƠNG TRÌNH

## **Phần I: Giới thiệu về Chương trình quản lý an toàn dây chuyền công nghệ**

- ❖ Giới thiệu và làm quen
- ❖ Định nghĩa/Khái niệm
- ❖ Lợi ích của Chương trình quản lý an toàn dây chuyền công nghệ

## **Phần II: Hiểu và vận dụng các thành tố trong Chương trình PSM**

- ❖ Thông tin an toàn quy trình
- ❖ Phân tích mối nguy hiểm quy trình
- ❖ Quy trình vận hành
- ❖ Đào tạo
- ❖ Nhà thầu
- ❖ Tính toàn vẹn cơ học
- ❖ Công việc nóng
- ❖ Quản lý thay đổi
- ❖ Điều tra sự cố
- ❖ Kiểm toán tuân thủ
- ❖ Đánh giá an toàn trước khởi động
- ❖ Lập kế hoạch và ứng phó khẩn cấp
- ❖ Bí mật thương mại
- ❖ Sự tham gia của nhân viên
- ❖ Bài tập thực hành nhóm: Thực hành xây dựng các thành tố trong chương trình quản lý an toàn dây chuyền công nghệ

## **❖ Phần III: Đánh giá rủi ro trong dây chuyền công nghệ**

- ❖ Chuẩn bị
- ❖ Yêu cầu chung
- ❖ Vẽ sơ đồ các công đoạn của quá trình sản xuất (hoặc dây chuyền sản xuất)
- ❖ Xác định và phân tích các mối nguy
- ❖ Bài tập thực hành nhóm: Xác định và phân tích mối nguy
- ❖ Đánh giá rủi ro
- ❖ Bài tập thực hành nhóm: Đánh giá rủi ro dựa trên mối nguy đã được xác định

# NỘI DUNG CHƯƠNG TRÌNH

- ❖ *Thiết lập các biện pháp kiểm soát rủi ro*
- ❖ *Thiết lập kế hoạch kiểm soát và quản lý rủi ro*

## **Phần IV: Hoạt động bài tập thực hành:**

- ❖ *Thực hành bài tập “Mẫu” tại hiện trường*

## **Phần V: Kết thúc**

- ❖ *Kiểm tra cuối khóa*
- ❖ *Tổng kết khóa học*



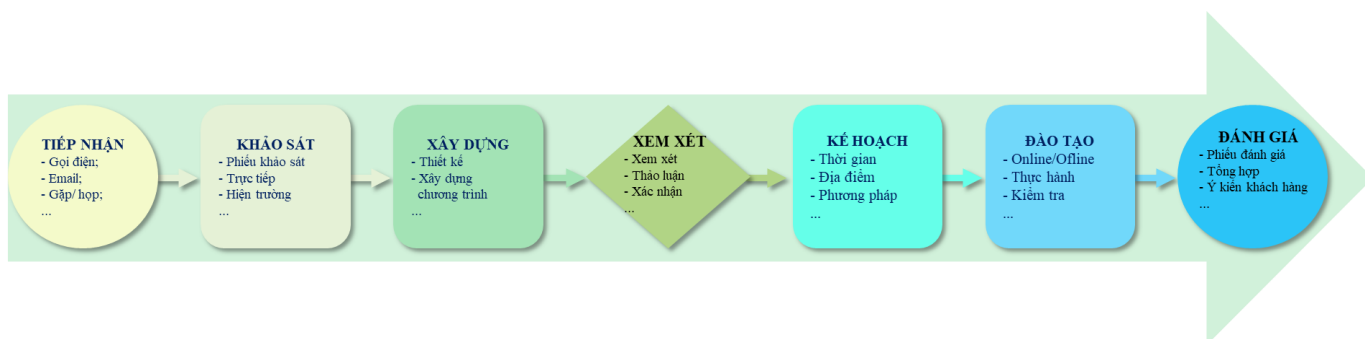
## VÌ SAO NÊN CHỌN CHÚNG TÔI?

Với triết lý kinh doanh “Cùng khách hàng tạo nên GIÁ TRỊ khác biệt” Công ty TNHH Đào tạo và Tư vấn giải pháp An toàn – SIC Việt nam (tên viết tắt: SIC Việt Nam) cam kết sẽ luôn đồng hành, hỗ trợ và cung cấp các giải pháp tối ưu nhất nhằm giúp Quý khách hàng khẳng định được vị thế của mình trên thị trường Việt Nam và Quốc tế.

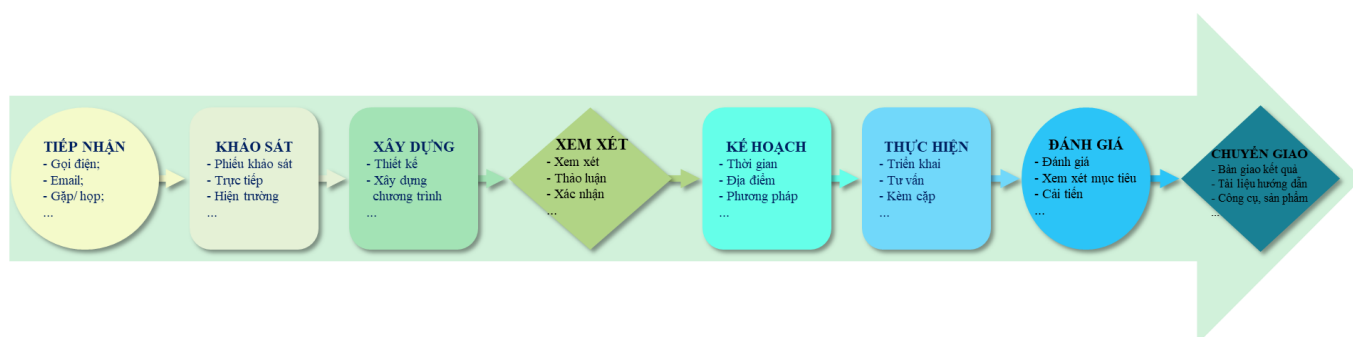
Với đội ngũ gồm các chuyên gia nhiều kinh nghiệm thực tế tại các tập đoàn đa quốc gia, được đào tạo bài bản và kiến thức sâu rộng, giàu kinh nghiệm, cộng tác tại nhiều loại mô hình tổ chức nên SIC Việt Nam tin rằng sẽ cung cấp các giải pháp tốt nhất, hiệu quả nhất và tính “Thực chiến” cao nhất tới Quý khách hàng.

Khi đồng hành cùng chúng tôi Quý khách hàng luôn nhận được những dịch vụ được cung cấp với chất lượng cao nhất, khả năng ứng dụng vào thực tiễn tạo ra kết quả nhanh chóng, mọi vấn đề của Quý khách sẽ được chúng tôi lắng nghe sâu sắc, thấu hiểu và giải quyết một cách hiệu quả.

## QUY TRÌNH ĐÀO TẠO TẠI DOANH NGHIỆP



## QUY TRÌNH TƯ VẤN VÀ KÈM CẬP



An toàn là giá trị cốt lõi của tổ chức và người lao động