**Phụ lục : Phương án tổ chức sản xuất an toàn sau 15/9/2021**

*Tổ tư vấn về chính sách phòng chống dịch và phục hồi kinh tế đề xuất*

***I. TÓM TẮT***

Mô hình Tái khởi động nhằm giải quyết tình trạng đa số các doanh nghiệp (DN) hiện nay – vốn đã đóng cửa kéo dài từ đầu tháng 7/2021, áp dụng được luôn trong lúc chờ phủ vắc-xin 2 mũi. Đề xuất cũng phù hợp với các DN muốn chuyển đổi từ 3 tại chỗ hoặc 1 cung đường/2 điểm đến tập trung sang một hình thức vận hành mới mang tính bền vững hơn, chủ động hơn, bảo đảm an toàn-sức khỏe và tinh thần cho người lao động (NLĐ) hơn.

*Lưu ý*: Không phải mọi DN đều đáp ứng được yêu cầu an toàn để tái khởi động. Do đó cần có cách tiếp cận linh hoạt để ưu tiên mở cửa trước cho các DN sẵn sàng trước trong khi các DN còn lại tiếp tục củng cố kế hoạch và khởi động sau khi sẵn sàng. Ngoài ra, mỗi địa phương cần căn cứ vào đặc thù của mình để điều chỉnh một vài yêu cầu sao cho DN phát huy được sự chủ động, khắc phục được hạn chế và tận dụng được lợi thế, nguồn lực của địa phương.

**Điểm chính của đề xuất Tái khởi động:**

• Đưa ra khung vận hành thận trọng để cả DN và chính quyền làm chủ được quy mô sao cho phù hợp với năng lực của DN và địa phương (30% - 50% - 70%).

• Tận dụng nguồn lực của chính DN và có sẵn trên thị trường để giảm bớt gánh nặng cho hệ thống y tế địa phương và tăng cường cam kết từ phía DN.

• Tăng cường an toàn tại nơi sản xuất thông qua đề xuất bổ sung quy định NLĐ đeo mặt nạ chống giọt bắn, phân luồng triệt để, bố trí thêm “vùng đệm an toàn”.

• Đưa ra các công cụ và biện pháp để chính quyền sở tại có thể giám sát quá trình triển khai.

***II. BIỆN PHÁP KHẨN CẤP ĐỂ MỞ CỬA TRỞ LẠI KHI TỶ LỆ NGƯỜI LAO ĐỘNG ĐƯỢC TIÊM VẮC XIN CÒN THẤP: MÔ HÌNH TÁI KHỞI ĐỘNG SẢN XUẤT THEO LỘ TRÌNH***

**1. Cách tiếp cận của Mô hình:**

- Mở cửa theo giai đoạn để đảm bảo mục tiêu kép.

- Giảm gánh nặng cho hệ thống y tế sở tại ở mức tối đa.

- Duy trì hoạt động sản xuất bền vững và liên tục ngay cả khi phát hiện ca nhiễm tại nhà máy.

***1.1 Các yếu tố cơ bản của Mô hình***

• Các doanh nghiệp (DN) nâng công suất hoạt động dần dần theo các mức 30% - 50% - 70% và cao hơn.

• Ưu tiên việc trở lại làm việc trước hết cho NLĐ sống ở vùng xanh hoặc không bị phong tỏa, không bố trí công việc cho người có mức độ rủi ro phơi nhiễm cao (phụ nữ có thai, bệnh nền, đang sống chung với F0).

• Tiếp tục tuân thủ 5K tại nhà máy/nơi làm việc, nơi ở. Giáo dục và tuân thủ di chuyển duy nhất giữa nhà và nhà máy/nơi làm việc.

• Doanh nghiệp tự xét nghiệm nhanh sàng lọc (hoặc thuê công ty dịch vụ) theo mẫu gộp cho NLĐ 1 lần/tuần cho những đối tượng nguy cơ cao (do doanh nghiệp quyết định về đối tượng và phần trăm, với mục tiêu là 20% tổng lao động đang làm việc như hướng dẫn trước đây của Bộ Y tế, với điều kiện thị trường có khả năng cung ứng đầy đủ số lượng bộ xét nghiệm) và báo cáo kết quả xét nghiệm cho chính quyền địa phương.

• Khi phát hiện ca nhiễm, DN chỉ tạm ngừng hoạt động tại dây chuyền/khu vực nơi có ca liên quan trực tiếp (tức nơi có F0, F1) chứ không phải toàn bộ nhà máy. Cơ quan chức năng (y tế) phối hợp với DN đưa NLĐ bị nhiễm đi cách ly, điều trị tại bệnh viện, cơ sở cách ly do chính quyền quản lý. Tuyệt đối không giữ người nhiễm trong nhà máy và không đóng cửa hoặc tạm dừng toàn bộ nhà máy. Thực tiễn ở các nước đều cho thấy việc duy trì sản xuất liên tục trong điều kiện dịch bệnh là hoàn toàn có thể. Mục đích của việc tạm ngừng dây chuyền/khu vực liên quan:

• (i) để hạn chế nguy cơ lây nhiễm chéo bùng phát, gây tâm lý hoảng sợ, mất an toàn cho những NLĐ còn lại. Cách tiếp cận này tương tự việc cần nhanh chóng tách F0 ra khỏi cộng đồng, bởi mỗi nhà máy/DN cũng là một cộng đồng;

• (ii) để đảm bảo sản xuất liên tục tại nhà máy, vì việc dừng hoạt động của một nhà máy gây ảnh hưởng nghiêm trọng đến việc duy trì, tăng trưởng sản xuất lâu dài và mục tiêu kép của Chính phủ.

***1.2 Các giai đoạn trong lộ trình Tái khởi động***

**Giai đoạn 1:** Mở lại theo giai đoạn. Bắt đầu với các DN đã đáp ứng tất cả các yêu cầu cần thiết để hoạt động trở lại. Mức độ sử dụng lao động trong giai đoạn này tương ứng với tỷ lệ người lao động đã tiêm mũi 2 được hai tuần *hoặc* đã tiêm mũi 1 được bốn tuần và được xét nghiệm định kỳ. Hơn nữa, để đảm bảo an toàn, số lượng NLĐ trong giai đoạn này nên được giới hạn (ví dụ như 30% so với bình thường) và kéo dài ít nhất 5 ngày để ổn định hoạt động trước khi chuyển sang giai đoạn 2.

• Ngay khi các DN/nhà máy đã sẵn sàng phương án bước vào giai đoạn 1 và nhận được sự chấp thuận của Chính quyền, họ có thể bắt đầu ngay lập tức.

• DN có thể xin mở cửa trở lại bất cứ khi nào họ sẵn sàng. Khi DN nào đã xây dựng phương án đáp ứng tất cả các yêu cầu một cách bền vững, họ có thể chuyển qua giai đoạn 2. DN không được bước vào giai đoạn 2 cho đến khi xác định được rằng hoạt động ở mức 30% đang vận hành tốt và sẵn sàng để tăng mức sản xuất.

**Giai đoạn 2:** Nâng công suất lên tối đa 50%. Các DN/nhà máy có thể tiếp tục Giai đoạn 1 lâu hơn nếu họ muốn hoặc chưa sẵn sàng chuyển sang Giai đoạn 2.

**Giai đoạn 3:** Nâng công suất lên tối đa 70% cho đến khi được phép hoạt động lại 100% công suất. Với những DN/nhà máy chưa sẵn sàng, có thể tiếp tục với công suất như giai đoạn 1 hoặc giai đoạn 2.

**2. Các biện pháp đảm bảo an toàn**

*2.1. Tại nơi ở*

Tuân thủ quy định về giãn cách (gia đình với gia đình, khu phố với khu phố). Không chỉ người lao động mà người thân ở nhà hoặc tham gia các hoạt động khác bên ngoài cũng cần tuân thủ.

***2.2. Trong quá trình di chuyển***

NLĐ cam kết chỉ di chuyển giữa nhà và nơi làm việc. Nếu điều kiện nhà máy hoặc hệ thống vận tải của địa phương cho phép, Nhà máy có thể bố trí xe buýt đưa đón theo cụm. Mỗi xe chỉ chở tối đa 1/2 số ghế, đảm bảo khoảng cách giữa mỗi người trên xe. Xe đưa đón được khử khuẩn sau mỗi lượt trả khách; lái xe được tiêm vắc xin ít nhất mũi 1 và phải có xét nghiệm PCR-RT với kết quả âm tính mỗi lần/tuần. Chi phí đưa đón bằng hệ thống xe buýt do DN tự trả. Ở các khu vực dịch vụ xe buýt không đáp ứng được nhu cầu hoặc NLĐ sống quá rải rác, NLĐ được phép di chuyển bằng phương tiện cá nhân đồng thời tuân thủ 5K.

Bên cạnh đó, để đáp ứng nhu cầu mua sắm hàng hóa thiết yếu và tăng cường việc tuân thủ di chuyển không ngắt quãng giữa nhà và nơi làm việc, DN/nhà máy có thể cân nhắc “đi chợ thay” hoặc bố trí phiên chợ tạm ngay trong khuôn viên nhà máy; hoặc địa phương cũng có thể áp dụng phiếu đi chợ để NLĐ/người thân của họ chỉ di chuyển đến siêu thị/chợ trong phạm vi phường/quận quy định.

***2.3. Tại DN/nhà máy***

- Thành lập Ban chỉ đạo Covid-19: xác định và quản lý kế hoạch phòng ngừa, giám sát, tự đánh giá rủi ro theo định kỳ, thay đổi hoạt động khi cần thiết.

- Ký cam kết với NLĐ và chính quyền địa phương về cách thức hoạt động, quyền lợi của NLĐ khi tham gia sản xuất trở lại.

- Có kế hoạch kiểm tra tình hình tuân thủ thường xuyên, công bố kết quả với NLĐ.

- Định kỳ tự đánh giá rủi ro 5 bước theo hướng dẫn của ILO.

- NLĐ phải đeo khẩu trang mọi lúc, trừ khi ăn uống. Sẽ không có trường hợp ngoại lệ nào khác.

- Xét nghiệm Covid-19 có kết quả âm tính cho NLĐ trước khi quay lại làm việc.

- Giãn thời gian công nhân đến và rời nhà máy để phân luồng, giảm mật độ tập trung. Đo thân nhiệt và rửa tay bằng xà phòng/cồn tại cổng ra vào. Bố trí cồn rửa tay ở tất cả mọi nơi có sự hiện diện của hoạt động sản xuất, sinh hoạt của NLĐ (nơi gửi xe, căng-tin, nhà vệ sinh, cổng ra vào,…) Gia tăng sử dụng các thiết bị không đòi hỏi tiếp xúc trực tiếp như cửa ra vào tự động, điểm danh qua thiết bị nhận diện mặt, máy đo thân nhiệt tự động, v.v…

- Đảm bảo không có sự giao lưu, ăn uống hoặc trộn lẫn công nhân giữa các phân xưởng/dây chuyền sản xuất.

- Chuẩn bị khu vực cách ly tạm thời F0, F1 với số giường/phòng vệ sinh cá nhân và các phương tiện cá nhân cho tối đa số người hoặc % NLĐ đang tham gia sản xuất.

o Trong khi chờ đưa đi khu cách ly tập trung, tuyệt đối không giữ người nhiễm trong nhà máy quá 24g để hạn chế nguy cơ lây chéo bùng phát gây tâm lý hoảng sợ, mất an toàn cho  những NLĐ còn lại.

o Quy mô của khu vực cách ly tạm thời cần được thảo luận và bàn bạc cụ thể giữa các chuyên gia về sản xuất an toàn và y tế, cân nhắc đến năng lực cách ly tạm thời của từng nhà máy hoặc quy mô lao động của nhà máy đó.

- Bố trí “vùng đệm an toàn” cho các bộ phận cần tiếp xúc với nhau. Ví dụ: Một phòng/khu vực trống giữa hai xưởng/chuyền/bộ phận để giao nhận đồ mà không gặp mặt nhau ở khoảng cách gần. (Tương tự như cách shipper bỏ đồ ở cửa rồi chủ nhà ra nhận sau).

- Tuân thủ các quy định về sản xuất an toàn theo hướng dẫn của Bộ Y tế (đeo khẩu trang, thường xuyên khử khuẩn máy móc/thiết bị, v.v..). Với các dây chuyền không thể đảm bảo khoảng cách 1 hoặc 2 mét do đặc thù dây chuyền sản xuất, DN phải trang bị kính bảo hộ mặt cá nhân cho từng NLĐ. Hạn chế nói chuyện. Không ăn uống tại dây chuyền sản xuất.

- Tiến hành xét nghiệm nhanh theo mẫu gộp thường xuyên đối với NLĐ.

- Phối hợp với CDC hoặc cơ quan y tế địa phương để tập huấn cho đội ngũ y tế nhà máy để phát hiện, cách ly tạm thời F0, F1 tại chỗ theo hướng dẫn tạm thời giám sát và phòng, chống Covid-19 trong Quyết định số 3638/QĐ-BYT ngày 30/7/2021. DN/Nhà máy tổng hợp, báo cáo thường xuyên lên tuyến Trung tâm Y tế quận, huyện, thị xã, Trạm Y tế xã, phường (cấp báo cáo cụ thể sẽ do tỉnh/thành phố quyết định).

- Đội ngũ y tế của Khu công nghiệp hoặc của cơ quan y tế địa phương (VD: Trung tâm y tế quận/huyện/thị xã hoặc Trạm Y tế xã/phường được phân công tiếp nhận báo cáo nói trên của nhà máy) phân công đầu mối hỗ trợ các DN/nhà máy cụ thể để sẵn sàng phản hồi, hỗ trợ đưa F0, F1 đi điều trị, cách ly tại nhà hoặc các cơ sở của nhà nước hoặc tư nhân ở bên ngoài nhà máy (tùy quy định từng địa phương về địa điểm điều trị hoặc cách ly F0, F1) nhằm đảm bảo điều trị kịp thời, tránh lây nhiễm chéo. Trong trường hợp y tế địa phương được đánh giá là quá tải, DN cũng có thể ký hợp đồng với các bệnh viện công, tư để được tư vấn và hỗ trợ đưa F0, F1 sang các cơ sở điều trị chuyên nghiệp để tránh tình trạng lây nhiễm chéo, phát tán thành ổ dịch trong nhà máy.

- Để tăng kiểm soát ở khâu có độ rủi ro cao là hệ thống hậu cần thuê ngoài phục vụ hoạt động của nhà máy (tài xế và đội ngũ nhà thầu cung cấp vật liệu, vận chuyển sản phẩm, rác thải, thực phẩm,….), có thể yêu cầu đơn vị cung ứng chỉ bố trí tài xế và trong trường hợp bắt buộc có nhân sự đi theo, nhân sự đó phải được tiêm vắc xin rồi. Hiện nay, khối sản xuất hàng thiếu yếu và logistic đã được ưu tiên tiêm vắc xin tương đối nhiều, nên việc đáp ứng yêu cầu này đối với nhóm nhân sự nhà thầu như trên có mức độ khả thi cao hơn nhiều so với tiêu chí tiêm vắc xin cho hàng trăm ngàn lao động trực tiếp trong các nhà máy sản xuất, bởi sẽ mất nhiều thời gian hơn nữa mới đạt được mục tiêu đó. Tài xế có thể ngồi trong buồng lái, không tiếp xúc với nhân viên nhà máy; nhà máy tăng cường nhân lực để tham gia bốc vác, vận chuyển, chế biến, nấu nướng,….

- Lắp đặt camera giám sát ở các khu vực có nguy cơ cao (cổng ra vào, căng-tin, chỗ gửi xe, …)

- Phân luồng để đảm bảo mỗi xưởng đều tách biệt tối đa, từ lúc vào cổng, gửi xe, làm việc, sử dụng khu vực vệ sinh cá nhân, căng-tin,….

- Các nhà máy áp dụng các biện pháp với sự giám sát và đánh giá thực hiện của các chuyên gia (Ví dụ: chuyên gia về tuân thủ từ nhãn hàng, chuyên gia độc lập thuê ngoài, v.v…)

- Thường xuyên nâng cao nhận thức của NLĐ về các biện pháp đảm bảo an toàn và giữ sức khỏe mùa dịch cho bản thân và gia đình họ.

**Giám sát của chính quyền sở tại**

*Chính quyền đảm bảo giám sát việc thực hiện kế hoạch sản xuất an toàn thông qua các công cụ:*

- Báo cáo xét nghiệm sàng lọc do DN gửi định kỳ

- Truy cập file lưu trữ camera giám sát (hậu kiểm)

- Kiểm tra tại chỗ không báo trước

***III. CÁC BIỆN PHÁP TRUNG HẠN - SAU KHI NLĐ ĐÃ TIÊM ĐỦ VẮC-XIN***

Thực tế trên thế giới đã cho thấy dịch bệnh tiếp tục ngay cả khi một bộ phận lớn người dân đã được tiêm vắc xin đầy đủ 2 mũi. Thực tiễn của “người đi trước” giúp chúng ta tiên liệu những khả năng có thể xảy ra để chuẩn bị từ bây giờ, tránh đi vào vết xe đổ của các nước khác. Lây nhiễm có thể tiếp tục xảy ra ở những người được tiêm chủng nhưng các triệu chứng của họ chống lại virus có xu hướng nhẹ hơn. Do đó, các nhà máy sẽ cần tiếp tục áp dụng các biện pháp phòng ngừa tương tự, ngay cả khi lực lượng lao động của họ đã được tiêm chủng đầy đủ với hai mũi tiêm.

Khi điều kiện dịch bệnh thay đổi ở bất kỳ tỉnh, cộng đồng và doanh nghiệp nào, các nhà máy cần liên tục theo dõi và điều chỉnh các kế hoạch ứng phó với covid, kiểm soát và thực hành để đảm bảo họ đáp ứng một cách phù hợp nhất với các điều kiện mới nhất mà doanh nghiệp, người lao động và cộng đồng của họ đang sống. Do đó các DN cần:

• Tiếp tục áp dụng tất cả các biện pháp phòng chống Covid-19, truyền thông cho nhân viên và xét nghiệm thường xuyên.

• Liên tục theo dõi các xu hướng lây lan cộng đồng và điều chỉnh biện pháp bảo vệ lực lượng lao động / cộng đồng trong khi vẫn duy trì tính vận hành liên tục của doanh nghiệp:

o Xác định nơi, cách thức, nguồn lây mà NLĐ có thể bị phơi nhiễm.

o Xác định và lập bản đồ rủi ro cho các mảng/vị trí trong DN/nhà máy.

o Xác định NLĐ dễ bị tổn thương hơn trước bệnh tật và điều chỉnh cho phù hợp.

- Tiếp tục Xác định – Đánh giá – Giảm thiểu rủi ro:

o Rủi ro vận hành có thể được giảm thiểu bằng cách thay đổi ca làm việc, điều chỉnh quy mô vận hành cho phù hợp, giảm số lượng NLĐ, đào tạo chéo nhân viên, dự kiến tỷ lệ nghỉ việc bất thường.

o Bảo vệ NLĐ: liên tục xác định rủi ro và đánh giá cách bảo vệ NLĐ bằng cách sử dụng hệ thống phân cấp kiểm soát: 1) Loại bỏ rủi ro; 2) Yếu tố thay thế rủi ro; 3) Áp dụng điều khiển kỹ thuật; 4) Thực hiện kiểm soát hành chính; và 5) cung cấp đồ bảo hộ cá nhân (PPE) miễn phí cho tất cả NLĐ.

- Giao tiếp và kiểm soát:

o Liên tục cập nhật về các thay đổi linh hoạt tại nơi làm việc và các biện pháp bảo vệ NLĐ.

o Thực hiện kiểm soát nơi làm việc cần có để đảm bảo môi trường làm việc an toàn

o Nâng cao nhận thức và tăng động lực để thuyết phục người lao động chưa được tiêm chủng tiến hành tiêm vắc-xin.

o Các ví dụ khác về Thực tiễn tốt nhất về cách giữ an toàn nơi làm việc