

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

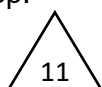
Version: 11

Page: 1 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

1. ĐỊNH NGHĨA, VIẾT TẮT

- Rối loạn hệ cơ xương là sự tổn thương và rối loạn của mô mềm(cơ, gân, dây chằng, khớp và sụn) và tổn thương của hệ thần kinh. Những tổn thương này thuộc nhóm bệnh liên quan đến cơ, dây thần kinh, gân, dây chằng, khớp, sụn, mạch máu hoặc đĩa đệm cột sống của cơ thể. Rối loạn hệ cơ xương không bao gồm trượt, vấp và ngã, vết cắt, tai nạn xe cơ giới hoặc các tai nạn khác tương tự.
- Bức xạ laser (TCVN 12670-14:2020): là tất cả những bức xạ điện từ do sản phẩm laser phát ra trong phạm vi 180nm đến 1mm mà được tạo ra bởi phát xạ cưỡng bức có kiểm soát.
- YCNN: yêu cầu nghiêm ngặt
- ATVSLĐ: An toàn vệ sinh lao động.
- PPE (Personal Protective Equipment): thiết bị bảo vệ cá nhân
- BNN: bệnh nghề nghiệp.

2. HỘI ĐỒNG ATVSLĐ

FOV-GDN-00000159: Quyết định thành lập Hội đồng an toàn, vệ sinh lao động cơ sở

3. KIỂM SOÁT CÁC YẾU TỐ NGUY HIỂM, CÓ HẠI**3.1. Đánh giá rủi ro**

Dựa vào Hướng dẫn đánh giá rủi ro 000-1-WI-0137 để thực hiện Đánh giá rủi ro.

3.2. Kiểm tra an toàn (Safety checking)**3.2.1. Khu vực**

Đối tượng: line sản xuất, workshop, khu vực làm việc...

3.2.2. Máy móc thiết bị

- Thiết bị, dụng cụ được thiết kế, chế tạo nội bộ ở FOV: tham khảo các tài liệu sau để giảm thiểu rủi ro
 - o 000-1-WI-0141: An toàn cơ bản (Inherent Safety)
 - o ISO 12100
- Thực hiện Safety checking theo 000-1-WI-0113-1-CS-0002
- Các thiết bị cần được kiểm tra an toàn:
 - + Printing laser machine/ Máy in laser
 - + UV equipment/ Thiết bị chiếu UV
 - + Compressed air equipment/ Thiết bị khí nén
 - + Forklift truck/ Thiết bị nâng (Cơ khí hoặc điện)
 - + Auto cleaning machine/ Máy rửa tự động
 - + Auto machine/ Máy tự động
 - + All heating or cutting equipment/ tool/ Tất tác các thiết bị/ tool jig gia nhiệt hoặc cắt
 - + Gas system/ Hệ thống ga
 - + Rotating machine/ Máy có bộ phận quay



GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 2 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

+ Translational movement or horizontal movement machine/ Máy có bộ phận chuyển động tịnh tiến hoặc ngang.

Lưu ý: đối với các thiết bị không nằm trong danh sách trên, vui lòng liên hệ với HSE để được hướng dẫn.

- Thành phần tham gia đánh giá: Ít nhất có ba trưởng phòng tham gia.
 - + Thẩm quyền duyệt kiểm tra an toàn máy móc: Trưởng ban sản xuất.
 - + Thẩm quyền duyệt kiểm tra an toàn thiết bị: Trưởng phòng (trưởng phòng sử dụng)
- Tem “Safety audit passed” được cấp cho máy móc/ thiết bị khi được duyệt Safety audit pass

3.2.3. Thời gian tiêu chuẩn cho việc khắc phục những phát hiện liên quan đến an toàn

Loại phát hiện (finding)		Tiêu chuẩn của thời gian khắc phục
Phát hiện liên quan đến vấn đề vệ sinh hoặc không cần yêu cầu thực hiện từ các bộ phận khác		1 - 2 ngày
Không cần thời gian mua hàng cho việc khắc phục		1 tuần
Cần thời gian mua hàng cho việc khắc phục	Mua hàng nội địa	4 tuần (Thời gian mua hàng: 3 tuần; thời gian thực hiện: 1 tuần)
	Mua hàng nước ngoài	9 tuần (Thời gian mua hàng: 8 tuần; thời gian thực hiện: 1 tuần)

3.3. Máy, thiết bị, chất có YCNN về ATVSLĐ

11

Căn cứ vào văn bản quy phạm pháp luật ban hành danh mục các máy, thiết bị, chất có YCNN về ATVSLĐ, HSE sẽ phối hợp cùng với các bộ phận để tiến hành đánh giá và rà soát các máy, thiết bị, chất có YCNN về ATVSLĐ tại FOV. Việc đánh giá sẽ được thực hiện theo và cập nhật vào 5-PR-007-1-WI-0001.

3.4. Công việc có YCNN về ATVSLĐ

11

Căn cứ vào văn bản quy phạm pháp luật ban hành danh mục các công việc có YCNN về ATVSLĐ, HSE sẽ phối hợp cùng với các bộ phận để tiến hành đánh giá và rà soát các công việc tại FOV. Việc đánh giá sẽ được thực hiện theo và cập nhật vào Notice: FOV-GDN-00000396.

3.5. Ứng phó tình huống khẩn cấp

11

Các tình huống và sự cố khẩn cấp tiềm ẩn phải được xác định và đánh giá, và tác động của chúng được giảm thiểu bằng cách thực hiện các kế hoạch khẩn cấp và thủ tục ứng phó. Các kế hoạch cần được xem xét và cập nhật vào tài liệu: 0-Pr-011.

4. CHẤN THƯƠNG VÀ BỆNH NGHỀ NGHIỆP**4.1. Quản lý bệnh nghề nghiệp**

11

Căn cứ vào văn bản quy phạm pháp luật ban hành danh mục BNN, HSE sẽ phối hợp cùng với các bộ phận để tiến hành đánh giá và rà soát các công việc tại FOV và thực hiện khám phát hiện BNN, định kỳ BNN cho nhân viên theo tài liệu: 000-1-WI-0105.

4.2. Kiểm soát rối loạn cơ xương nghề nghiệp (MSD)

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 3 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

- Nhằm ngăn ngừa sự xuất hiện rối loạn hệ cơ xương liên quan đến công việc (MSD).
- Sử dụng đúng các trang thiết bị, dụng cụ, nguyên vật liệu, qui trình mà công ty cung cấp
- Đảm bảo thiết bị, công cụ dụng cụ được duy trì trong tình trạng tốt và phải báo cáo ngay lập tức khi phát hiện bất thường.
- Tham gia đánh giá rủi ro nơi làm việc cùng với kỹ sư/ nhân viên và cấp quản lý của mình.
- Phản hồi đến kỹ sư/ nhân viên/ quản lý về hiệu quả của việc thay đổi thiết kế, công cụ/ thiết bị mới, hoặc những can thiệp khác
- Báo cáo dấu hiệu hoặc triệu chứng rối loạn cơ xương hoặc mối nguy hiểm liên quan đến công việc cho cấp kỹ sư/ nhân viên/ quản lý để kịp thời điều trị y khoa và có can thiệp một cách chủ động.

5. SƠ CẤP CỨU

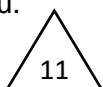
- Căn cứ vào văn bản quy phạm pháp luật ban hành, HSE sẽ phối hợp cùng với các bộ phận để tiến hành thành lập đội SCC tại FOV.
- Trong trường hợp không có y tá tại hiện trường, những cá nhân được đào tạo này sẽ cấp cứu ban đầu cho những nhân viên bị chấn thương hoặc nhiễm bệnh.
- Các túi SCC trong nhà máy được kiểm soát theo tài liệu 000-1-WI-0109.

6. THỰC PHẨM VÀ VỆ SINH

- Nhà cung cấp suất ăn phải có đầy đủ tiêu chuẩn vệ sinh và tài liệu quản lý vệ sinh an toàn thực phẩm tại bếp nấu và bảo đảm thực hiện đúng.
- Giấy chứng nhận an toàn thực phẩm có hiệu lực 3 năm và được thay mới khi thay đổi nhà thầu cung cấp suất ăn, giấy chứng nhận hết hạn.

7. PHƯƠNG TIỆN BẢO VỆ CÁ NHÂN (PPE)**7.1. Lựa chọn PPE**

Một khi đã quyết định sử dụng PPE để ngăn ngừa tác hại, bộ phận sử dụng PPE nhất thiết phải đảm bảo việc sử dụng đúng PPE, mức bảo vệ an toàn cho nhân viên. Các biển báo PPE luôn được đặt tại công đoạn có yêu cầu.

**7.2. Bảng thông tin PPE**

Sau khi đã xác định PPE sử dụng tại công đoạn/khu vực. Bộ phận cần thiết lập và ban hành Bảng thông tin PPE theo biểu mẫu 000-1-WI-0113-0-TEM-0001 và trang bị tại dễ nơi, dễ thấy tại khu vực/công đoạn làm việc của người lao động.

7.3. Đào tạo

- Bộ phận có sử dụng PPE phải bảo đảm các nhân viên làm việc với PPE được đào tạo
 - + Loại PPE nào là cần thiết và tại sao
 - + Mang PPE như thế nào là đúng
 - + Chức năng và giới hạn của PPE, và
 - + Bảo trì và bảo quản PPE.
- Đào tạo lại được thực hiện trong những trường hợp sau:

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 4 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

- + Đổi nhân viên sang công đoạn khác mà đào tạo trước đây đã lỗi thời so với công việc, nhiệm vụ mới.
- + Sử dụng sai thiết bị, không sử dụng được thiết bị.
- + Có PPE mới.

7.4. Kiểm tra, vệ sinh và bảo trì PPE

Nhân viên sử dụng PPE nào phải kiểm tra, vệ sinh PPE đó theo đúng chỉ dẫn của nhà sản xuất. Không sử dụng bất kỳ thiết bị hư hỏng nào.

7.5. Khu vực/công việc yêu cầu phương tiện bảo vệ cá nhân khi làm việc

Bảng bên dưới là các khu vực/công việc cần được xem xét sử dụng PPE, trường hợp có phát sinh khu vực/công việc mới, vui lòng liên hệ với HSE để được hướng dẫn














GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 5 / 20



 <p>Kính an toàn</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu đeo kính bảo vệ mắt khi làm việc :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiếp xúc tia UV - Tiếp xúc laser (He-ne) - Công việc có yêu cầu mang kính bảo hộ + Sử dụng cùn (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt) + Sử dụng kéo (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt) + Làm việc với fiber trần (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt) + Cắt cable, cắt fiber,... + Polishing (không áp dụng cho khu vực polishing có sử dụng máy vacuum)
   <p>Khẩu trang, mặt nạ</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang khẩu trang, mặt nạ bảo vệ khi làm việc :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Khẩu trang đen (than hoạt tính) khi: + Sử dụng cùn, kéo... + Tiếp xúc với hóa chất tẩy rửa - Mặt nạ: hàn... - Mặt nạ chống ngạt: tạo ra bụi kim loại
 <p>Tạp dề</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang tạp dề bảo vệ khi làm việc :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiếp xúc với hóa chất tẩy rửa
  <p>Bao tay</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang bao tay bảo vệ khi làm việc :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiếp xúc với hóa chất tẩy rửa; Sàng chiết hóa chất - Phòng axit - Bao tay ngón + Sử dụng dao lam + Tại các công đoạn có yêu cầu cho sản phẩm - Bao tay mỏng: sử dụng kéo - Bao tay vải, len: + Cắt cable, lãn cáp gỗ... + Tiếp xúc với nhiệt
  <p>Giày bảo hộ</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang giày bảo hộ khi làm việc :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Khu vực gia công cơ khí - Phòng sạch - Các công đoạn yêu cầu mang giày bảo hộ có mũi sắt (Hình 4.3): sử dụng xe nâng kéo hoặc điện để giao nhận hoặc lãn cable gỗ, hoặc khui, mở các cuộn cáp, vật tư... đã được đóng trong các thùng,... bằng gỗ. - Các công đoạn yêu cầu mang giày màu cam đen (Hình 4.1): sử dụng cho công đoạn kéo xe nâng tay và xe nâng điện giao nhận hàng hóa
  <p>Tai nghe/mút tai chống ồn</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang bảo vệ tai khi làm việc (Hình 25):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiếp xúc với tiếng ồn cao - Làm việc với máy xay nhựa - Làm việc với máy cắt
 <p>Dây đai an toàn</p>	<p>Công việc yêu cầu mang dây đai an toàn khi làm việc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng xe nâng (sử dụng đai riêng cho việc sử dụng xe nâng) - Khu vực làm việc trên cao (từ 2 m trở lên tính từ mặt sàn đến chân) hoặc bên dưới chỗ làm có chướng ngại vật nguy hiểm, trong khi khu vực làm việc đó chưa có lưới bảo vệ hoặc lan can bảo vệ.
 <p>Nón bảo hộ</p>	<p>Khu vực/công việc yêu cầu mang nón bảo hộ khi làm việc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Khu vực gia công cơ khí - Khi leo cao và có nguy cơ đụng đầu. - Các khu vực có leo cao (> 1 m tính từ mặt sàn đến chân) - Khu vực có nguy cơ vật lạ rơi: khu vực thi công, sửa chữa...

8. AN TOÀN LASER

8.1. Mức độ tác hại của tia laser (TCVN 12670-14:2020)

11

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 6 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

STT	Mức của thiết bị laser (Theo phân loại của nhà cung cấp)	Tác hại	Hướng dẫn an toàn khi sử dụng
1	1	An toàn khi sử dụng	Không cần biện pháp bảo vệ trong các điều kiện vận hành bình thường (Không áp dụng cho các hoạt động bảo dưỡng hay bảo trì). Trường hợp các sản phẩm laser lắp trong chứa bộ phát laser công suất cao hơn, tuân thủ các hướng dẫn cho trên cảnh báo và do nhà chế tạo cung cấp Có thể cần các biện pháp phòng ngừa đặc biệt đối với bảo trì tại chỗ các sản phẩm laser lắp trong.
2	1M	Không gây các mức phơi nhiễm có hại cho mắt	Tránh quan sát trực tiếp nguồn laser thông qua các thiết bị quan sát khúc xạ đại ví dụ như ống nhòm, kính viễn vọng, kính hiển vi, ống ngắm quang hoặc thấu kính khúc xạ đại, trừ khi chúng có đủ mức bảo vệ *
3	2	Có thể gây lóa mắt, mù đèn flash và dư ảnh đặc biệt là trong điều kiện ánh sáng môi trường yếu	Không nhìn trực diện vào chùm tia Không hướng chùm tia vào người khác hoặc vào các khu vực có nhiều khả năng có người khác không liên quan đến công việc laser
4	2M	Có thể gây lóa mắt, mù đèn flash và dư ảnh đặc biệt là trong điều kiện ánh sáng môi trường yếu	Không nhìn trực diện vào chùm tia Không hướng chùm tia vào người khác hoặc vào các khu vực có nhiều khả năng có người khác không liên quan đến công việc laser Đảm bảo chùm tia luôn được kết thúc tại bề mặt không có phản xạ gương thích hợp (tức là các bề mặt không giống như gương) Tránh quan sát trực tiếp nguồn laser thông qua các thiết bị quan sát khúc xạ đại ví dụ như ống nhòm, kính viễn vọng, kính hiển vi, ống ngắm quang hoặc thấu kính khúc xạ đại, trừ khi chúng có đủ mức bảo vệ * Tránh sử dụng thiết bị quang bên ngoài bất kỳ có thể làm giảm độ phân kỳ của chùm tia hoặc giảm đường kính của chúng
5	3R	Có gây hại cho mắt nhưng rủi ro tổn thương thấp	Không nhìn trực diện vào chùm tia Không hướng chùm tia vào người khác hoặc vào các khu vực có nhiều khả năng có người khác không liên quan đến công việc laser

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 7 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

STT	Mức của thiết bị laser (Theo phân loại của nhà cung cấp)	Tác hại	Hướng dẫn an toàn khi sử dụng
6	3B & 4	Nguy hiểm trực tiếp cho da & mắt Có nguy cơ gây hỏa hoạn	Các sản phẩm laser cấp 3B & 4 không nên sử dụng mà không thực hiện đánh giá rủi ro trước để xác định các biện pháp kiểm soát bảo vệ cần thiết để đảm bảo an toàn. Trường hợp có thể, nên sử dụng phương tiện kỹ thuật để giảm cấp của bộ phát laser xuống thấp hơn cấp 3B

*: Loại thiết bị quan sát có thể nguy hiểm có thể được chỉ thị trên nhãn cảnh báo hoạt trong thông tin cho người sử dụng do nhà chế tạo cung cấp.

8.2. Các biện pháp ngăn ngừa tác hại do tia laser (Từ JIS C 6802)

Liên quan đến công việc sử dụng tia laser, Luật an toàn vệ sinh lao động quy định chi tiết cụ thể về các biện pháp an toàn đối với thiết bị laser được phân loại ở mức 3R trở lên trong các Biện pháp Phòng ngừa Tác hại từ Tia laser. Bảng sau đây đưa ra các tiêu chí cho các biện pháp theo từng mức độ:

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 8 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

Biện pháp ngăn ngừa			Cách thực hiện	Mức của thiết bị laser						
				4	3B	3R	2M	2	1M	1
Bổ nhiệm người quản lý thiết bị laser			Chỉ định một cá nhân có đủ kiến thức và kinh nghiệm về việc ngăn ngừa tác hại từ chùm tia laser và vận hành thiết bị laser.	O	O	O	O	O		
Khu vực kiểm soát (các biển báo và khu vực hạn chế)			Phân chia khu vực, việc phân chia các khu vực sẽ được nhận diện bằng các biển báo và bảng cấm phạm sự miễn vào.	O	O	O	O	O		
Thiết bị laser	Đường đi của tia laser	Vị trí đường chiếu của tia laser	Tránh tầm mắt của người vận hành.	O	O	O	O	O	O	
		Thiết kế phù hợp và ngăn đường chiếu tia	Làm cho đường dẫn tia laser càng ngắn càng tốt, giảm thiểu số khúc cua, tránh giao điểm của ánh sáng với các đường dẫn tia laser và chặn các đường chiếu của ánh sáng càng nhiều càng tốt.	O	O	O				
		Dừng đúng lúc	Dừng tia laser với các vật phản xạ khuếch tán hoặc vật hấp thụ ánh sáng có hệ số phản xạ và cản nhiệt tốt.	O	O	O	O	O	O	
	Kiểm soát bằng chìa khóa		Thiết kế cấu trúc hoạt động kích hoạt bằng chìa khóa hoặc phương tiện tương tự.	O	O					
	Công tắc dừng khẩn cấp, v.v.	Công tắc dừng khẩn cấp	Lắp đặt một công tắc dừng khẩn cấp có thể được sử dụng để dừng ngay việc phát tia laser	O	O	O	O	O		

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 9 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

Biện pháp ngăn ngừa			Cách thực hiện	Mức của thiết bị laser						
				4	3B	3R	2M	2	1M	1
		Hệ thống cảnh báo	Thiết lập hệ thống cảnh báo với các tính năng cho phép xác nhận dễ dàng, chẳng hạn như đèn báo tự động sáng.	O	O	O	O			
		Cửa sập	Trang bị khẩu độ phát xạ với một cửa sập để ngăn phát xạ ngẫu nhiên.	O	O	O	O	O		
	Hệ thống khóa liên động, v.v.		Đảm bảo rằng quá trình chiếu chùm tia laser tự động dừng lại khi khu vực được kiểm soát có thể tiếp cận được hoặc chùm tia laser không còn ở chế độ khóa.	O	O	O				
	Hiện thị khẩu độ phát xạ		Hiện thị khẩu độ phát xạ chùm tia laser.	O	O	O				
	Vị trí vận hành		Thực hiện công việc điều khiển thiết bị laser từ vị trí càng xa đường đi của tia laser càng tốt	O						
Quản lý công việc, v.v.	Điều chỉnh hệ thống quang học		Sử dụng lượng điện tối thiểu cần thiết khi điều chỉnh hệ thống quang học.	O	O	O	O	O	O	
	Phương tiện bảo hộ cá nhân	Kính bảo hộ	Đeo kính bảo vệ thích hợp với loại tia laser đang được sử dụng.	O	O	O	O	O		
		Quần áo bảo hộ	Mặc quần áo bảo hộ giảm thiểu sự tiếp xúc da với tia laser xuống mức tối thiểu.	O	O	O	O	O		
		Sử dụng các vật liệu chống cháy	Mặc đồ bảo hộ làm bằng vật liệu chống cháy. Vải sợi tổng hợp bị nung chảy ra thành hình cầu là không phù hợp.	O						

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 10 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

Biện pháp ngăn ngừa			Cách thực hiện	Mức của thiết bị laser						
				4	3B	3R	2M	2	1M	1
	Kiểm tra và bảo dưỡng		Thực hiện kiểm tra trước khi vận hành và kiểm tra, điều chỉnh theo định kỳ.	O	O	O	O	O	O	O
	Đào tạo kiến thức an toàn và sức khỏe		Tổ chức đào tạo khi có nhân sự mới đảm nhận công việc, và khi có thay đổi quy trình làm việc hoặc thiết bị laser	O	O	O	O	O	O	O
	Kiểm tra sức khỏe	Khám phần trước của nhãn cầu	Tiến hành khám giác mạc và thủy tinh thể cùng với kiểm tra thị lực khi tiếp nhận công việc hoặc chuyển đổi nhân sự.	O	O	O	O	O		
		Khám đáy mắt	Tiến hành khám đáy mắt cùng với khám thị lực khi tiếp nhận hoặc chuyển đổi nhân sự.	O						
Các mục khác	Thông báo	Tên người giám sát	Thông báo về tên người giám sát thiết bị laser	O	O	O	O	O	O	
		Mức độ ảnh hưởng môi nguy	Thông báo về rủi ro và tác hại của chùm tia laser, cũng như các biện pháp phòng ngừa xử lý ở vị trí dễ thấy.	O	O	O	O	O	O	O
		Cài đặt	Dán các bảng biểu, chỉ dẫn để nhận diện thiết bị laser	O	O	O	O	O	O	O
	Bảng nhận diện điện áp cao		Dán chỉ dẫn về điện áp cao và thực hiện các biện pháp phòng ngừa điện giật.	O	O	O	O	O	O	O
	Cấm các vật nguy hiểm	Trong các khu vực được kiểm soát	Cấm các chất dễ nổ, dễ cháy.	O						

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 11 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

Biện pháp ngăn ngừa			Cách thực hiện	Mức của thiết bị laser						
				4	3B	3R	2M	2	1M	1
		Gần đường đi của tia laser	Cấm các chất dễ nổ, dễ cháy.	O	O					
	Khí và bụi độc hại		Thực hiện các biện pháp theo quy định Luật an toàn sức khỏe lao động	O	O	O	O	O	O	O
	Kiểm tra và điều trị cho nhân viên nghi ngờ bị chấn thương liên quan đến tia laser bởi chuyên gia y tế		Hỗ trợ nhân viên có nhu cầu khám các chấn thương, bệnh liên quan đến tia laser để được chuyên gia y tế kiểm tra và điều trị nhanh chóng.	O	O	O	O	O	O	O

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113






Version: 11

Page: 12 / 20



9. CẢNH BÁO AN TOÀN

9.1. Biểu tượng cảnh báo

	- Area use poison chemical/ Khu vực sử dụng hoá chất độc	POISON/ CHẤT ĐỘC
		EXPLOSION/ CHẤT DỄ NỔ
	- Transformer machine/ Máy biến thế - Electric control area/ Khu vực điều khiển điện - Electric control panel/ Hệ thống điều khiển điện	HIGH VOLTAGE/ ĐIỆN ÁP CAO
		DANGEROUS/ NGUY HIỂM
	- Room use powder/ Phòng sử dụng phấn - Battery/ Pin - Accumulator/ Ắc quy - Pb/ Chì - Light/ Đèn huỳnh quang - Oil/ Dầu - Paint/ Sơn - Acid/ A-xít - Human Factors Electronics/ Các yếu tố điện/điện tử ảnh hưởng đến con người	HAZARDOUS WASTE/ CHẤT THẢI NGUY HẠI

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 13 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□



FIRE/ CHẤT DỄ CHÁY

- Alcohol cabinet/ Tủ đựng cồn
- Aceton/ Axeton



HOT/ NHIỆT ĐỘ

- Heat machine/ Máy gia nhiệt
- Champer /Máy sấy
- Oven/ Lò sấy
- Freezer / Máy làm lạnh

ESD AREA/ KHU VỰC BẢO VỆ
CHỐNG TỈNH ĐIỆN

- ESD Area/ Khu vực thao tác có linh kiện vật tư nhạy cảm tĩnh điện

AREA IS NOT REQUIREMENT
ESD/ KHU VỰC KHÔNG CẦN
CHỐNG TỈNH ĐIỆN

- Area is not requirement ESD/ Khu vực thao tác không có linh kiện vật tư nhạy cảm tĩnh điện

RAZOR USING AREA/
KHU VỰC SỬ DỤNG DAO LAM

- Razor using area/ Khu vực sử dụng dao lam

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 14 / 20



- The door, machine/ equipment area/ Khu vực có máy móc, thiết bị/ cửa

HAND HAZARD/ COI CHỪNG KẾT TAY



- Wiring/sending bobin, electricity machine, actuators/ Trục quấn/ xả cable, động cơ điện, các cơ cấu truyền động

KEEP HANDS AWAY FROM MACHINERY/ KHÔNG ĐƯA TAY VÀO MÁY



- Mangle, rolling machine, presses/ Máy cán, máy cuộn, máy ép

KEEP HANDS CLEAR OF THE ROLLERS/ KHÔNG ĐƯA TAY VÀO TRỤC QUAY



- Moving parts can cut/ Các dụng cụ dễ cắt

MOVING BLADE CUTTER HAZARD/ COI CHỪNG ĐÚT TAY



- UV light using are/ Khu vực sử dụng tia UV

UV LIGHT HAZARD/ CẢNH BÁO TIA UV

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 15 / 20

**X-RAY HAZARD/ CẢNH BÁO TIA
X**

- X-ray using are/ Khu vực sử dụng tia X

9.2. Cảnh báo cho laser (từ IEC-60825)

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 16 / 20



Mức	Mô tả (từ IEC-60825)	Các biển cảnh báo (Bao gồm tiếng Anh và ngôn ngữ địa phương)
Mức 1	SẢN PHẨM LASER MỨC 1	
Mức 1M	BỨC XẠ LASER KHÔNG DÙNG THIẾT BỊ QUANG ĐỂ NHÌN TRỰC TIẾP SẢN PHẨM LASER MỨC 1M	
Mức 2	BỨC XẠ LASER KHÔNG NHÌN CHĂM CHÚ VÀO TIA SẢN PHẨM LASER MỨC 2	
Mức 2M	BỨC XẠ LASER KHÔNG NHÌN CHĂM CHÚ VÀO TIA HOẶC NHÌN TRỰC TIẾP BẰNG CÁC THIẾT BỊ QUANG SẢN PHẨM LASER MỨC 2M	
Mức 3R (dải bước sóng từ 400 nm đến 1400 nm)	BỨC XẠ LASER TRÁNH TIẾP XÚC TRỰC TIẾP VỚI MẮT SẢN PHẨM LASER MỨC 3R	
Mức 3R (Đối với các bước sóng khác)	BỨC XẠ LASER TRÁNH TIẾP XÚC VỚI TIA SẢN PHẨM LASER MỨC 3R	
Mức 3B	BỨC XẠ LASER TRÁNH TIẾP XÚC VỚI TIA SẢN PHẨM LASER MỨC 3B	
Mức 4	BỨC XẠ LASER TRÁNH TIẾP XÚC DA/ MẮT VỚI TIA TRỰC TIẾP HOẶC TIA TÁN XẠ SẢN PHẨM LASER MỨC 4	
Nhãn khẩu độ (Mỗi sản phẩm laser Mức 3R, Mức 3B và Mức 4 phải được dán nhãn gần mỗi khẩu độ mà bức xạ laser vượt quá AEL đối với Mức 1 hoặc Mức 2 phát ra.)	KHẨU ĐỘ LASER TRÁNH TIẾP XÚC – BỨC XẠ LASER ĐƯỢC PHÁT RA TỪ KHẨU ĐỘ NÀY	

10. NGÀY CAM KẾT AN TOÀN

10.1. Mục đích

- Nhằm nâng cao nhận thức an toàn của mọi người để thực hiện cải tiến an toàn tại nơi làm việc.

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 17 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

- Hướng tới việc cải thiện an toàn tại FOV

10.2. Nội dung

- Thời gian:

Ngày 11/04 hằng năm (trước một ngày nếu ngày này rơi vào ngày không làm việc).

- Tên:

“Ngày Cam kết An toàn”.

- Nội dung thực hiện:

Thực hiện tại mỗi bộ phận và mỗi chuyên.

1) Cầu nguyện thầm: thực hiện 1 phút mặc niệm để tưởng nhớ những người đã khuất, vào lúc 7:30 (sau khi tập thể dục buổi sáng).

2) Đọc “Thông điệp của Chủ tịch”

3) Tất cả nhân viên đọc nhiều lần Cam kết an toàn.

Nội dung thực hiện chi tiết sẽ được thực hiện theo thông báo từ Tập đoàn.

GENERAL SAFETY

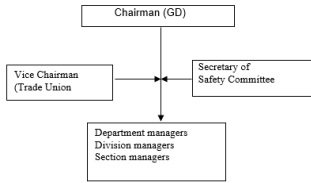
WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 18 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

HISTORY

Date	Person	Version	Description		Reason of change	Change requester
			Old content	New content		
20-Aug-24	LoanNVTk	11	An toàn laser: 5-TS-001	Content of item 7. Laser of document 5-TS-001 moved to point 9, article III, part C of this document 000-1-WI-0113	5-TS-001: obsoleted	TuLT-HSE Manager
			-	Kiểm soát các yếu tố nguy hại, nguy hiểm	Phù hợp với kiểm soát thực tế	
			-	Bổ sung: - 3.3. Máy, thiết bị, chất có YCNN về ATVSLĐ - 3.4. Công việc có YCNN về ATVSLĐ - 3.5. Ứng phó tình huống khẩn cấp - 4.1. Quản lý bệnh nghề nghiệp		
			Sơ đồ hội đồng ATVSLĐ 	Tham khảo thông báo FOV-GDN-00000159	Thay đổi sơ đồ tổ chức	

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 19 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

19-Feb-19	Kim Loan	10			Tăng ver để chuyển sang HSE trên DMS	TuLT-HSE Manager
19-Feb-19	Kim Loan	9	-	Amend item III, part E / <i>Chỉnh sửa điều III, mục E:</i> * Hand protection / <i>Bảo vệ tay</i> Add "Extracting chemicals" / <i>Bổ sung "Sang chiết hóa chất"</i>		Nguyen Trung Cang
17-Jan-19	Kim Loan	8		Amend item III, part E / <i>Chỉnh sửa điều IV, mục E:</i>	To be suitable with the actual state / <i>Để phù hợp với tình trạng thực tế</i>	Tuong Van
			* Eye protection / <i>Bảo vệ mắt</i>	* Eye protection / <i>Bảo vệ mắt</i>		
			+ Using alcohol / <i>Sử dụng cồn</i>	+ Using alcohol (for processes that have risks of splashing into eyes) / <i>Sử dụng cồn (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt)</i>		
			+ Using glue / <i>Sử dụng keo</i>	+ Using glue (for processes that have risks of splashing into eyes) / <i>Sử dụng keo (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt)</i>		
			+ With bare fiber	+ With bare fiber (for processes that have risks of splashing into eyes) / <i>Làm việc với fiber trần (tại những công đoạn có nguy cơ văng bắn vào mắt)</i>		
			* Mask protection / <i>Khẩu trang, mặt nạ</i>	* Mask protection / <i>Khẩu trang, mặt nạ</i>		

GENERAL SAFETY

WI: 000-1-WI-0113

Version: 11

Page: 20 / 20

□□□□□□□□□□□□□□□□

			Surgical face mask / activated carbon face mask / <i>Khẩu trang xanh, đen (than hoạt tính)</i>	Surgical activated carbon face mask / <i>Khẩu trang đen (than hoạt tính)</i>		
			-	Add part G. Safety requirements in cleanroom / <i>Thêm phần G. Yêu cầu an toàn trong phòng sạch</i>	Prevent accident from labor accident happened in IBM cleanroom / <i>Ngăn ngừa xảy ra tai nạn từ ca tai nạn lao động xảy ra tại phòng sạch IBM</i>	
7-May-18	Kim Loan	7	-	- Amend article 6, item III, part C / <i>Chỉnh sửa khoản 6, điều 3, mục C: add requirements for sticking signs / bổ sung yêu cầu về việc dán nhãn</i>	Requests from PRE2 section <i>Yêu cầu bổ sung từ các bộ phận</i>	N.H.Phuc