

CÔNG TY CỔ PHẦN BIỂN ĐỨC



KẾT QUẢ
QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG

ĐƠN VỊ:

CÔNG TY TNHH QUẢNG VIỆT TIỀN GIANG

*(Địa chỉ: Lô KI-1-2, Khu công nghiệp Tân Hương, xã Tân Hương, huyện
Châu Thành, tỉnh Tiền Giang)*

Tháng 12 năm 2024

SỞ Y TẾ TP. HCM

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

CÔNG TY CỔ PHẦN
BIỂN ĐỨC

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 20122429/MTLĐ

Tp, HCM, ngày 27 tháng 12 năm 2024

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG

Thực hiện Nghị định số 44/2016/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2016 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật an toàn, vệ sinh lao động về hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động và quan trắc môi trường lao động.

CÔNG TY CỔ PHẦN BIỂN ĐỨC

Địa chỉ: 781/13/3A Lạc Long Quân, Phường 10, Quận Tân Bình, Tp. Hồ Chí Minh.

Điện thoại: 028.3975.6260

Do Bà: Lý Nguyễn Khánh Ngọc làm đại diện.

Đã tiến hành quan trắc môi trường lao động ngày ngày 20 tháng 12 năm 2024 tại:

CÔNG TY TNHH QUẢNG VIỆT TIỀN GIANG

Lô KI-1,2, Khu Công Nghiệp Tân Hương, Xã Tân Hương, H. Châu Thành, TG

I. PHƯƠNG PHÁP LẤY MẪU

- Lấy mẫu bụi trong không khí: TCVN 5067 : 1995
- Theo thường qui kỹ thuật của Viện Y học lao động và Vệ Sinh môi trường 2002- Bộ Y Tế (TQKT 2002)

II. PHƯƠNG PHÁP QUAN TRẮC, PHÂN TÍCH VÀ THIẾT BỊ

1. Nhiệt độ: (TCVN 5508:2009)(*)

- Máy đo hiện số Lutron EM 9000.

2. Độ ẩm: (TCVN 5508:2009)(*)

- Máy đo hiện số Lutron EM 9000.

3. Tốc độ gió: (TCVN 5508:2009)(*)

- Máy đo hiện số Lutron EM 9000.

4. Ánh sáng: (theo TQKT 2002)

- Máy đo hiện số Lutron EM 9000.

5. Tiếng ồn: (TCVN 7878-2:2010)(*)

Trang: 1/ 30

- Máy đo hiện số EXTECH- 407732-KIT.

6. Bụi: (TCVN 5067:1995) (*)

- Xác định nồng độ bụi toàn phần trong không khí, bao gồm các hạt bụi có kích thước dưới 50µm. Sử dụng máy lấy mẫu bụi SKC-Quick Take 30 và giấy lọc chuyên dùng GF/A - Mỹ. Lưu lượng lấy mẫu 20lít/phút. Cân mẫu bụi bằng cân điện tử Ohaus - Mỹ. Kết quả biểu thị nồng độ bụi toàn phần mg/m³.

- Máy quan trắc bụi hiện số Kanomax - Nhật

7. Hơi khí độc:

- CO₂: Máy đo bụi hiện số Extech

- SO₂: TCVN 5971-1995

- CO: HDNB – 01

- Đo hơi khí độc bằng ống phát hiện nhanh hãng KITAGAWA - Nhật

Phương pháp thử các chỉ tiêu: nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, tiếng ồn, bụi được công nhận phù hợp theo ISO/IEC 17025:2005

III. TIÊU CHUẨN ÁP DỤNG ĐÁNH GIÁ

- QCVN 26:2016/BYT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – Giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.

- QCVN 22:2016/BYT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chiếu sáng – Mức cho phép chiếu sáng nơi làm việc.

- QCVN 24:2016/BYT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn – Mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.

- QCVN 02:2019/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi – Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép bụi tại nơi làm việc.

- QCVN 03: 2019/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc.



IV. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG:

1. CÁC YẾU TỐ VẬT LÝ:

A. CÁC YẾU TỐ VI KHÍ HẬU:

STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	NHIỆT ĐỘ (⁰ C)		ĐỘ ẨM (%)		TỐC ĐỘ GIÓ (m/s)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
Lô KI-1							
1.	Khu vực cắt	30,6		68,5		0,2-0,7	
2.	Kho lông vũ	30,5		68,9		0,2-0,4	
3.	Kho thành phẩm	30,6		67,2		0,2-0,5	
4.	Kho nguyên phụ liệu	30,2		69,1		0,2-0,6	
5.	Kho bao bì	30,1		69,5		0,2-0,7	
6.	Khu vực thêu	30,9		67,7		0,2-0,6	
7.	Khu vực đầu xưởng 1	30,0		69,3		0,2-0,7	
8.	Khu vực giữa xưởng 1	30,3		68,5		0,2-0,8	
9.	Khu vực cuối xưởng 1	30,5		67,2		0,3-0,9	
10.	Khu vực ép nhãn 1	30,5		67,8		0,3-0,5	
11.	Khu vực đầu xưởng 2	30,4		68,4		0,2-0,7	
12.	Khu vực giữa xưởng 2	31,0		69,4		0,3-0,7	
13.	Khu vực cuối xưởng 2	30,7		68,8		0,2-0,6	
14.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 2	30,2		67,1		0,3-0,8	
15.	Khu vực đầu xưởng 3	30,3		67,8		0,3-0,4	
16.	Khu vực giữa xưởng 3	31,8		68,9		0,2-0,5	
17.	Khu vực cuối xưởng 3	30,1		69,5		0,2-0,6	

STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	NHIỆT ĐỘ (⁰ C)		ĐỘ ẨM (%)		TỐC ĐỘ GIÓ (m/s)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
18.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 3	30,4		67,5		0,2-0,7	
19.	Khu vực phòng cắt lazer	30,5		68,9		0,2-0,4	
20.	Khu vực phòng cắt rập	30,6		67,2		0,2-0,5	
21.	Khu vực bàn kiểm phẩm (QC)	30,2		69,1		0,2-0,6	
22.	Văn phòng 1	29,1		68,5		0,2-0,7	
23.	Văn phòng 2	29,3		69,7		0,2-0,6	
Lô KI-2							
24.	Khu vực cắt xường 5	30,8		69,3		0,2-0,7	
25.	Kho nguyên phụ liệu xưởng 5	30,3		68,5		0,2-0,8	
26.	Kho bao bì xưởng 5	30,5		68,2		0,3-0,9	
27.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 5	31,2		67,8		0,3-0,5	
28.	Khu vực khâu xưởng 5	31,4		69,4		0,2-0,7	
29.	Khu vực may mẫu xưởng 5	30,3		67,9		0,3-0,9	
30.	Khu vực từ chuyền EE01 đến chuyền EE13 xưởng 5	30,6		67,4		0,3-0,7	
31.	Khu vực từ chuyền EE14 đến chuyền EE27 xưởng 5	31,3		68,8		0,2-0,6	
32.	Khu vực may băng chuyền (từ chuyền EE30 đến chuyền EE41) xưởng 5	30,2		68,1		0,3-0,8	
33.	Khu vực từ chuyền EE28 đến chuyền EE46 xưởng 5	30,7		69,4		0,3-0,9	



STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	ÁNH SÁNG (Lux)		TIẾNG ÒN (dBA)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
10.	Khu vực ép nhãn 1	764		77,5	
11.	Khu vực đầu xường 2	817		78,7	
12.	Khu vực giữa xường 2	832		76,1	
13.	Khu vực cuối xường 2	912		75,3	
14.	Khu vực nhồi lông vũ xường 2	574		72,7	
15.	Khu vực đầu xường 3	805		76,6	
16.	Khu vực giữa xường 3	792		79,8	
17.	Khu vực cuối xường 3	884		77,6	
18.	Khu vực nhồi lông vũ xường 3	623		73,5	
19.	Khu vực phòng cắt lazer	536		72,1	
20.	Khu vực phòng cắt rập meka	687		73,4	
21.	Khu vực bàn kiểm phẩm QC	1464		74,5	
22.	Văn phòng 1	564		67,2	
23.	Văn phòng 2	689		65,5	
Lô KI-2					
24.	Khu vực cắt xường 5	891		75,5	
25.	Kho nguyên phụ liệu xường 5	225		70,4	
26.	Kho bao bì xường 5	354		70,9	
27.	Khu vực nhồi lông vũ xường 5	564		73,5	
28.	Khu vực thêu xường 5	617		79,7	
29.	Khu vực may mẫu xường 5	1032		76,1	
30.	Khu vực từ chuyển EE01 đến	712		78,3	

Trang: 6/ 30



STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	ÁNH SÁNG (Lux)		TIẾNG ÒN (dBA)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
	chuyên EE13 xưởng 5				
31.	Khu vực từ chuyên EE14 đến chuyên EE27 xưởng 5	823		78,7	
32.	Khu vực may băng chuyên (từ chuyên EE30 đến chuyên EE41) xưởng 5	781		77,1	
33.	Khu vực từ chuyên EE28 đến chuyên EE46 xưởng 5	964		79,2	
Khu vực lò hơi					
34.	Đầu khu vực lò hơi	ASTN		80,9	
35.	Giữa khu vực lò hơi	ASTN		82,5	
36.	Cuối khu vực lò hơi	ASTN		80,4	
Tổng số		36	00	36	00
<u>QCVN 22:2016/BYT</u>					
- Máy		≥ 750			
- OTK		≥ 1000			
- Là, Cát		≥ 300			
- Văn phòng		≥ 300			
- Nhà kho		≥ 100			
<u>QCVN 24:2016/BYT</u>					
- Vị trí làm việc trực tiếp (8h/ngày)		--		≤ 85	
- Các phòng chức năng, hành chính, kế toán, kế hoạch, văn phòng				≤ 65	

2. NỒNG ĐỘ BỤI

STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	BỤI TOÀN PHẦN (mg/m ³)		BỤI HÔ HẤP (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
Lô KI-1					
1.	Khu vực cắt	0,95		0,056	
2.	Kho lông vũ	1,34		0,048	
3.	Kho thành phẩm	0,72		0,039	
4.	Kho nguyên phụ liệu	0,79		0,047	
5.	Kho bao bì	0,68		0,045	
6.	Khu vực thêu	1,02		0,043	
7.	Khu vực đầu xường 1	0,83		0,051	
8.	Khu vực giữa xường 1	0,94		0,057	
9.	Khu vực cuối xường 1	0,96		0,069	
10.	Khu vực ép nhãn 1	1,02		0,036	
11.	Khu vực đầu xường 2	1,17		0,052	
12.	Khu vực giữa xường 2	0,80		0,047	
13.	Khu vực cuối xường 2	0,92		0,039	
14.	Khu vực nhồi lông vũ xường 2	1,17		0,051	
15.	Khu vực đầu xường 3	1,01		0,034	
16.	Khu vực giữa xường 3	0,89		0,049	
17.	Khu vực cuối xường 3	0,94		0,053	
18.	Khu vực nhồi lông vũ xường 3	1,25		0,056	
19.	Khu vực phòng cắt lazer	0,84		0,048	
20.	Phòng cắt ráp meka	0,82		0,039	
21.	Khu vực bàn kiểm phẩm QC	0,79		0,047	

Trang: 8/ 30

TRỤ SỞ CHÍNH
 781/13/3A Lạc Long Quân, P10, Quận Tân Bình, Tp.HCM
 Hotline: 09194949539
 Email: info@bienduc.com
 Web: www.bienduc.com

CN ĐÀ NẴNG
 06; Hoài Thanh, Ngũ Hành Sơn, Đà Nẵng
 Hotline: 0914949774
 Email: cndanang@bienduc.vn

CN HÀ NỘI
 Nhà vườn 5, Tổng cục 5 Bộ công An, Yên Xá, Tân Triều, Hà Nội
 Hotline: 0916949490
 Email: cnhanoi@bienduc.vn



STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	BỤI TOÀN PHẦN (mg/m ³)		BỤI HÔ HẤP (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
22.	Văn phòng 1	0,58		0,0245	
23.	Văn phòng 2	0,62		0,023	
Lô KI-2					
24.	Khu vực cắt xương 5	1,23		0,061	
25.	Kho nguyên phụ liệu xương 5	0,84		0,057	
26.	Kho bao bì xương 5	0,96		0,039	
27.	Khu vực nhồi lông vũ xương 5	1,31		0,046	
28.	Khu vực thêu xương 5	0,87		0,042	
29.	Khu vực may mẫu xương 5	0,92		0,032	
30.	Khu vực từ chuyền EE01 đến chuyền EE13 xương 5	1,09		0,047	
31.	Khu vực từ chuyền EE14 đến chuyền EE27 xương 5	1,14		0,052	
32.	Khu vực may băng chuyền (từ chuyền EE30 đến chuyền EE41) xương 5	0,87		0,041	
33.	Khu vực từ chuyền EE28 đến chuyền EE46 xương 5	1,06		0,037	
Khu vực lò hơi					
34.	Đầu khu vực lò hơi	1,41		0,058	
35.	Giữa khu vực lò hơi	1,62		0,067	
36.	Cuối khu vực lò hơi	1,14		0,051	
Tổng số		36	00	36	00
QCVN 02:2019/BYT		8		4	

3. HƠI KHÍ ĐỘC:

STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	SO ₂ (mg/m ³)		NO ₂ (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
Lô KI-1					
1.	Kho bao bì	0,120		0,078	
2.	Khu vực thêu	0,089		0,076	
3.	Khu vực đầu xưởng 1	0,131		0,081	
4.	Khu vực giữa xưởng 1	0,142		0,075	
5.	Khu vực cuối xưởng 1	0,097		0,079	
6.	Khu vực ép nhãn 1	0,096		0,083	
7.	Khu vực đầu xưởng 2	0,107		0,074	
8.	Khu vực giữa xưởng 2	0,102		0,079	
9.	Khu vực cuối xưởng 2	0,089		0,083	
10.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 2	0,084		0,078	
11.	Khu vực đầu xưởng 3	0,091		0,076	
12.	Khu vực giữa xưởng 3	0,088		0,072	
13.	Khu vực cuối xưởng 3	0,104		0,072	
14.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 3	0,086		0,078	
15.	Khu vực phòng cắt lazer	0,084		0,079	
16.	Khu vực bàn kiểm phẩm (QC)	0,095		0,077	
Lô KI-2					
17.	Khu vực cắt xưởng 5	0,120		0,078	
18.	Kho nguyên phụ liệu xưởng 5	0,095		0,081	



STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	SO ₂ (mg/m ³)		NO ₂ (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
19.	Kho bao bì xưởng 5	0,086		0,079	
20.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 5	0,082		0,072	
21.	Khu vực thêu xưởng 5	0,081		0,078	
22.	Khu vực may mẫu xưởng 5	0,093		0,081	
23.	Khu vực từ chuyền EE01 đến chuyền EE13 xưởng 5	0,081		0,076	
24.	Khu vực từ chuyền EE14 đến chuyền EE27 xưởng 5	0,089		0,084	
25.	Khu vực may băng chuyền (từ chuyền EE30 đến chuyền EE41) xưởng 5	0,116		0,079	
26.	Khu vực từ chuyền EE28 đến chuyền EE46 xưởng 5	0,081		0,076	
Khu vực lò hơi					
27.	Đầu khu vực lò hơi	0,134		0,081	
28.	Giữa khu vực lò hơi	0,142		0,086	
29.	Cuối khu vực lò hơi	0,097		0,083	
Tổng số		29	00	29	00
QCVN 03:2019/BYT		5		5	

STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	CO ₂ (mg/m ³)		CO (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
Lô KI-1					
1.	Kho bao bì	357		5,87	
2.	Khu vực thêu	415		6,12	
3.	Khu vực đầu xưởng 1	438		5,90	
4.	Khu vực giữa xưởng 1	572		6,45	
5.	Khu vực cuối xưởng 1	619		6,72	
6.	Khu vực ép nhãn 1	427		5,93	
7.	Khu vực đầu xưởng 2	618		5,47	
8.	Khu vực giữa xưởng 2	582		6,72	
9.	Khu vực cuối xưởng 2	673		5,98	
10.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 2	491		5,67	
11.	Khu vực QC	563		6,12	
12.	Khu vực đầu xưởng 3	592		6,39	
13.	Khu vực giữa xưởng 3	617		5,75	
14.	Khu vực cuối xưởng 3	620		6,09	
15.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 3	598		6,16	
16.	Khu vực phòng cắt lazer	587		6,84	
Lô KI-2					
17.	Khu vực cắt xưởng 5	591		5,93	

Trang: 12/ 30



STT	VỊ TRÍ LẤY MẪU	CO ₂ (mg/m ³)		CO (mg/m ³)	
		Mẫu đạt	Mẫu không đạt	Mẫu đạt	Mẫu không đạt
18.	Kho nguyên phụ liệu xưởng 5	612		6,72	
19.	Kho bao bì xưởng 5	608		6,28	
20.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 5	473		6,35	
21.	Khu vực thêu xưởng 5	527		6,49	
22.	Khu vực may mẫu xưởng 5	681		5,98	
23.	Khu vực từ chuyển EE01 đến chuyển EE13 xưởng 5	604		5,63	
24.	Khu vực từ chuyển EE14 đến chuyển EE27 xưởng 5	578		6,37	
25.	Khu vực may băng chuyển (từ chuyển EE30 đến chuyển EE41) xưởng 5	590		6,19	
26.	Khu vực từ chuyển EE28 đến chuyển EE46 xưởng 5	572		6,72	
Khu vực lò hơi					
27.	Đầu khu vực lò hơi	715		7,81	
28.	Giữa khu vực lò hơi	794		7,96	
29.	Cuối khu vực lò hơi	672		7,42	
Tổng số		29	00	29	00
<u>QCVN 03:2019/BYT</u>		9.000		20	

4. KẾT QUẢ ĐÁNH GIÁ ECAGONOMY VỊ TRÍ LAO ĐỘNG

4.1. Chiều cao bề mặt làm việc (thông số 1); Khoảng cách nhìn từ mắt đến vật (thông số 2) ; Góc nhìn (°) (thông số 3).

4.1.1. Tư thế đứng

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Loại công việc	Chiều cao bề mặt làm việc (cm)		Khoảng cách nhìn từ mắt đến vật (cm)		Góc nhìn (°)	
			-Nhẹ: 86-99 -Trung bình: 78 – 91 -Nặng: 72-85		25-35		- Ngã về phía sau $\leq 15^\circ$ - Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC		Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
1.	Khu vực thù	Trung bình	90		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
2.	Khu vực QC	Trung bình	91		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
3.	Khu vực kho bao bì xưởng 5	Trung bình	85		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
4.	Khu vực kho nguyên liệu xưởng 5	Trung bình	85		32		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
5.	Khu vực cắt xưởng 5	Trung bình	80		25		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
6.	Khu vực thù xưởng 5	Trung bình	85		27		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
7.	Khu vực cắt lazer	Trung bình	90		32		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	

Trang: 14/ 30



4.1.2. Tư thế ngồi

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Loại công việc	Chiều cao bề mặt làm việc (cm)		Khoảng cách nhìn từ mắt đến vật (cm)		Góc nhìn (°)	
					25-35		- Ngã về phía sau $\leq 15^\circ$	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC		- Chính xác cao: 70-83 - Chính xác: 64- 77 - Công việc nhẹ không đòi hỏi chính xác cao: 59-72				- Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
			Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
1.	Khu vực đầu xưởng 1	Chính xác	76		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
2.	Khu vực giữa xưởng 1	Chính xác	78		27		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
3.	Khu vực cuối xưởng 1	Chính xác	75		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
4.	Khu vực ép nhãn xưởng 1	Chính xác	70		25		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
5.	Khu vực cuối xưởng 2	Chính xác	76		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
6.	Khu vực giữa xưởng 2	Chính xác	74		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
7.	Khu vực đầu xưởng 2	Công Chính xác	75		25		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
8.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 2	Chính xác	80		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
9.	Khu vực cuối xưởng 3	Chính xác	78		35		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Loại công việc	Chiều cao bề mặt làm việc (cm)		Khoảng cách nhìn từ mắt đến vật (cm)		Góc nhìn (°)	
					25-35		- Ngã về phía sau $\leq 15^\circ$	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC		- Chính xác cao: 70-83 - Chính xác: 64- 77 - Công việc nhẹ không đòi hỏi chính xác cao: 59-72				- Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
			Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
10.	Khu vực giữa xưởng 3	Chính xác	75		25		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
11.	Khu vực đầu xưởng 3	Chính xác	80		35		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
12.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 5	Chính xác	74		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
13.	Khu vực may mẫu xưởng 5	Chính xác	75		25		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
14.	Khu vực chuyển EE01 đến chuyển EE13 xưởng 5	Chính xác	80		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
15.	Khu vực từ chuyển EE14 đến chuyển EE27 xưởng 5	Chính xác	78		35		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
16.	Khu vực may băng chuyển (từ chuyển EE30 đến chuyển EE41) xưởng 5	Chính xác	75		30		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
17.	Khu vực chuyển EE28 đến chuyển EE46 xưởng 5	Chính xác	74		33		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
18.	Khu vực kho nguyên phụ liệu	Chính xác	70		24		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	
19.	Khu vực kho bao bì	Chính xác	72		26		Cúi về phía trước $\leq 45^\circ$	

Trang: 16/ 30



4.2. Không gian để chân (thông số 4)

4.2.1. Tư thế đứng

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Chiều sâu cho bàn chân		Chiều cao cho bàn chân		Khoảng không tự do phía sau công nhân	
		≥ 15 cm		≥ 15 cm		≥ 90 cm	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
1.	Khu vực thềm	20		20		100	
2.	Khu vực QC	24		25		90	
3.	Khu vực kho bao bì xưởng 5	25		20		95	
4.	Khu vực kho nguyên liệu xưởng 5	20		26		100	
5.	Khu vực cắt xưởng 5	24		30		95	
6.	Khu vực thềm xưởng 5	22		30		110	
7.	Khu vực cắt laser	26		24		100	

4.2.2. Tư thế ngồi

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Chiều rộng		Chiều sâu tại mức đầu gối		Chiều sâu tại mức sàn	
		≥60		≥45		≥65	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
1.	Khu vực đầu xưởng 1	65		50		70	
2.	Khu vực giữa xưởng 1	75		65		75	
3.	Khu vực cuối xưởng 1	65		55		75	
4.	Khu vực ép nhãn xưởng 1	70		55		75	
5.	Khu vực cuối xưởng 2	80		64		65	
6.	Khu vực giữa xưởng 2	72		50		70	

Giới hạn cho phép (tham chiếu QĐ 3733/2002/BYT)		Chiều rộng		Chiều sâu tại mức đầu gối		Chiều sâu tại mức sàn	
		≥ 60		≥ 45		≥ 65	
STT	VỊ TRÍ QUAN TRẮC	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
7.	Khu vực đầu xưởng 2	75		50		75	-
8.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 2	80		70		65	-
9.	Khu vực cuối xưởng 3	85		60		70	
10.	Khu vực giữa xưởng 3	70		65		70	
11.	Khu vực đầu xưởng 3	78		56		65	
12.	Khu vực nhồi lông vũ xưởng 5	75		65		65	
13.	Khu vực may mẫu xưởng 5	65		55		75	
14.	Khu vực chuyển EE01 đến chuyển EE13 xưởng 5	65		65		74	
15.	Khu vực từ chuyển EE14 đến chuyển EE27 xưởng 5	75		60		70	
16.	Khu vực may băng chuyển (từ chuyển EE30 đến chuyển EE41) xưởng 5	60		55		70	
17.	Khu vực chuyển EE28 đến chuyển EE46 xưởng 5	68		55		70	
18.	Khu vực kho nguyên phụ liệu	75		70		75	
19.	Khu vực kho bao bì	65		50		70	-

Nhận xét: Qua khảo sát và đánh giá Ecgonomi tại 15 vị trí làm việc ở tư thế đứng và tư thế ngồi về các thông số chiều cao bề mặt làm việc; khoảng cách nhìn từ mắt đến vật; góc nhìn; không gian để chân đều cho kết quả phù hợp so với tiêu chuẩn vệ sinh lao động theo quyết định 3733/2002/QĐ-BYT.

Trang: 18/ 30



4.3 Đánh giá nhanh tư thế lao động bằng phương pháp OWAS

STT	Công việc	Nhóm hoặc loại tư thế	Mức độ căng thẳng	Mức độ cấp bách
Lô KI - 1				
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
5	Công nhân khu vực may Lương Trọng Nhân	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
10	Công nhân bộ phận may băng chuyền Nguyễn Phương Hồng	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
Lô KI - 2				
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào

Trang: 19/ 30

STT	Công việc	Nhóm hoặc loại tư thế	Mức độ căng thẳng	Mức độ cấp bách
17	Công nhân khu thù Phạm Thị Trúc Mai	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
20	Công nhân khu vực may băng chuyền Trần Thị Thu Hà	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	1	Các tư thế như vậy không có hại	Không cần biện pháp đặc biệt nào

4.4 Đánh giá căng thẳng thần kinh tâm lý

4.4.1 Đánh giá gánh nặng lao động do đặc điểm yêu cầu công việc

STT	Công việc	Gánh nặng lao động do đặc điểm yêu cầu công việc		
		Gánh nặng trí tuệ	Gánh nặng giác quan	Gánh nặng cảm xúc
Lô KI - 1				
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	1	2	2
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	2	3	2
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	2	1	2
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	2	3	2
5	Công nhân khu thù Lương Trọng Nhân	2	2	2
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	2	3	2
7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	2	2	2
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	1	2	3

Trang: 20/ 30



STT	Công việc	Gánh nặng lao động do đặc điểm yêu cầu công việc		
		Gánh nặng trí tuệ	Gánh nặng giác quan	Gánh nặng cảm xúc
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	1	2	2
10	Công nhân bộ phận may băng chuyền Nguyễn Phương Hồng	2	1	2
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	1	2	2
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	2	2	3
Lô KI - 2				
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	2	3	2
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	2	2	2
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	2	3	2
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	2	3	2
17	Công nhân khu vực khâu Phạm Thị Trúc Mai	2	1	2
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	1	2	2
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	2	3	2
20	Công nhân khu vực may băng chuyền Trần Thị Thu Hà	2	1	2
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	1	2	2
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	2	3	2

Các mức xếp loại:

- Mức 1: mức tối ưu
- Mức 2: mức cho phép
- Mức 3 và mức 4: mức độc hại

Nhận xét:

- Gánh nặng trí tuệ: Các vị trí có kết quả xếp loại hầu hết ở mức 2 và mức 1 – mức cho phép và mức tối ưu
- Gánh nặng giác quan: Các vị trí khu vực QC xưởng 1 và khu vực cắt xưởng 2 có kết quả xếp loại ở mức 3 – mức độc hại do tính chất công việc phải quan sát nhiều. Các công việc còn lại hầu hết có kết quả phân loại ở mức 2 và mức 1 – mức cho phép và mức tối ưu.

Trang: 21/ 30

– Gánh nặng cảm xúc: Các vị trí khu vực may xưởng 1, xưởng 2 và xưởng 7 có mức phân loại ở mức 4 – mức độc hại vì công việc có yêu cầu tập trung cao. Các công việc còn lại hầu hết có kết quả phân loại ở mức 2 và mức 1 – mức cho phép và mức tối ưu.

4.4.2 Thời gian tập trung chú ý (% so với thời gian ca)

STT	Công việc	Thời gian tập trung chú ý	
		% so với thời gian ca	Kết quả xếp loại
Lô KI - 1			
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	51 – 75%	3
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	26 – 50%	2
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	26 – 50%	2
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	51 – 75%	3
5	Công nhân khu vực Lương Trọng Nhân	26 – 50%	2
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	51 – 75%	3
7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	26 – 50%	2
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	26 – 50%	2
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	26 – 50%	2
10	Công nhân bộ phận may băng chuyền Nguyễn Phương Hồng	51 – 75%	3
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	26 – 50%	2
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	26 – 50%	2
Lô KI - 2			
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	26 – 50%	2
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	26 – 50%	2
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	51 – 75%	3
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	26 – 50%	2



17	Công nhân khu thuê Phạm Thị Trúc Mai	26 – 50%	2
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	26 – 50%	2
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	26 – 50%	2
20	Công nhân khu vực may băng chuyền Trần Thị Thu Hà	26 – 50%	2
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	51 – 75%	3
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	26 – 50%	2

Các mức xếp loại:

- Mức 1: mức tối ưu
- Mức 2: mức cho phép
- Mức 3 và mức 4: mức độc hại

Nhận xét: Hầu hết các vị trí đều có kết quả đánh giá xếp loại ở mức 2 – mức cho phép, Có các vị trí khu vực cắt xương 1, xương 2 và xương 7, khu vực QC xương 2 và xương 6 mức 3 – mức độc hại vì yêu cầu công việc phải tập trung cao.

4.5 Đánh giá gánh nặng lao động thể lực

4.5.1 Đánh giá nhịp tim

STT	Công việc	Tần số tim trước lao động (nhịp/phút)	Tần số tim trong lao động (nhịp/phút)	Chỉ số nhịp tim tăng (*) (nhịp/phút)	Xếp loại
Lô KI - 1					
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	71	72	3	I
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	70	73	3	I
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	78	82	4	I
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	70	73	3	I
5	Công nhân khu thuê Lương Trọng Nhân	76	79	3	I
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	70	73	3	I

7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	71	75	4	I
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	73	77	4	I
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	74	80	6	I
10	Công nhân bộ phận may băng chuyên Nguyễn Phương Hồng	70	73	3	I
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	70	75	4	I
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	75	79	4	I
Lô KI - 2					
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	75	80	4	I
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	70	73	3	I
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	76	79	3	I
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	78	82	4	I
17	Công nhân khu vực khâu Phạm Thị Trúc Mai	70	73	3	I
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	70	75	4	I
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	72	74	4	I
20	Công nhân khu vực may băng chuyên Trần Thị Thu Hà	70	73	3	I
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	71	75	4	I
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	73	80	4	I

Nhận xét: Tất cả người lao động tại các vị trí có chỉ số nhịp tim tăng thuộc nhóm I – mức bình thường



4.5.2 Đánh giá huyết áp

4.5.2.1 Trước lao động

STT	Công việc	Huyết áp tâm thu (mmHg)	Huyết áp tâm trương (mmHg)	Hiệu số huyết áp (mmHg)	Xếp loại
Lô KI - 1					
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	112	76	36	I
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	110	80	35	I
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	115	84	31	I
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	117	79	38	I
5	Công nhân khu vực khâu Lương Trọng Nhân	114	76	38	I
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	120	84	36	I
7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	117	82	35	I
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	119	81	38	I
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	116	75	41	II
10	Công nhân bộ phận may băng chuyền Nguyễn Phương Hồng	113	77	36	I
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	115	80	35	I
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	115	76	39	I
Lô KI - 1					
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	118	76,5	40	I
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	120	84	36	I
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	117	80	35	I
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	112	75	36	I

Trang: 25/ 30

STT	Công việc	Huyết áp tâm thu (mmHg)	Huyết áp tâm trương (mmHg)	Hiệu số huyết áp (mmHg)	Xếp loại
17	Công nhân khu thêu Phạm Thị Trúc Mai	113	81	38	I
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	116	76	40	I
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	110	77	37	I
20	Công nhân khu vực may băng chuyền Trần Thị Thu Hà	115	78	34	I
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	110	75	34	I
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	114	72	36	I

4.5.2.2 Trong lao động

STT	Công việc	Huyết áp tâm thu (mmHg)	Huyết áp tâm trương (mmHg)	Hiệu số huyết áp (mmHg)	Xếp loại
Lô KI - 1					
1	Công nhân khu vực cắt Huỳnh Thị Nhung	117	78	35	I
2	Công nhân khu vực kho Lê Minh Cảnh	116	80	36	I
3	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Huỳnh Thị Nga	120	79	41	II
4	Công nhân bộ phận QC Nguyễn Thị Thùy Linh	118	76	42	II
5	Công nhân khu thêu Lương Trọng Nhân	113	75	38	I
6	Công nhân khu vực cắt lazer Trần Thị Thúy An	119	78	41	II
7	Công nhân bộ phận đóng gói Nguyễn Thị Thúy Ái	120	81	39	I
8	Công nhân khu vực may Nguyễn Thị Kim Loan	118	73	47	II
9	Công nhân khu vực may mẫu Phan Thị Thúy Hằng	123	82	41	II
10	Công nhân bộ phận may băng chuyền	120	82	37	I

Trang: 26/ 30



STT	Công việc	Huyết áp tâm thu (mmHg)	Huyết áp tâm trương (mmHg)	Hiệu số huyết áp (mmHg)	Xếp loại
	Nguyễn Phương Hồng				
11	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Thúy Duy	119	84	42	II
12	Công nhân khu vực lò hơi Hồ Minh Thảo	116	80	36	I
Lô KI - 1					
13	Công nhân khu vực cắt Trần Thị Thùy Linh	120	79	40	I
14	Công nhân khu vực kho Nguyễn Thị Kim Quy	115	81	32	I
15	Công nhân khu vực nhồi lông vũ Trương Thị Phi	110	73	45	II
16	Công nhân bộ phận QC Phạm Thị Thúy An	120	80	41	II
17	Công nhân khu vực khâu Phạm Thị Trúc Mai	116	82	36	I
18	Công nhân bộ phận đóng gói Trần Văn Tùng	117	75	39	I
19	Công nhân khu vực may Trương Thị Mỹ Tiên	120	81	38	I
20	Công nhân khu vực may băng chuyền Trần Thị Thu Hà	114	76	45	II
21	Công nhân khu vực may mẫu Tô Thị Bích Vân	121	82	42	II
22	Công nhân khu vực ép nhiệt Nguyễn Thị Diễm Mi	117	81	38	I

Các mức xếp loại: Nhóm I: Huyết áp hiệu số: ≤ 40 (mmHg)

Nhóm II: Huyết áp hiệu số: 41 - 45 (mmHg)

Nhóm III: Huyết áp hiệu số: 46 - 50 (mmHg)

Nhóm IV: Huyết áp hiệu số: 51 - 55 (mmHg)

Nhóm V: Huyết áp hiệu số: 56 - 60 (mmHg)

Nhóm VI: Huyết áp hiệu số: ≥ 61 (mmHg)

Nhận xét: Nhìn chung, người lao động tại các vị trí có huyết áp tâm thu trong khi lao động cao hơn huyết áp tâm thu trước khi lao động, huyết áp tâm trương thì không thay đổi nhiều.

Vì vậy dẫn đến huyết áp hiệu số trong lao động cao hơn huyết áp hiệu số trước lao động.

Trang: 2 / 30

TỔNG HỢP KẾT QUẢ QUAN TRẮC, KIỂM TRA MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG

TT	Yếu tố quan trắc, kiểm tra	Tổng số mẫu	Số mẫu đạt	Số mẫu không đạt
1	Nhiệt độ	36	36	0
2	Độ ẩm	36	36	0
3	Tốc độ gió	36	36	0
4	Ánh sáng	36	36	0
5	Tiếng ồn	36	36	0
6	Bụi tổng	36	36	0
7	Bụi hô hấp	36	36	0
8	Hơi khí độc			
	SO ₂	29	29	0
	NO ₂	29	29	0
	CO	29	29	0
	CO ₂	29	29	0
9	Ecgonomi			
	Chiều cao bề mặt làm việc (thông số 1)	26	26	0
	Khoảng cách nhìn từ mắt tới vật (thông số 2)	26	26	0
	Thông số góc nhìn (thông số 3)	26	26	0
	Không gian để chân (thông số 4)	26	26	0
	Đánh giá tư thế lao động bằng phương pháp OWAS	22	22	0
	Đánh giá gánh nặng lao động thể lực			
	- Đánh giá nhịp tim	22	22	0
	- Đánh giá huyết áp	22	22	0
	Đánh giá căng thẳng thần kinh tâm lý			
	- Đánh giá gánh nặng lao động do đặc điểm yêu cầu công việc	22	22	0
	- Thời gian tập trung chú ý (% so với thời gian ca)	22	22	0
	Tổng cộng	582	582	0

Trang: 28/ 30

TRỤ SỞ CHÍNH
 781/13/3A Lạc Long Quân, P10, Quận Tân Bình, Tp.HCM
 Hotline: 09194949539
 Email: info@bienduc.com
 Web: www.bienduc.com

CN ĐÀ NẴNG.....
 06, Hoài Thanh, Ngũ Hành Sơn, Đà Nẵng
 Hotline: 0914949774
 Email: cndanang@bienduc.vn

CN HÀ NỘI.....
 Nhà vườn 5, Tổng cục 5 Bộ công An, Yên Xá, Tân Triều, Hà Nội
 Hotline: 0916949490
 Email: cnhanoi@bienduc.vn



V. NHẬN XÉT:

Tại thời điểm kiểm tra, CÔNG TY TNHH QUẢNG VIỆT TIỀN GIANG đang hoạt động sản xuất bình thường.

1. Nhiệt độ:

- Tại thời điểm kiểm tra, nhiệt độ tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo đều đảm bảo QCVN 26:2016/BYT.

2. Độ ẩm:

- Tại thời điểm kiểm tra, độ ẩm quan trắc tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo QCVN 26:2016/BYT.

3. Tốc độ gió:

- Tại thời điểm kiểm tra, tốc độ gió quan trắc tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo QCVN 26:2016/BYT.

4. Ánh sáng:

- Tại thời điểm kiểm tra, cường độ chiếu sáng tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo QCVN 22:2016/BYT.

5. Tiếng ồn:

- Tại thời điểm kiểm tra, tiếng ồn tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo đảm bảo QCVN 24:2016/BYT.

6. Bụi:

- Tại thời điểm kiểm tra, nồng độ bụi tại các vị trí công nhân làm việc đều đảm bảo QCVN 02:2019/BYT.

7. Hơi khí độc:

- Tại thời điểm kiểm tra, tại các vị trí công nhân làm việc đều nằm trong ngưỡng giới hạn QCVN 03:2019/BYT.

8. Ecgonomy:

- Qua khảo sát và đánh giá Ecgonomi tại 23 vị trí làm việc ở tư thế đứng và tư thế ngồi về các thông số chiều cao bề mặt làm việc; khoảng cách nhìn từ mắt đến vật; góc nhìn; không gian để chân đều cho kết quả phù hợp so với tiêu chuẩn vệ sinh lao động theo quyết định 3733/2002/QĐ-BYT

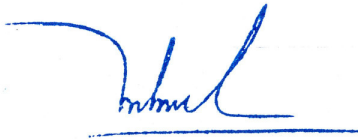
VI. KHUYẾN NGHỊ:

1. Cần duy trì vệ sinh, lau chùi, kiểm tra hệ thống bóng đèn chiếu sáng tại các khu vực sản xuất và làm việc.
2. Cần duy trì bảo dưỡng, bảo trì tốt các thiết bị máy móc để giảm tiếng ồn khi thiết bị máy móc hoạt động.
3. Cần duy trì công tác khám sức khỏe định kỳ cho công nhân viên và công tác quan trắc môi trường lao động định kỳ để đảm bảo an toàn sức khỏe cho người lao động.

Tại các vị trí quan trắc các yếu tố có hại không đạt giới hạn cho phép (nếu có) đề nghị đơn vị có trách nhiệm xem xét các khuyến nghị để cải thiện điều kiện làm việc cho người lao động và giải quyết các chế độ theo quy định của Luật An toàn, vệ sinh lao động.

TP.HCM, ngày 27 tháng 12 năm 2024

Người chịu trách nhiệm về chuyên môn



VÕ THỊ TÚ TRINH

TỔNG GIÁM ĐỐC



LÝ NGUYỄN KHÁNH NGỌC



