



LABS

Life And Building Safety

**LABS - GOOD PRACTICES &
KNOWLEDGE SHARING**

28 November 2024

AGENDA

TIME	CONTENTS
9:00AM - 9:05AM	Introduction (5')
9:05AM - 9:20AM	Warm Up (15')
9:20AM - 9:30AM	LABS Program Overview (10')
9:30AM - 10:00AM	LABS Assessment & Remediation Highlights (30')
10:00AM - 10:30AM	Safety Management System Implementation (30')
10:30AM - 10:40AM	LABS Graduation Criteria (10')
10:40AM - 10:45AM	Self-Assessment for Graduated Factories (5')
10:45AM – 11:00AM	Q&A (15')

LABS PROGRAM OVERVIEW



What is the Life and Building Safety Initiative (LABS)

LABS is a collaborative program by a group of brands focused on shared assessments and a shared standard for Life and Building Safety.

LABS organizes activities around identifying and solving risks related to:



Fire safety



Electrical safety



Structural safety

INDONESIA



INDIA



CAMBODIA



VIETNAM



Active Since – 2019

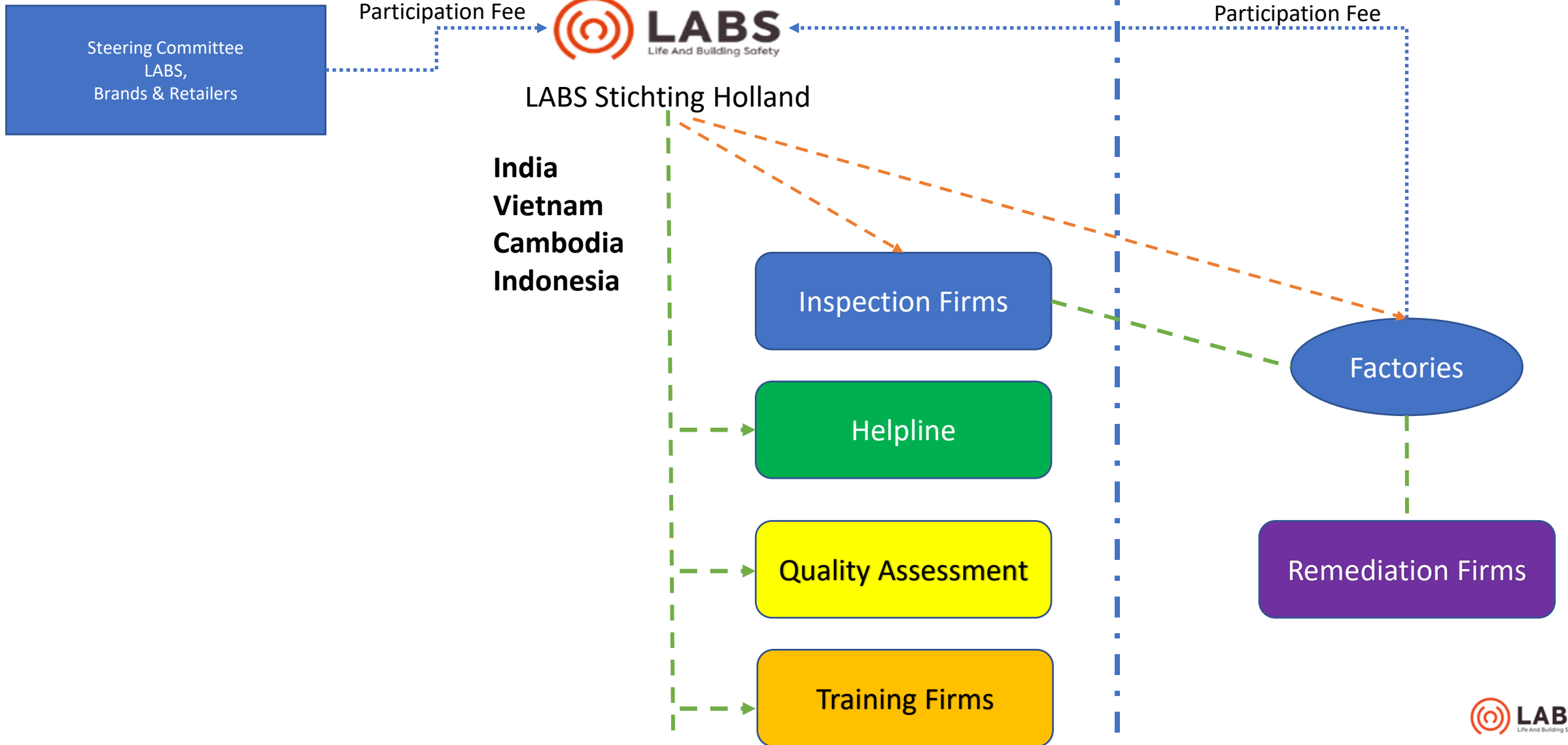
Brand Participants – 06

Factories – 591

Workers reached – 1,160,405

Brand Members: VF Corporation, GAP, Target, Walmart, Nike & Amazon

LABS Funding Structure and Associated Firms



Role of LABS Team/Factory/Brand

LABS Team

- LABS Team guides factories through the entire process of the program until it graduates.
- Connect factories with the right technical resources
- Coordination of LABS processes (such as FFC training, assessments, safety trainings, CAP closure visits, timelines)
- Conduct follow-up visits at factories to monitor the remediation progress
- Discuss and provide clarity on any challenges in implementation of remedial actions
- Share details of good practices and repertoire available on LABS website
- Guide factory on working their way towards completing CAP and graduation
- Post Graduation of the factory from program, continue sharing resources that helps to keep factories updated on international practice, local legislations, accidents in industry, LABS newsletters, etc.
- Providing Program's updates to Brands regularly.

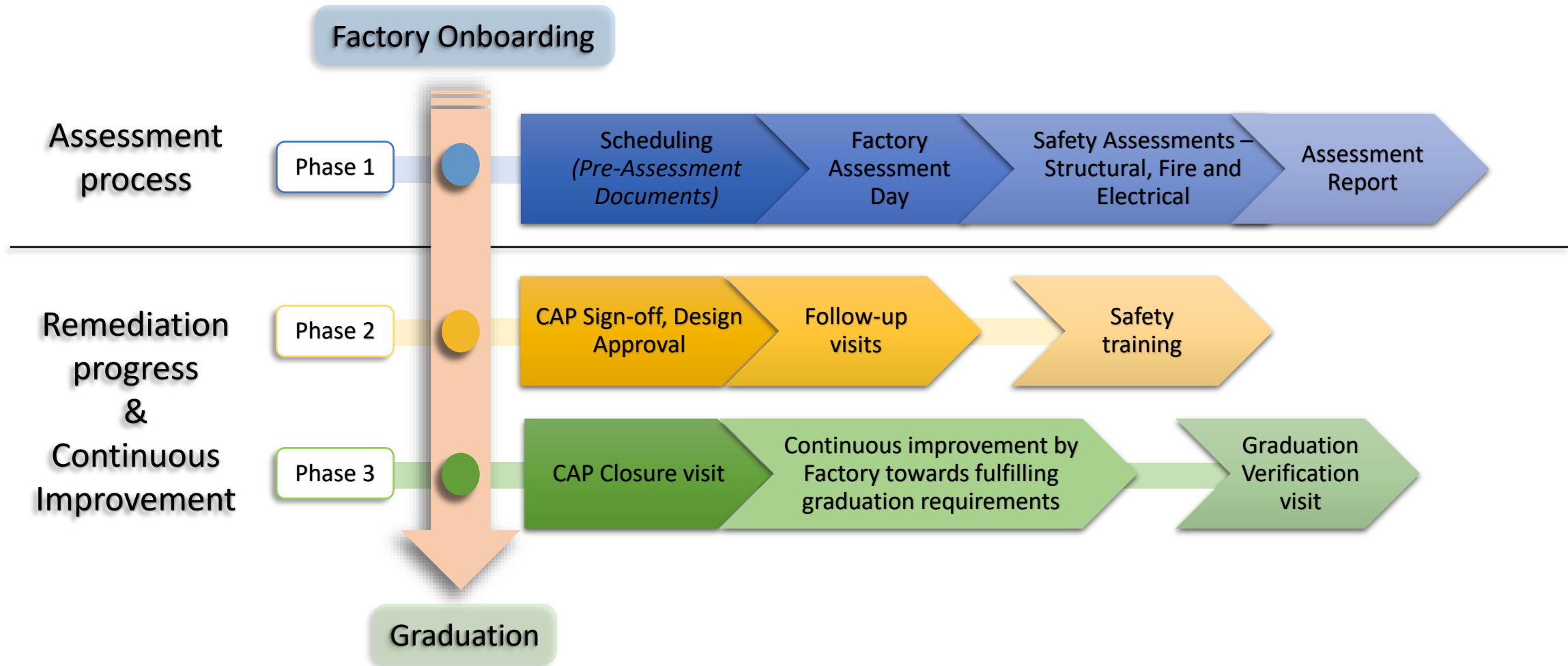
Factory Management

- Engagement with credible Remediation Firms/Technical Consultant right from the start
- Presence of right resources (Technical & Management)
- Ensure that the remediation activities will be done in accordance with the LABS Standard and Methodology. The Factory shall have full responsibility and liability for the implementation and the quality of remediation activities
- Participating in the LABS Safety Training.
- Promote the Helpline and will support the use of the Helpline by factory staff, and factory workers.
- Adhere to relevant LABS policies and principles.
- Strengthen Safety Management System to be aligned with LABS Graduation Checklist.

Brand Participants

- Contributing to the establishment and development of the LABS Program.
- Actively participating in the LABS Steering Committee and Technical Sub-Steering Committees to review and approve policies, procedures, and relevant guidance
- Intervention in factory delays: process of draft CAP submission, designs, remediation completion timelines, etc. (beyond agreed timelines)
- Monitor factory's progress with LABS and initiate subsequent actions needed to resolve any challenges or delays

Assessment & Remediation Phases



Phase 4

Graduated factories will be required to undergo **self-assessment twice a year** by filing the self-assessment checklist. LABS team will review the checklist and in case of any deviations identified, the information will be communicated to the respective brand participants along with the recommendations for factory to enrol back into the LABS Program.

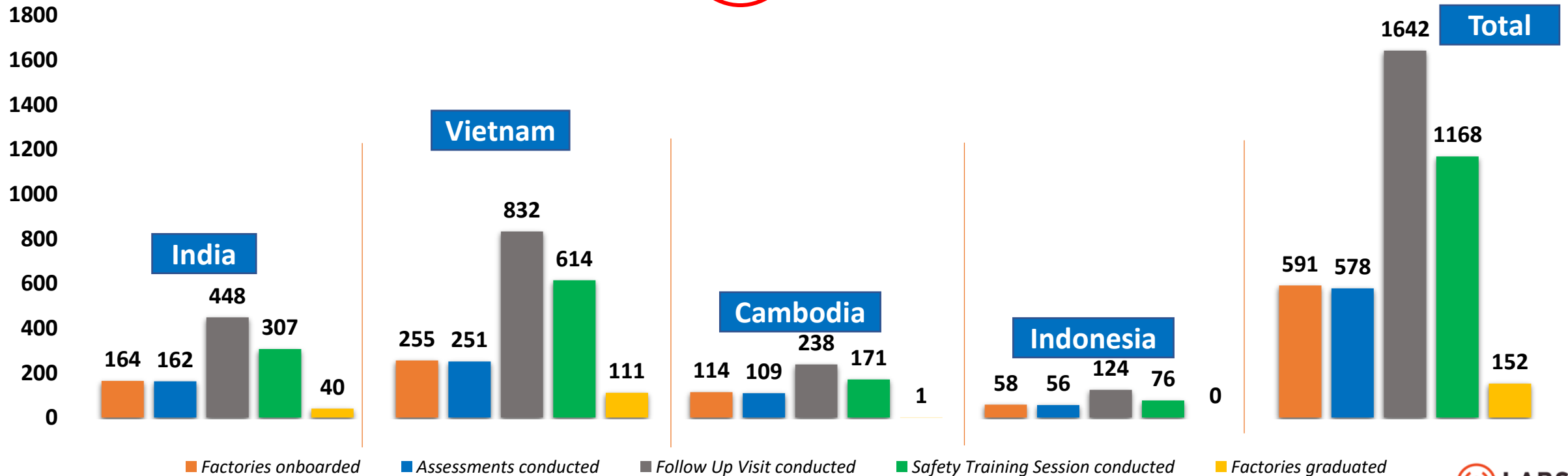
LABS Toolkit & Resources

- LABS has developed toolkits that can guide factories in completing their remediation: <https://labsinitiative.com/public-resources/labs-tool-box/>
- Additionally, factory can access LABS resources, including LABS standards, good practice sharing sessions, policies & procedures. This helps factories in gaining further insights on various LABS processes and achieving LABS graduation: <https://labsinitiative.com/resources/>
- Adoption of LABS Standards into Vietnam Government's Guidelines (QCVN06:2020/BXD)
- Technical guidance on fire safety assessment added on official website of Vietnam Leather and Footwear Association (LEFASO) and Vietnam Textile and Garment Association (VITAS)



Overall Operations Overview

Process	India	Vietnam	Cambodia	Indonesia	Overall Progress (Till Date)
Factories onboarded	164	255	114	58	591
Assessments conducted	162	251	109	56	578
Follow Up visit conducted	448	832	238	124	1,642
Safety Training Session conducted	307	614	171	76	1,168
Workers reached	212,579	548,769	230,878	163,069	1,154,778
Factories graduated	40	111	1	0	152



LABS Safety Trainings

Through Safety Training Firms, LABS enhances the proficiency of OSH committees, staff, and key safety personnel in identifying safety issues, evacuating safely, and raising awareness about structural, electrical, and fire safety parameters.

Four levels of Safety Trainings are provided to the factory (01 Safety Training/Membership year):



Targeted audience: Members of Occupational Health and Safety (OHS) Committee, Factory Management, Engineers, Supervisors, Maintenance & Compliance Staff, Fire Safety Officers, Selected security guards, Selected workers, etc.


Topics covered: Identifying and flagging issues related to Structural, Fire & Electrical safety, Usage of PPE's (Personal Protective Equipment), Emergency drills - including evacuation, usage of fire extinguishing equipment and hydrant system, effective workplace precautions provided, mainstreaming gender equality in safety procedure etc.



LABS Helpline



YOUR SAFETY IS IN YOUR HANDS!
Electrical issues can be life threatening.



Multi looping of cables



Lint/dirt on electrical panel



Combustible material inside electrical panel

Reach LABS ChatBot for immediate support!

To register your concern please use this link
labs-chat.com
or
Scan the QR code from mobile Camera

To reach Helpline, dial:
1800-212-5227

Electrical Safety



YOUR SAFETY IS IN YOUR HANDS!
Structural issues can be life threatening.



Structural cracks



Unplanned/unsafe loading



Crack in the pillar

Reach LABS ChatBot for immediate support!

To register your concern please use this link
labs-chat.com
or
Scan the QR code from mobile Camera

To reach Helpline, dial:
1800-212-5227

Structural Safety



YOUR SAFETY IS IN YOUR HANDS!
Fire issues can be life threatening.



Blocked exit



Illuminated exit sign not provided over exit



Exit passage blocked by vending counter

Reach LABS ChatBot for immediate support!

To register your concern please use this link
labs-chat.com
or
Scan the QR code from mobile Camera

To reach Helpline, dial:
1800-212-5227

Fire Safety

Helpline Cases Overview

Ensuring Factory Safety through Effective Case Management

Country	Cases Received <i>in 2024</i>	Response Process	Outcome Highlights
Vietnam	Maintenace	Receiving the report, informing factory management, and collaboratively working toward a resolution.	All sewing machines were re-inspected, identified issues were repaired. Due to challenges in controlling older machines, the factory plans to either repair or replace them with newer models as needed. Regular inspections will also be increased to prevent similar issues in the future.
Indonesia	Structural Issue: Dampness on ceiling		Ceiling dampness was promptly addressed thorough inspections and repairs. A follow-up leakage test confirmed the effectiveness of these actions, as no leaks were detected during testing.
Indonesia	Fire Issue: Evacuation route is blocked		Corrective actions were planned and implemented by management and the OSH teams. The factory also committed to strengthening its monitoring processes to ensure ongoing safety improvements.

Using the Helpline Chat Platform

How to Use Our Helpline Chat Platform



Sử dụng LABS Chat để nhận được sự hỗ trợ kịp thời!

Để báo cáo sự cố,
truy cập đường dẫn sau
labs-chat.com
hoặc
Quét mã QR
Để gọi tổng đài, bấm số:
1800 6342

Quét mã QR



Key Features:

- Anonymity Option: Reports can be submitted anonymously for confidentiality.
- Multi-Language Support: Available in 8 languages to ensure accessibility.
- User-Friendly Interface: Simple to navigate with an option to attach files for detailed reporting.

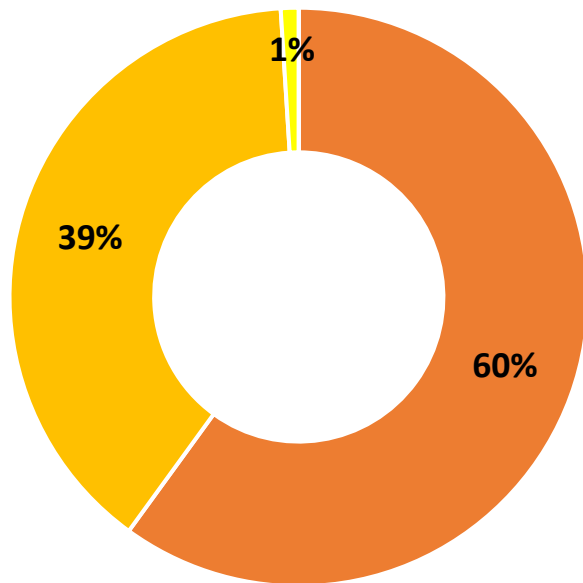
Let's try it out: <https://labs-chat.com/>

LABS ASSESSMENT & REMEDIATION HIGHLIGHTS

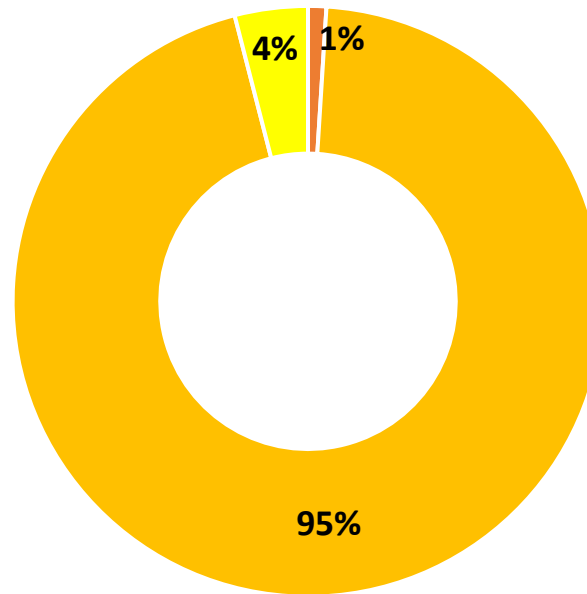


LABS ASSESSMENT RATINGS

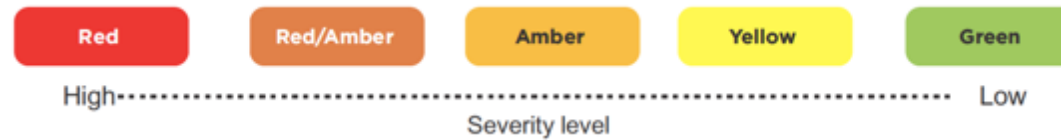
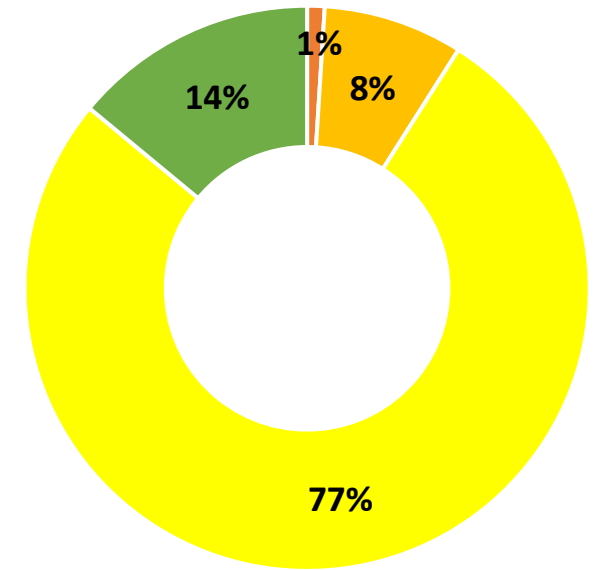
Electrical Assessment Rating



Fire Assessment Rating



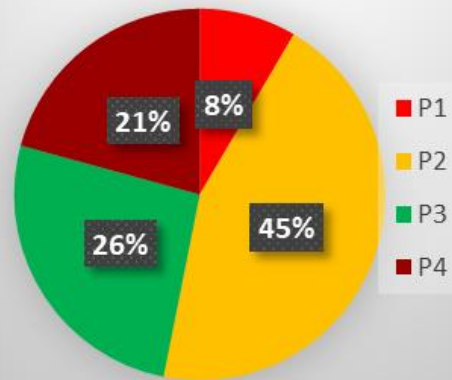
Structural Assessment Rating



* Data is from 251 assessments reports issued by LABS Inspection Firms in Vietnam

LABS ASSESSMENT – ELECTRICAL COMMON ISSUES

Electrical Safety Issues



Immediate

P1

- Temperatures higher than 70°C observed in the Electrical panels
- Backup Power of Fire Control Panel not working during testing

2 weeks

P2

- Temperatures higher than 60°C observed in the Electrical panels
- No Protective Earth (PE) connection or small size of PE conductor using
- Inadequate coordination between cable, load and protection devices
- No cable sockets was used for cable with cross-sectional area from 6mm² and above

4 weeks

P3

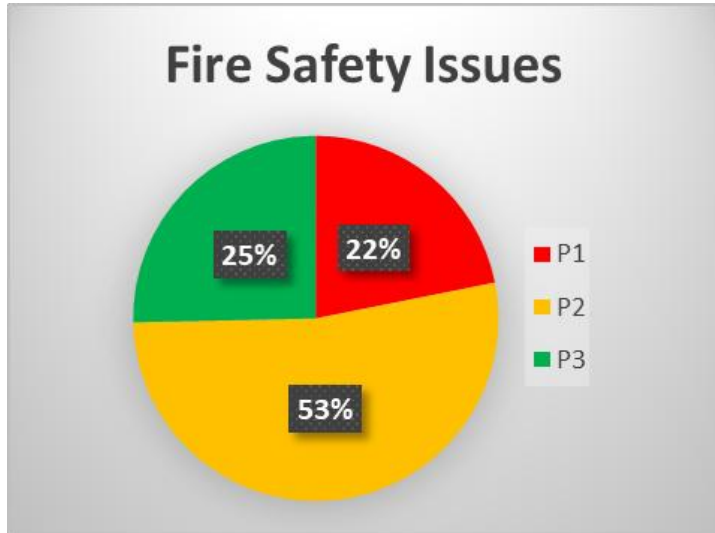
- Phase, Neutral and PE conductors were not distinguished clearly and consistently
- No Emergency first aid signage and equipment at the Substation areas
- No oil soak pit of Transformers was observed
- Lint & dust was observed inside Electric Panels
- Incorrect type of insulating mat / no mat was used for panels

2 months

P4

- No Single Line Diagram was available for review
- No Lightning Protection System (LPS) protection zone layout was available
- No maintenance records for Transformer substations and Generators
- Thermographic scanning has not been done periodically

LABS ASSESSMENT – FIRE COMMON ISSUES



Immediate

P1

- Locking mechanism was observed on the exit doors
- Exit doors not side hung to swing correctly in direction of escape
- Escape paths not clear of temporary obstacles
- Emergency lighting and exit signages were not working properly
- Inadequate battery back-up was observed in Fire Alarm Control Panel
- Fire Detection and Alarm system was not working during testing
- Combustible materials were observed near heat sources
- No Self-closing fire rated doors to protect exit stairs

6 weeks

P2

- Inadequate escape path width observed
- Excessive travel distances were observed
- Overhead signage was not provided at the end indicating changes of directions
- The exterior stair not completely separated by exterior wall from the building
- High-risk areas were lacked fire separation (Generator, Boiler, Transformer, Chemical room, Liquefied or compressed flammable gas cylinders and compressor room)
- Lack of fire separation between storage area and production area
- The materials were stocked close to sprinkler heads

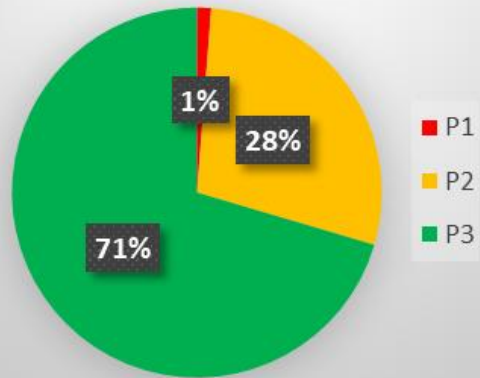
6 months

P3

- Handrails are not provided on both sides of the stairway
- Improper layout of the in-process storage
- Solid shelves were applied in the storage
- The sprinkler system were far below the ceiling
- The coverage of fire hose was inadequate

LABS ASSESSMENT – STRUCTURAL COMMON ISSUES

Structural Safety Issues



Immediate

P1

- Severe corrosion on the steel structures may lead to the damage
- Severe cracks observed on the concrete beams, slabs, columns

6 weeks

P2

- No available load posted at place on the floors
- Missing of lateral column bracings, roof bracings in the steel buildings
- Cracks observed on the Structural members (concrete beams, slabs, columns)
- The non-engineered structural additions were observed

6 months

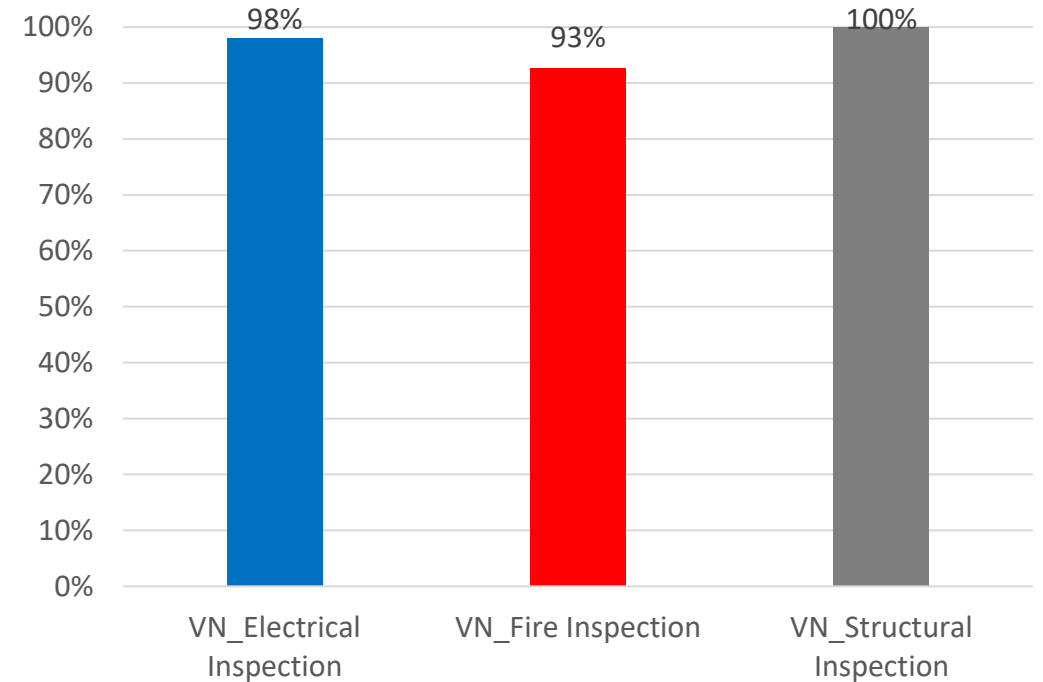
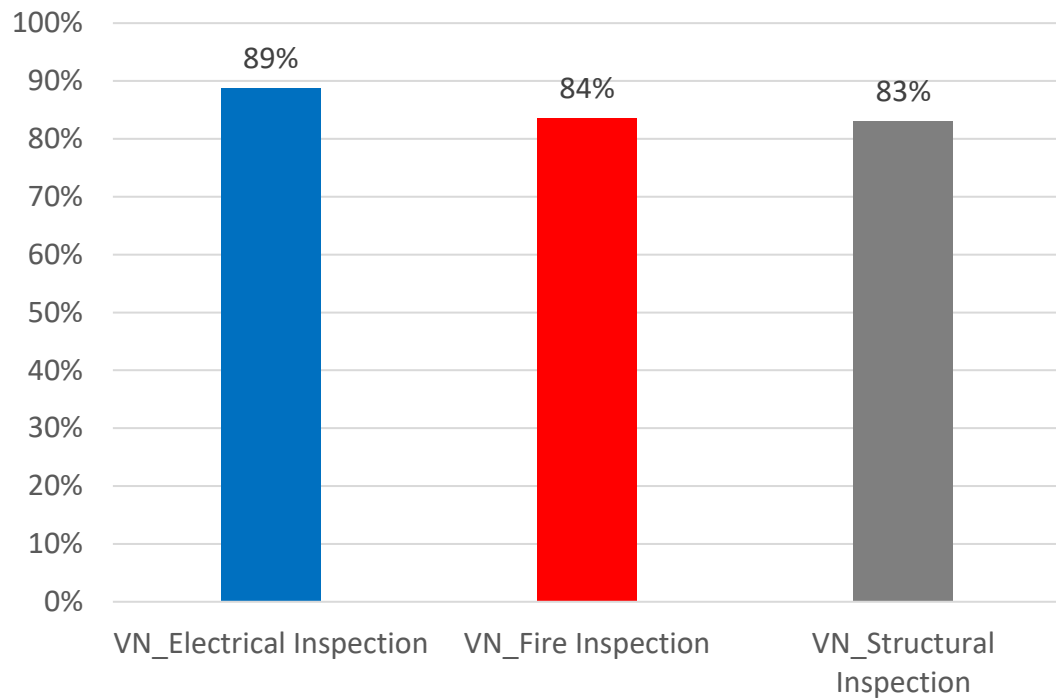
P3

- No as-built document for review
- Sagging column bracings
- Cracks observed on the Non-Structural members (walls)
- Lack of maintenance works (corrosions)
- Dampness marks are observed on the external & internal walls

Remediation Overview

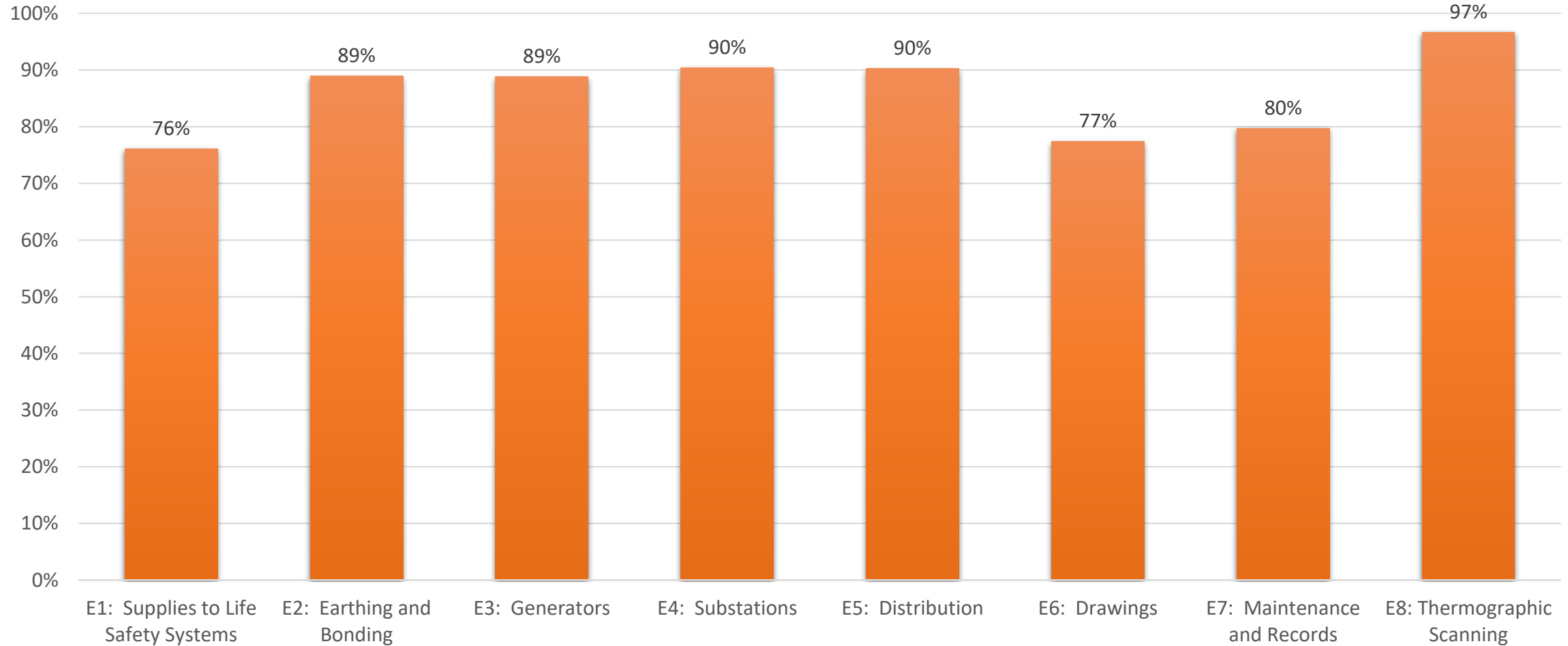
86% issues have been remediated

95% P1 issues have been remediated



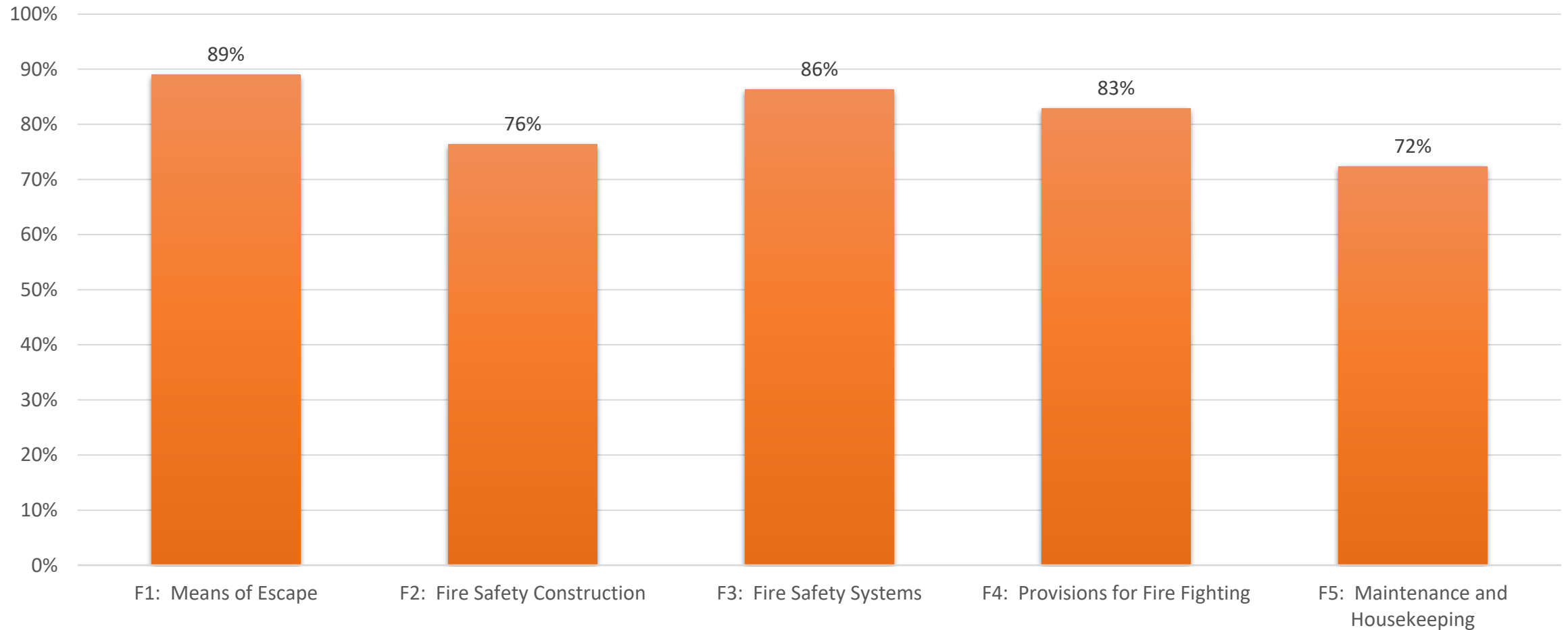
Note: - Remediation data is based on the observations during the Follow up visits conducted by LABS team.
- All issues will be verified by Inspection Firms during the CAP Closure visits

Remediation Overview – Electrical Safety



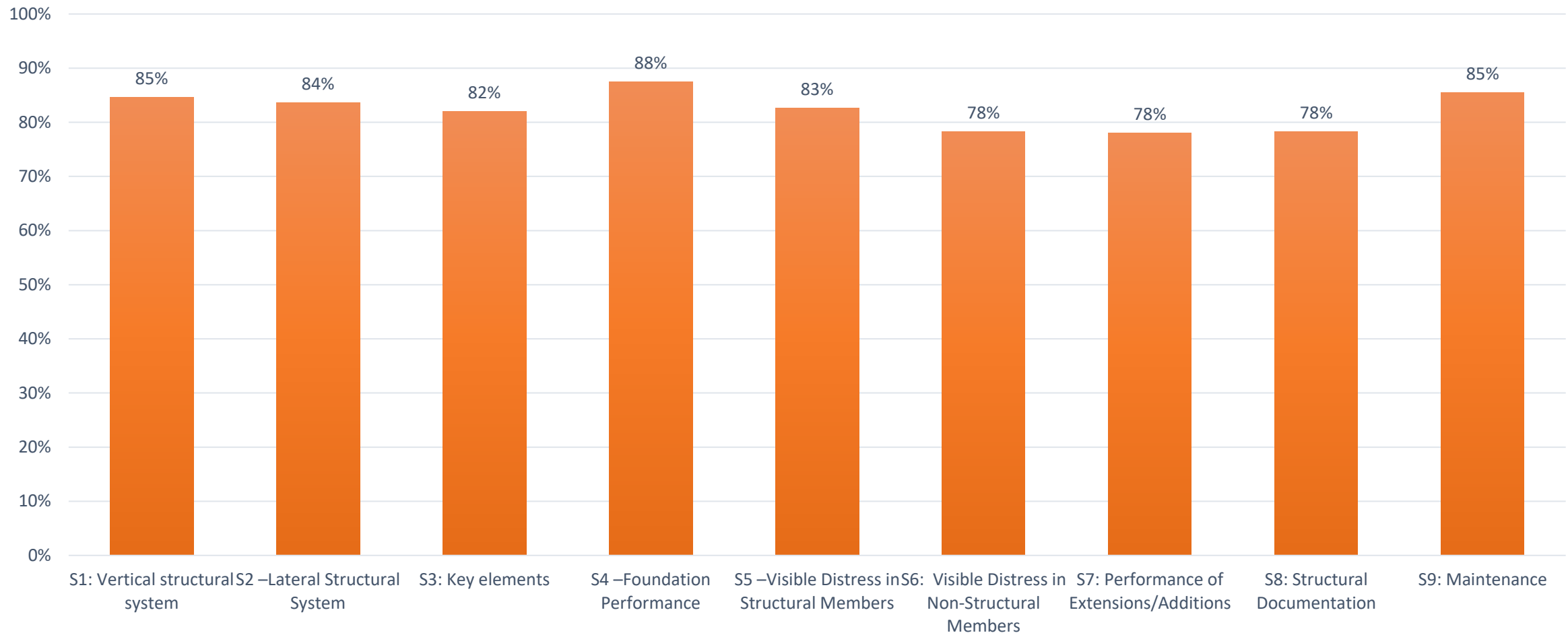
Note: - Remediation data is based on the observations during the Follow up visits conducted by LABS team.
- All issues will be verified by Inspection Firms during the CAP Closure visits

Remediation Overview – Fire Safety



Note: - Remediation data is based on the observations during the Follow up visits conducted by LABS team.
- All issues will be verified by Inspection Firms during the CAP Closure visits

Remediation Overview – Structural Safety



Note: - Remediation data is based on the observations during the Follow up visits conducted by LABS team.
- All issues will be verified by Inspection Firms during the CAP Closure visits

GOOD PRACTICES SHARING
Winga Vietnam Company Limited



Good Practice Sharing – Winga Vietnam Company Limited

General Information

- The factory generally comprises 2 Main Production buildings including factory building, and warehouse building, a number of ancillary buildings Office building, Car parking buildings, Miscellaneous storage building, Canteen building, Ancillary building (Fire pump station, waste storage, transformer...), motorcycle parking buildings, expat dormitory, and guard houses which were constructed in 2017
- Total construction area 32,631.77/118,723.80 sqm land size
- There are 1300 workers in the factory
- LABS Assessment conducted on 17 August 2023
- CAP Sign Off meeting conducted on 20 October 2023
- CAP Closure Visit conducted on 13 November 2024



Good Practice Sharing – Winga Vietnam Company Limited

LABS Safety Issues

Electrical Safety

23 issues

- High Temperature in the electrical panels
- Extremely much lint and dust were present inside two panel-boards supplying power for living water pump room
- Earthing and bonding insufficient for electrical panels and equipment
- CB rating is not appropriate for overcurrent protection function
- Lack of updated SLD and maintenance records

Fire Safety Issues

5 Issues

- Overhead signage was not provided at the end indicating changes of directions
- Storage areas lacked fire-rated separation from the adjacent area

Structural Safety Issues

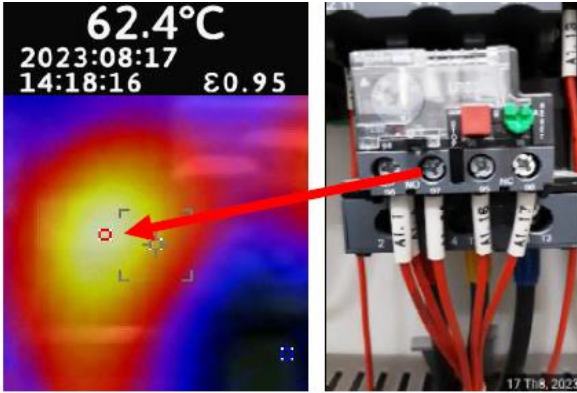
9 Issues

- Lack of the allowable loading plans in the warehouse, parking, canteen
- Lateral bracing system was not observed on roof of ancillary building and roof of miscellaneous storage building
- The gap around 30 cm were found below ground beam of factory building and foundation of chiller system

Good Practice Sharing – Winga Vietnam Company Limited

Remediation

Identified



High temperature were recorded inside the electrical panels

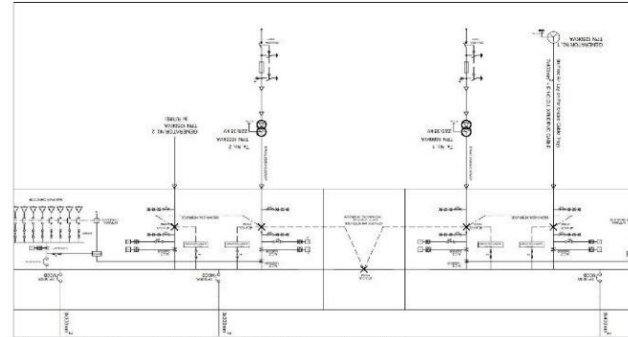
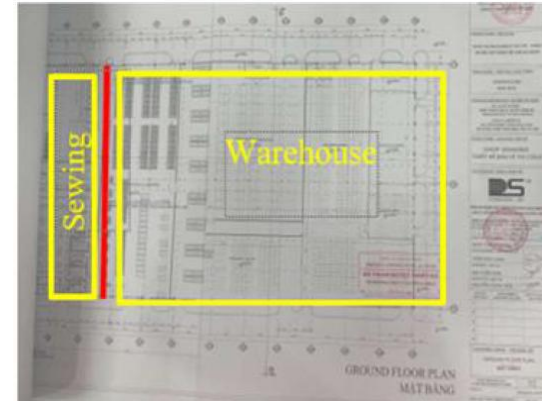


Figure 66: SLD – 2nd DG set 1250 kVA not installed yet

Single line diagram outdated



Storage areas lacked fire-rated separation from the adjacent area:

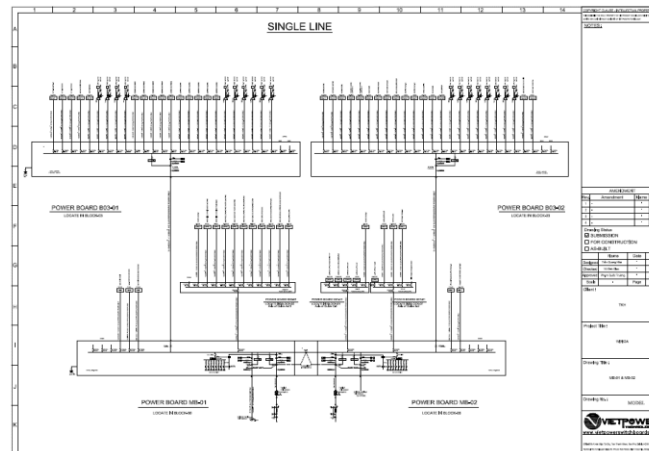


The allowable loading plans were not put on rack and floor of the building

Remediated



The temperature has been controlled under 60°C



Single Line Diagrams (SLDs) has been updated to suit the reality



Fire-rated wall and doors built between the warehouse and production area.



The Factory posted allowance load on rack and floor

Good Practice Sharing – Winga Vietnam Company Limited

Discussion

1. How the factory approach the Remediation Progress from the beginning?
2. How the factory top management support and contribute for the Remediation Progress?
3. Who are the main resources to carry out the Remediation Works?
4. What are the main factors to ensure the quality and schedule of the Remediation Works?
5. What is the most challenge in the Remediation Progress?
6. What is factory's plan to maintain the good practices of the remediated issues and other safety issues in the factory?

Remediation Notes

- Engagement with credible Remediation Firms/Technical Consultant right from the start.
- Ensure presence of right resources from factory during CAP Sign-off meeting (*including key factory team, remediation firm, etc.*)
- Ensure that the remediation activities will be done in accordance with the LABS Standard and Methodology. The Factory shall have full responsibility and liability for the implementation and the quality of remediation activities.
- The safety issues should be remediated systematically, and the preventive actions should be carried out to avoid the issues could be occurred in the future.
- CAP closure will apply to all buildings, ancillary structures, utilities, and other facilities that were part of the initial assessment, regardless of whether they are active or inactive for operations

SAFETY MANAGEMENT SYSTEM IMPLEMENTATION



Understanding the need for SMS

Safety Management System refers to a systematic approach to managing safety by organizational goals, policy, structure, planning, accountability and safe standard operating procedures.

Objectives

- Set up effective system to identify and mitigate risks
- Relentless monitoring
- Continuous improvement
- Set-up identified-tangible goals

Advantages

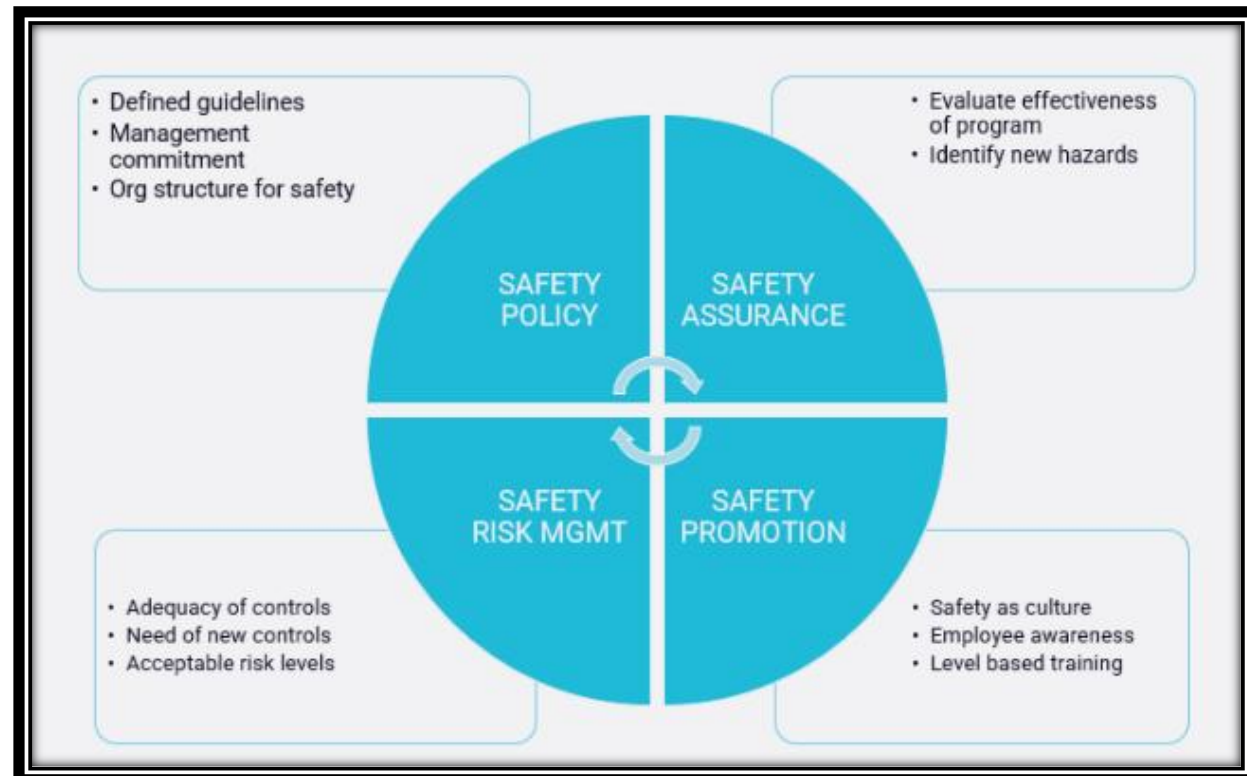
- Encourages safety culture
- Protects and enhances an organization's reputation and credibility
- Reflects business is socially responsible
- Maximize the performance and/or productivity of employees
- Increased employees' commitment to the team/organization
- More competent, happier and healthier workforce
- Reduces business costs and disruption
- Enables organizations to meet customers' OHS expectations, and
- Workforce in general to stay longer in active life

Safety Management system

Safety Management System is a systematic approach to managing safety by organizational goals, policy, structure, planning, accountability, and safe standard operating procedures. Alternately, a safety management system can be defined as an explicit element of the corporate management responsibility which sets out the company's safety policy and defines how it intends to manage safety as an integral part of the overall business operations.

Component of SMS

1. Safety Policy
2. Safety Assurance
3. Safety Promotion
4. Safety Risk management



Elements of Safety policy

Safety Policy consist of management commitment towards managing safety in the workplace or organisation. Safety policy consist of outline to achieve safety specific outcome.

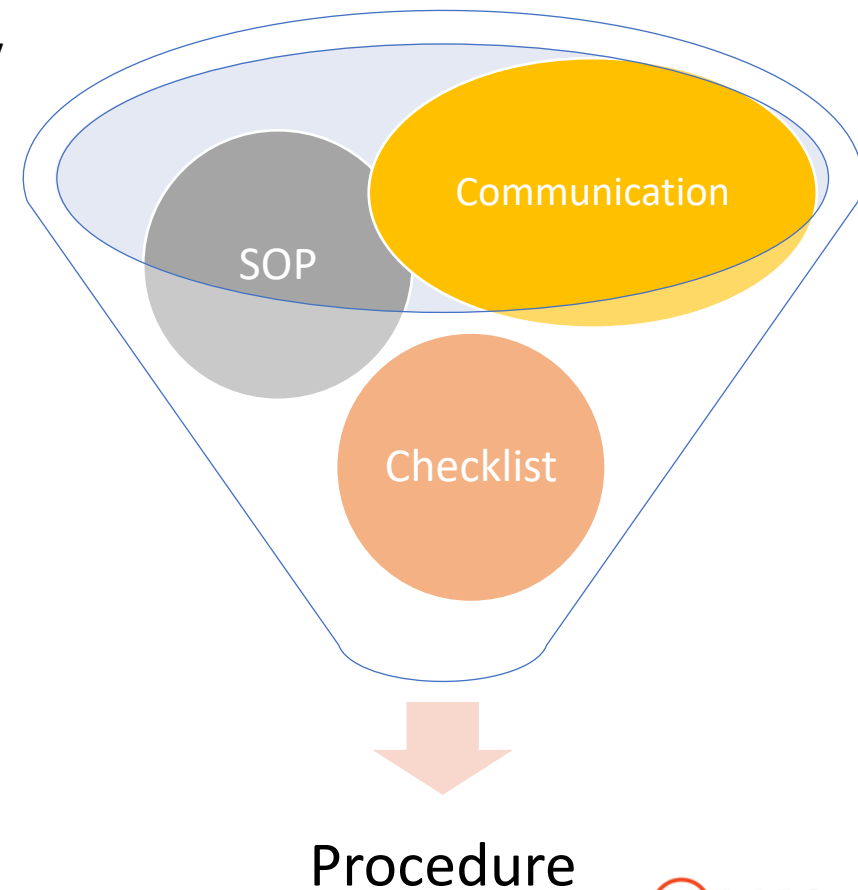
Implementation of Safety policy

Safety Procedure – Safety Procedures are designed from the guidelines of safety policy. Procedure are designed to address the risk associated with a particular JOB It consists of directions of how work is to be carried out, responsibility, timeline for carrying out work, and applicability of the procedure.

Checklist – A checklist is a tool to review if safety practices are followed, it reminds the individual of steps to be followed for efficiently and safely carrying out a Job.

A checklist should be descriptive about the steps to be checked and it should be timebound with a defined schedule.

Communication – It is very important to communicate safety procedures to other employees for the implantation of safety control and to address hazards that are reduced by the procedure.



Elements of Safety policy

CONTENTS

Description

1. Health and Safety Policy
2. Scope & Objectives
3. Roles and Responsibilities
4. General Safety Guide Lines
5. Safety guidelines for operators..
6. Accident/Incident and Near miss Reporting
7. Accident Investigation & Root Cause analysis
8. Hazards Identification & Risk Assessment
9. Fire Prevention and Control Measures
10. Permit to Work system
11. PPE's Selection and Usages
12. Housekeeping
13. Electrical Safety
14. LOTO-Lockout and tagout procedrues
15. Mechanical Work Safety
16. Hand and Power Tools Safety
17. Confined Space Entry
18. Manual Material Handling and Storage
19. Safety on Truck Loading and Unloading
20. Emergency Preparedness Procedures
21. OSH Committee Meeting
22. HHS Audit & Assessments
23. First Aid Centre
24. Training/Safety Promotional Activities
25. Safety signage's and colour codes
26. Open door Flags/Suggestion/Kaizens
27. Checklist Annexure
28. SOP for Emergency light
29. SOP for Fire Alarm Panel
30. SOP for Fire Bucket
31. SOP for Fire Door
32. SOP for Fire Extinguisher use
33. SOP for Fire Hose Reel
34. SOP for Fire Hydrant

MANAGEMENT:

- To provide a safe and healthy working environment.
- To provide adequate resources (including financial), information and training.
- To provide a system of monitoring compliance with the safety policy.
- To ensure that relevant safety and health laws are complied with.
- To provide and maintain contact with internal and external safety advice from in-house safety advisor or safety officer, outside safety consultant, government departments.
- To provide and maintain a system responding to safety initiatives from safety officer or other employees and to the safety advice from government officers.
- To provide an effective, efficient and on-going safety and health promotional activities.
- To establish a system to identify, assess and eliminate hazards and control risks at work.
- To ensure that workplace safety rules, procedures and methods are developed, maintained and revised.

MANAGERS/ASST.MANGERS/IN-CHARGES/SUPERVISORS:

- To assist in the implementation of policies and procedures.
- To assist in the identification, assessment and elimination of hazards and the control of risks.
- To supervise employees to ensure safe and correct working procedures. - To ensure that effective consultation on safety and health matters occurs.
- To investigate accidents and incidents at work.
- To encourage participation in induction and on-going safety training programs of employees.
- To respond to safety initiatives of safety officer or other employees and to the safety advice from government officers.
- To communicate effectively the hazards to employees and keep abreast of current safety and health legislation and information.
- To submit periodically the statistics reports concerning safety and health performance to senior management.

SAFETY OFFICERS:

- To identify and assess the hazards at work.
- To work with management or Manager to eliminate or control these hazards by advising them as to measures to be taken, and, with their endorsement, implement such measures.
- To resolve workplace safety and health issues.
- To conduct safety and health inspections to check the safety performance and recommend corrective action to senior management or line management.
- To investigate industrial accidents and incidents and recommend remedial measures to prevent recurrence.

Elements for Safety assurance

- A safety audit is an in-depth, impartial review of a company or organization's health and safety program, procedures and processes. Safety audits report on a safety program's effectiveness, completeness and reliability.
- Accident analysis is a process carried out in order to determine the cause or causes of an accident (that can result in single or multiple outcomes) so as to prevent further accidents of a similar kind.
- A hazard report is an account of any potential risk to the health or safety of any person, property or equipment in the workplace.
- Safety KPIs are performance indicators that show an organization's efforts regarding health and safety as a metric. By tracking health and safety KPIs, you maintain a safe work environment.
- Checklists are used both to ensure that safety-critical system preparations are carried out completely and in the correct order, and in less critical applications to ensure that no step is left out of a procedure



Elements for Safety assurance

A joint walk through start onward 11 AM by the senior management along with LABS representative as per LABS standard .

Below following participates are participate in walk through :

Sl	NAME	DESINGATION	Evidence attachment
C1	Mr. Jaijshel Chaturvedi	Sr.GM-HR	
C2	Mr.Sudhanshu Sekhar Jena	Manager-Maintain acne	
C3	Mr.Pramod kumar sahoc	Asst.Manager-Complence	
C4	Mr.Rajeshkumar mohanty	Dept.Manager-Maintainacne	
C5	Himanshu bhusan Nayak	Safety officer	
C6	Smruti Ranjan Nayak	Safety officer	
C7	Sanjei Kumar Porei	Safety officer	
C8	Mr.Susanta Jena	Manager-Admin	

Senior Management Walk through Report

S.NO	Issue Details	Issue Related To	Action To be Taken	Responsibility	Time line	Status	Remarks
1	Wall crack observed in front of admin office	Structural	Crack to be filled and it should be verified by the engineer	Manager Maintenance	Immediate	Closed	
2	AC unit observed at main LT panel	Electrical	LT panel area needs to be cleared all tools and all access needs to be cleared	Manager Maintenance	Immediate	Closed	
3	Cables observed at cable trays at LT panel room	Electrical	All cables needs to be secured	Admin Manager	Immediate	Closed	

DEPARTMENT	Project	LOCATION	Mezzanine floor
BBSR,OD-1		NEAR MISS REPORTING FORMS	
EFFECTIVE DATE		01/05/22	
NEXT REVIEW DATE		30/04/23	
<p>A near-miss is a potential hazard or incident in which no property was damaged and no personal injury was sustained, but where, given a slight shift in time or position, damage or injury easily could have occurred. Near misses also may be referred to as close calls, near accidents, or injury-free events.</p>			
DATE & TIME		WITNESSED BY	
10.01.2023		SMRUTI RANJAN NAYAK	
TYPE OF NEAR MISS		TYPE OF CONCERN	
<input checked="" type="checkbox"/> Near Miss <input type="checkbox"/> Safety Concern <input type="checkbox"/> Safety Idea/suggestion <input type="checkbox"/> Others :		<input type="checkbox"/> Unsafe act <input checked="" type="checkbox"/> Unsafe use of equipment <input type="checkbox"/> Unsafe conditions of the area <input type="checkbox"/> Safety Policy Violations <input type="checkbox"/> Unsafe conditions of the equipment <input type="checkbox"/> Others:	
BEFORE		AFTER RECTIFICATION	
BRIEF DESCRIPTION OF THE ISSUE			
<p>Its being observed during newly staircase installation work at Mezzanine floor at a height of around 10 meters. Suddenly the hammer fall down from above by one workman(Mr.Amar) hand touched/hit 10 meters height.</p>			
ROOT CAUSE OF THE ISSUE			
<ul style="list-style-type: none"> Improper securing of manual hand tools. Poor supervision. 			
CORRECTIVE ACTIONS TAKEN			
<ul style="list-style-type: none"> Barricading the bottom area and keeping a stand by person at the barricading area to prevent unauthorized entry into the barricaded zone. Adequate and vigilant supervision. Communication of job procedure along with the risks and its control measures to the workmen . Securing objects with binding wire/rope to the structure. 			
Issue Cleared by	Mr. Smruti Jena	Date& Time	10-01-2023
Signature			
Verified By	Himanshu bhusan nayak	Date& Time	10-01-2023
Signature			

Elements for Safety assurance

CATEGORIZATION OF RATINGS										
Rank	A			B			C			D
Hazard	First Aid Cases without ESIC Leave, No Loss of Man days / Temporary / Partial Property damage			First Aid Cases without or with ESIC Leave up to 1 day loss of Man days / Temporary / Partial Property damage			DEATH / Irreversible Property Loss / Major Fire incident with Property damage			DEATH / Irreversible Property Loss / Major Fire incident with Property damage
Severity	LOW RISK			MINOR RISK			MAJOR RISK			EMERGENCY
RATINGS (In Points)	2 to 5			6 to 10			11 to 15			16 to 20
CLASSIFICATION OF RISKS										
<p>LOW RISK - Means the hazard requires monitoring. Controls are recommended. A safe work procedure is recommended.</p> <p>MINOR RISK - (Means the hazard requires attention) - Controls should be put in to place. A safe work procedure should be in place prior to the commencement of the job, but could be attended to once the job has commenced. Employees must be aware of the hazard. The safe work procedure must be in place prior to the completion of the job</p> <p>MAJOR / EMERGENCY RISK - (Means the hazardous must be attended to immediately, prior to the commencement of the job. Controls must be put into place. A safe job procedure must be in place prior to the commencement of the job.</p>										
** RR - Risk Rating / Prob - Probability / Sev - Severity										
FABRIC GODOWN										
Description of Hazard	Who is Effected	Potential Loss	RR	Prob	Sev	Risk	Rating	Controls	Consequences	Action Needed / Taken
Have Bales Lifting/Unloading from Stackers - Risk of Injury	Loading & Unloading Persons	Injury results in Loss of Time, Seeking Medical help and or Significant Work Loss	B	2	4	8	MINOR RISK	Engineer Control	Injury to Human Body	Use always Fork Lift Employees have been trained in handling Stackers
Intr Dept. Transfer of Heavy Bales/Materials risk of Injury	Loading & Unloading Persons	First Aid or Minor Property Damage: A Person Administers First Aid to Self	B	3	3	9	MINOR RISK	Engineer Control	Injury to Human Body	Use Material Movement Truck
Accident due to Movement of Materials and Movement Truck inside the Godown	Working employees in Section	First Aid or Minor Property Damage: A Person Administers First Aid to Self	B	2	3	6	MINOR RISK	Engineer Control	Injury to Human Body	1) Signals/notice on the path. 2) Warning Horns while moving
Manual Stacker May Hit Human (If Applicable)	Working employees in Section	First Aid or Minor Property Damage: A Person Administers First Aid to Self	A	3	1	3	LOW RISK	Administrative Control	Injury to Human Body	Handle always Carefully the manual Stacker
Fire Hazard in the Storage Area	Working employees in Section	First Aid Medical Attention, Fire Fighters or Major Property Damage	D	4	5	20	EMERGENCY RISK	Administrative Control	Injury, Death to Human / Property Loss	Facility has taken Appropriate Measures, so Emergency Rules Out Periodic Review and Preventive is Mandatory

EE/RISK ASSESSMENT-DOC-009-2023


Rev -02

Ways for Safety promotion



Factory need to develop process to implement promotion practices monitor its implementation and also record its impact for further improvement in their system


Ways for Safety promotion



EASTMAN EXPORTS
Division of Exports, Export Clothing (P) Ltd.
Shri Ajay Knitex LLP

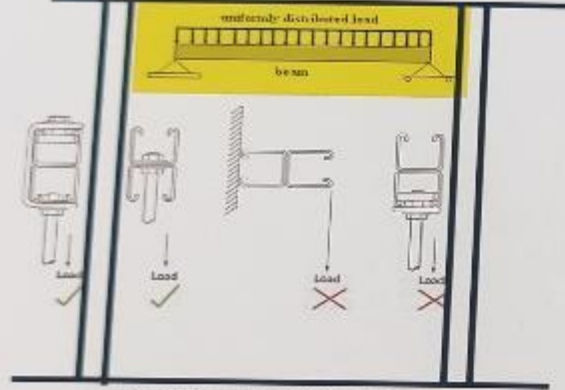
RCC FLOOR LOAD NOTICE

ஆர்சிசி மாடி சுமை அறிவிப்பு



NOTICE கவனிக்கவும்

Maximum Uniformly Distributed Load (Limit not to exceed) அதிகப்பட்ச
சீரான விநியோக சுமை (வரம்பு மீறக்கூடாது)
500Kg per Sq. Meter UDL or 0.5 Tons
ஒரு சதுர மீட்டருக்கு 500 கிலோ மீட்டர் யுடிஎல்



uniformly distributed load
beam

Load ✓ Load ✓ Load ✗ Load ✗

Conduct Regular Inspections to check for Correct Usage / Loads within allowable safe limits
அனுமதிக்கப்பட்ட பாதுகாப்பான வரம்புகளுக்குள் சரியான பயன்பாடு /
சுமைகளை சரிபார்க்க வழக்கமான ஆய்வுகளை மேற்கொள்ளுங்கள்
Check Accidental damage or dislodgement of structure components
தற்செயலான சேதம் அல்லது கட்டமைப்பு கூறுகளின் இடப்பெயர்ச்சியை
சரிபார்க்கவும்

Report all damage to Person responsible at Section / Safety Officer
பிரிவு/பகுதி/அட்டை அதிகாரியிடம் பொறுப்பான நபருக்கு அனைத்து
சேதங்களையும் தெரிவிக்கவும்

Without prior intimation / approvals from the Head Projects - Do not alter any structure
கலைமை இடங்களில் இருந்து முன் அறிவிப்பு / ஒப்புதல் இல்லாமல் - எந்த
கட்டமைப்பையும் மாற்று வேண்டாம்
**Any Structural alterations mandatorily obtain prior approvals from Competent Structural
Engineers**
எந்தவொரு கட்டமைப்பு மாற்றங்களும் இறமையான கட்டமைப்பு
பொறியாளர்களிடமிருந்து முன் அனுமதிக்களை கட்டாயமாகப் பெற வேண்டும்

Refer to Code of Practice
நடைமுறைக்
குறியீட்டைப்
பார்க்கவும்

**Incase any doubt always contact Structural
Engineer**
ஏதேனும் சந்தேகம் இருந்தால், எப்போதும்
கட்டமைப்பு பொறியாளரைத் தொடர்பு
கொள்ளவும்

This Notice should not be removed
இந்த அறிவிப்பை நீக்கக் கூடாது

Description / விளக்கம்
RCC Slab / RCC Column / RCC Beam

Safety Risk Management

SRM determines the need for, and adequacy of, new or revised risk controls based on the assessment of acceptable risk. A formal process within the SMS composed of:

- Describing the system
- Identifying the hazards
- Assessing the risk (who might be at risk)
- Evaluating the risk
- Controlling the risk
- Reviewing the assessment

Risk Assessment is an activity that need to be planned and conduct routinely as described in the procedure. The importance of Risk assessment should be communicated to every responsible person.



SMS Checklist for Factories



SETTING UP

- Well defined policy exists
- Roles & responsibilities earmarked specifically
- Sufficient resources allocated
- Safety objectives are measurable
- Is there an effort to involve all employees and contractors



SAFETY RISK MANAGEMENT

- Methodology for risk identification and assessment
- Regular review of risk assessment
- Timely mitigation of identified gaps
- Risk register in place
- Frequency of review of risk controls is less at least six months




SAFETY ASSURANCE

- Well established mechanism for incident reporting
- Defined process for incident investigation and CAPA
- At least bi-annual internal safety audits
- Change management of policies and procedures
- Use of technology for assurance
- Score card for safety measurables
- Trend analysis used to prevent future incidents



SAFETY PROMOTION

- Safety training to all employees
- SME Training for personnel allocated responsibility of safety management
- Gratifying awareness and communication campaigns
- Safety is positive culture rather activity
- Training records maintained
- Level based safety drills and simulation



MONITORING & IMPROVEMENT

- Safety forum/committee established
- Evidence of regular meetings (preferred monthly) of safety forum
- SMS improved based on review of risks, risk control and incident trends
- Regular increase in safety scores (of measurable values)

**GOOD PRACTICES SHARING
NOBLAND VIETNAM CO LTD**



NB Factories Product & Capability

Vietnam



NBVO-2F

NBVO-3F

Established : Sep, 2013

Knit 20 lines, 0.8mil./month

Woven 15 lines, 0.3mil./month

Total Employee : 2600



PUKU

Established : Jan, 2003

Knit 12 lines, 0.5mil./month

Total Employee : 710



PUKU 2

Established : Sep, 2023

Knit 15 lines, 0.5mil./month

Total Employee : 927



Indonesia



SUN SUKA

Established : July 01,2007

Knit 58 lines, 1.9mil./month

Total Employee 3,643



SALAK

Established : Oct 01,2007

Woven 30 lines, 0.5mil./month

Total Employee 2,569



Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Policy

NOBLAND VIETNAM FACTORY		CHÍNH SÁCH AN TOÀN – SỨC KHỎE LAO ĐỘNG HEALTH & SAFETY POLICY				PREPARED BY	REVIEWED BY	APPROVED BY
SỐ TÀI LIỆU / DOC. No		BỘ PHẬN / DEPT.	NGÀY HIỆU LỰC / EFFECTIVE DATE	NGÀY SỬA / REVISED DATE	LẦN SỬA / REVISION No	CSM OFFICER	CSM SUPERVISOR	General manager
NB-CSR-OHS-001		CSR	10/01/2018	05/01/2018	01			

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE.

- Việc áp dụng chính sách nhằm kiểm soát các mối nguy cơ dẫn đến sự cố an toàn trong quá trình sản xuất. Đồng thời thể hiện sự cam kết của Ban giám đốc về công tác An toàn – Sức khỏe lao động.
The policy applies to control the hazards leading to accidents in production. And to show commitment of the Board of directors about Occupational safety & health at workplace for employees.

II. PHẠM VI / SCOPE.

- Chính sách này được áp dụng đối với tất cả CB-CNV và các đối tác đang làm việc tại công ty.
This policy applies to all employees & all partners work at the Nobland company

III. NỘI DUNG CHÍNH SÁCH / CONTENT OF POLICY.

3.1. CHÍNH SÁCH VỀ AN TOÀN / SAFETY POLICY.

- Tất cả người lao động khi làm việc tại công ty đều được hướng dẫn và đảm bảo về những vấn đề liên quan đến an toàn lao động.
All employees are trained and ensured occupational safety issues when they work at the company.
- Người lao động khi tiếp xúc với môi trường hoặc máy móc nguy hiểm, độc hại đều được trang bị đầy đủ phương tiện bảo hộ lao động cá nhân.
Employee exposures to hazardous environment or dangerous machinery provided full PPE.
- Người lao động có trách nhiệm tuân thủ các quy định và quy trình về an toàn như: an toàn điện, an toàn về máy móc, thiết bị khẩn cấp, an toàn PCCC, ... trong khi làm việc tại công ty.
The employee has responsibility to comply safe regulations and procedures such as: safety, safe machinery and emergency equipment, safe fire prevention when working at the company.
- Cùng với ban giám đốc công ty, mỗi người lao động phải có trách nhiệm bảo vệ chính mình bằng việc tuân thủ và thi hành các quy trình, quy định, nội quy và những luật liên quan đến an toàn lao động.
Along with the Director board, each employee has to protect myself by compliance and implement procedures, and rules and regulations relating to occupational safety.

3.2. CHÍNH SÁCH VỀ SỨC KHỎE / HEALTHY POLICY.

- Tất cả người lao động khi làm việc tại công ty đều được chăm sóc về sức khỏe.
All employees are taken care health when they work at the company.

NB-CSR-OHS-001 | 1 / 2

NOBLAND VIETNAM FACTORY		QUY TRÌNH AN TOÀN VỆ SINH LAO ĐỘNG OCCUPATIONAL SAFETY AND HYGIENE PROCEDURE				PREPARED BY	REVIEWED BY	APPROVED BY
SỐ TÀI LIỆU / DOC. No		BỘ PHẬN / DEPT.	NGÀY HIỆU LỰC / EFFECTIVE DATE	NGÀY SỬA / REVISED DATE	LẦN SỬA / REVISION No	CSM OFFICER	CSM SUPERVISOR	General manager
NB-CSR-OHS-002		CSR	10/01/2018	05/01/2018	01			

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE.

- Trình bày tất cả các hướng dẫn, quy định về an toàn lao động đảm bảo an toàn cho sức khỏe CB-CNV, an toàn cho tài sản trang thiết bị nhà xưởng của Công ty.
Presenting all the instructions, regulations on labor safety and safety for its employees health and safety for equipment assets of the company premises.

II. PHẠM VI / SCOPE.

- Quy trình này được áp dụng đối với tất cả CB-CNV và các đối tác đang làm việc tại công ty.
This procedure applies to all employees & all partners work at the Nobland company

III. ĐỊNH NGHĨA ĐỊNH NGHĨA VÀ VIẾT TẮT / DEFINITION AND ABBREVIATION

CB-CNV	: Cán bộ công nhân viên	/ Officers and employees.
ATVSLD	: An toàn vệ sinh lao động	/ Occupational safety and hygiene.
TNLD	: Tai nạn lao động	/ Labor accidents.
BGD	: Ban giám đốc	/ Board of Directors (BOD).
MLATVSV	: Mạng lưới an toàn vệ sinh viên	/ OSH collaborators network.
HĐBHLĐ	: Hội đồng bảo hộ lao động	/ OHS Council Committee.
BHLĐ	: Bảo hộ lao động	/ Personnel Protective Equipment (PPE).

IV. NỘI DUNG QUY TRÌNH / CONTENT OF PROCEDURE

4.1. TRÁCH NHIỆM THỰC HIỆN / RESPONSIBILITIES OF THE IMPLEMENTATION

4.1.1 Trách nhiệm của công ty / Responsibilities of companies

- Ban giám đốc công ty chịu trách nhiệm triển khai việc kiểm tra, đôn đốc CB-CNV thực hiện các quy định về ATVSLD.
BOM of the company responsible for implementing the inspection, employees urging implementation of labor safety and hygiene regulations
- Ra quyết định kỷ luật CB-CNV vi phạm.
Making decisions discipline employees violated.
- Tổ chức việc kiểm tra định kỳ.
Organize periodic inspection.
- Phòng Nhân sự và CSR (trách nhiệm xã hội) chịu trách nhiệm triển khai huấn luyện CB-CNV về quy định ATVSLD, quy trình vận hành máy móc thiết bị sử dụng.
HR & CSR department responsible for deploying and training employees about labor safety and hygiene regulations, operating procedures used machinery and equipment.

NB-CSR-OHS-002 | 1 / 10

CÔNG TY TNHH NOBLAND VIỆT NAM NOBLAND VIETNAM LTD., CO. Số / No: 01/OHS-2019	CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM SOCIALIST REPUBLIC OF VIETNAM Độc lập – Tự Do – Hạnh Phúc Independence – Freedom – Happiness TP. Hồ Chí Minh, Ngày 05 tháng 08 năm 2019 Ho Chi Minh city, Aug 5 th , 2019
--	---

QUYẾT ĐỊNH / DECISION
"Về việc thành lập Hội đồng an toàn, vệ sinh lao động"
(Establish internal occupational safety and hygiene council division)

- Căn cứ Luật An toàn vệ sinh lao động 84/2015/QH13 về tổ chức Bộ phận an toàn, vệ sinh lao động. Base on Occupational safety and hygiene Law regarding to Occupational safety and hygiene unit.
- Căn cứ nghị định 39/2016/ND-CP. Base on requirements Decree 39/2016/ND-CP.
- Nay Tổng giám đốc công ty TNHH NOBLAND VIỆT NAM quyết định: General Director of Nobland Vietnam decided:

QUYẾT ĐỊNH / DECIDED

ĐIỀU I: Nay thành lập Hội đồng an toàn vệ sinh lao động (Danh sách đính kèm)
CLAUSE I: To establish Organization of occupational safety and hygiene management Committee (List of attachment)

ĐIỀU II: Nhiệm vụ và quyền hạn
CLAUSE II: Responsibility and authority

- Tư vấn, phối hợp với người sử dụng lao động trong việc xây dựng nội quy, quy trình, kế hoạch và các biện pháp bảo đảm an toàn, vệ sinh lao động tại cơ sở sản xuất, kinh doanh;
Consult and cooperate with the employer in formulation of internal regulations, process, plans and measures for assurance of occupational safety and hygiene at the business entity;
- Hàng năm, tổ chức đối thoại tại nơi làm việc giữa người lao động, người sử dụng lao động nhằm chia sẻ thông tin, tăng cường sự hiểu biết và thúc đẩy cải thiện các điều kiện làm việc công bằng, an toàn cho người lao động; nâng cao hiệu quả thực hiện chính sách, pháp luật về an toàn, vệ sinh lao động tại cơ sở sản xuất, kinh doanh;
Annually discuss with employees at the workplace to share information and promote their relationship and promote fair and safe working condition for employees, and improve the implementation of policies, legislation on occupational safety and hygiene at the business entity;
- Tổ chức kiểm tra tình hình thực hiện công tác an toàn, vệ sinh lao động tại cơ sở sản xuất, kinh doanh;
Inspect the implementation of occupational safety and hygiene at the business entity;
- Yêu cầu người sử dụng lao động thực hiện các biện pháp xử lý, khắc phục nếu phát hiện thấy nguy cơ mất an toàn, vệ sinh lao động.
Request the employer to take actions against cases threatening occupational safety and hygiene.

1 / 3

Health and Safety Policy and OHS committee established

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Policy

NOBLAND VIỆT NAM FACTORY				
QUY ĐỊNH AN TOÀN ĐIỆN ELECTRICAL SAFETY REGULATION				
SỐ QUẢN LÝ DOC. No.	BỘ PHẬN DEPT.	NGÀY HIỆU LỰC EFFECTIVE DATE	NGÀY SỬA REVISED DATE	LẦN SỬA REVISION No.
NB-CSR-OHS-018	CSR	10/01/2018	05/01/2018	01

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE

- Nhằm tuân thủ các quy định về an toàn lao động, phòng chống cháy nổ, đồng thời đảm bảo tính mạng cho người vận hành và sử dụng điện.
Comply occupational safety regulations, fire prevention and ensure life of the operator and electrician.

II. PHẠM VI / SCOPE

- Quy định này được áp dụng cho tất cả người lao động đang làm việc tại công ty.
The procedure is applied for all employees working at the company.

III. ĐỊNH NGHĨA VÀ VIẾT TẮT / DEFINITION AND ABBREVIATION (N/A)

IV. NỘI DUNG QUY TRÌNH / CONTENT OF PROCEDURE

4.1. Quy định chung về an toàn điện / General regulation

STT No.	NỘI DUNG Content	TRÁCH NHIỆM Responsibility
1	Cấm người không có trách nhiệm tự ý lắp đặt, cài sửa điện. <i>Ban unauthorized person install, repair electric.</i> Cấm treo móc quần áo, vật dụng lên dây điện. <i>Prohibit to hang clothes, equipment on electric wire</i> Cấm cầu móc búa bãi.	Tổ trưởng cơ điện <i>Electricity leader</i> Tất cả công nhân viên <i>All employees</i>
2	Khi sử dụng các thiết bị, không được bỏ nối đất cho phần vỏ kim loại của thiết bị điện, tủ điện. <i>When using the device, must not be earthed metal casing of electrical equipment, electrical cabinets</i>	Tất cả công nhân viên <i>All employees</i>
3	Phải cắt điện khi / <i>Cut off electric power :</i> + Ngừng việc/ <i>Stop work</i> + Đang làm việc bị mất điện / <i>Cut off electric power when working</i> + Tháo lắp bóng đèn tại thiết bị. <i>Remove & install light bulb of equipment</i> + Thay dây cháy cầu dao. <i>Change broken wire of circuit breaker.</i> + Sửa chữa, lắp ráp các dụng cụ điện hoặc cầu bắt điện. <i>Repair, install electricity equipment.</i> + Đo điện trở cách điện của máy. <i>Measure isolated electrical voltage of machine.</i>	Tổ trưởng cơ điện <i>Electricity leader</i> Nhân viên cơ điện <i>Electricity staff</i>

NB-CSR-OHS-018 | 1 / 5

NOBLAND VIỆT NAM FACTORY				
QUY TRÌNH AN TOÀN KHÓA VÀ TREO THẺ LOCK OUT – TAG OUT PROCEDURE				
SỐ QUẢN LÝ DOC. No.	BỘ PHẬN DEPT.	NGÀY HIỆU LỰC EFFECTIVE DATE	NGÀY SỬA REVISED DATE	LẦN SỬA REVISION No.
NB-CSR-OHS-008	CSR	10/01/2018	05/01/2018	01

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE

Quy trình được xây dựng nhằm đảm bảo các máy móc, thiết bị được cô lập đúng cách từ nguồn năng lượng nguy hiểm hoặc năng lượng tiềm ẩn trong khi bảo trì hoặc thực hiện máy móc thiết bị. Đồng thời bảo vệ người lao động trong khi thực hiện, bảo trì máy móc thiết bị bắt ngờ khởi động hoặc giải phóng năng lượng dự trữ, có thể là nguyên nhân gây ra tai nạn.
The process is designed to ensure the equipment is properly isolated from hazardous energy or potential energy while maintenance or perform machinery. At the same time protecting workers while performing maintenance machinery unexpected startup or release of energy reserves, may be the cause of the accident.

II. PHẠM VI / SCOPE

Quy trình này áp dụng cho công tác phục vụ, bảo trì, bảo dưỡng & sửa chữa máy móc, thiết bị, năng lượng điện, cơ khí, thủy lực, hóa chất, khí nén, nhiệt, năng lượng điện còn dự trữ trong các thiết bị này.
This procedure is applied to the service, maintenance, repair & maintenance of machinery and equipment, electrical power, machine, hydraulic, chemical, pneumatic, thermal, electric energy stored in the this equipment.

III. ĐỊNH NGHĨA VÀ VIẾT TẮT / DEFINITION AND ABBREVIATION

3.1 Thuật ngữ viết tắt / Abbreviation

LOTO : Khóa và treo thẻ / *Lockout & tagout.*
NSDLĐ : Người sử dụng lao động / *The employer.*

3.2 Định nghĩa / Definition.

- Khái niệm (LOTO) đề cập đến các quy trình và thực tiễn cụ thể để bảo vệ nhân viên khỏi việc bắt ngờ cấp điện hoặc khởi động máy móc và thiết bị hoặc giải phóng năng lượng nguy hiểm trong các hoạt động bảo trì hoặc bảo dưỡng.
Key / posting (LOTO) refers to the processes and specific practices to protect workers from the unexpected startup power supply or machinery and equipment or dangerous releases energy in activities maintenance or servicing.
- Nhân viên có thẩm quyền: là người được phép khóa và treo thẻ khi thực hiện các dịch vụ hoặc bảo trì trên máy móc, thiết bị.
Competent staffs who are allowed to lock and hang tags when performing service or maintenance on machinery and equipment.
- Nhân viên bị ảnh hưởng: là nhân viên mà công việc của họ yêu cầu sử dụng máy móc, thiết bị hoặc khu vực làm việc mà không được chỉ định để sửa chữa hoặc bảo trì thiết bị.
Employees affected: the staff that their jobs require the use of machinery, equipment or work areas that are not designated for repair or maintenance of equipment.

NB-CSR-OHS-008 | 1 / 6

NOBLAND VIỆT NAM FACTORY				
QUY TRÌNH AN TOÀN PHÒNG CHÁY CHỮA CHÁY FIRE PREVENTION AND FIREFIGHTING TEAM SAFETY PROCEDURE				
SỐ QUẢN LÝ DOC. No.	BỘ PHẬN DEPT.	NGÀY HIỆU LỰC EFFECTIVE DATE	NGÀY SỬA REVISED DATE	LẦN SỬA REVISION No.
NB-CSR-OHS-005	CSR	10/01/2018	05/01/2018	01

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE

- Nâng cao ý thức phòng cháy chữa cháy, kiểm soát tốt các phương tiện PCCC, đảm bảo an toàn, sẵn sàng ứng phó kịp thời khi có sự cố cháy xảy ra.
Enhance awareness of fire safety, good control of fire safety devices, preparation and response in time in fire case.

II. PHẠM VI / SCOPE

- Quy trình này được áp dụng đối với tất cả CB-CNV và các đối tác đang làm việc tại công ty.
This procedure applies to all employees & all partners work at the NOBLAND CO.,LTD.

III. ĐỊNH NGHĨA VÀ VIẾT TẮT / DEFINITION AND ABBREVIATION.

3.1 Thuật ngữ viết tắt / Abbreviation.

PCCC : Phòng cháy chữa cháy / *Fire prevention and firefighting*
CB-CNV : Cán bộ công nhân viên / *Employees*

3.2 Định nghĩa / Definition.

3.2.1 Cháy / Fire

- Sự cháy là một phản ứng hoá học giữa chất cháy và Oxy trong không khí, có phát nhiệt và phát quang.
The fire is a chemical reaction between flammable material and oxygen in the air, with heat and luminescence.

3.2.2 Nổ / Explosion

- Sự nổ là sự biến đổi đột ngột của một hệ thống vật chất kèm theo quá trình tỏa nhiệt.
The explosion is the sudden transformation of a physical system with released gas process .

IV. NỘI DUNG QUY TRÌNH / CONTENT OF PROCEDURE

4.1. Yêu cầu về an toàn PCCC / Requirement for Fire safety:

- Hướng dẫn toàn thể cán bộ công nhân viên cách sử dụng các phương tiện PCCC cơ bản, ứng phó trong trường hợp khẩn cấp, cách thoát hiểm thoát nạn.
Guide employees how to use the basic fire protection devices, response in emergency case & fire drill.
- Hướng dẫn nhân viên chịu trách nhiệm kiểm tra, giám sát bảo trì, sử dụng thiết bị PCCC.
Guide person in charge awareness about inspection, monitoring and maintenance, using of Fire protection equipment.
- Đội phòng cháy và chữa cháy cơ sở được huấn luyện, bồi dưỡng nghiệp vụ về PCCC.
Fire protection team is trained specialized training, professional training in Fire protection.

NB-CSR-OHS-005 | 1 / 5

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Assurance

NOBLAND 1-8 AL, 48/4, 1-36/9 KHU, TAN THOI HIEP LZ, HIEP THANH WARD, DIST. 12, HCMC.

BIÊN BẢN TỰ KIỂM TRA CÔNG TÁC AN TOÀN PHÒNG CHÁY CHỮA CHÁY
MINUTES OF FIRE SAFETY SYSTEM INSPECTION

Thời gian (Time): 9 giờ 30 Ngày (Date): 28/8/2024
Nhà máy (Factory): NĐVC Địa chỉ (address):

I. BỐI TƯỢNG KIỂM TRA / EQUIPMENTS INSPECTION

1. Hồ sơ công tác PCCC Fire documents	2. Báo động ứng phó khẩn cấp Emergency response	3. Thiết bị gần thông phục vụ chữa cháy Facilities near serving fire fighting	4. Kiểm tra hệ thống thông gió Ventilation systems
5. Kiểm tra hệ thống điện Electrical system	6. Bình chữa cháy Fire extinguisher	7. Dụng cụ chữa cháy Fire hose	8. Dĩa khẩn cấp & Thiết bị khẩn cấp & Eân light
9. Lối thoát hiểm & cửa thoát hiểm Exit & Fire doors	10. Máy bơm chữa cháy Water pumps & water pressure	11. Bình nước chữa cháy Water tanks	12. Báo khói & chuông báo khẩn cấp Smoke detector & emergency alarm
13. Hệ thống chống sét Lightning protection system	14. Điện thoại Telephone	15. Khu lưu trữ vật liệu / hóa chất Material/ chemical storage	16. Khu lưu trữ gas Gas storage

II. THÀNH PHẦN THAM GIA / PARTICIPANTS

1. _____	Chức vụ (Position): HP
2. _____	Chức vụ (Position): CSR
3. _____	Chức vụ (Position): Bảo vệ
4. _____	Chức vụ (Position): _____
5. _____	Chức vụ (Position): _____

III. NỘI DUNG KIỂM TRA / CONTENTS

No.	Danh mục	Nội dung kiểm tra Contents of inspection	Mức đáp ứng/Status Y (Yes) N (No)	Ghi chú/Remarks
3.1. KIỂM TRA HỒ SƠ / DOCUMENTS REVIEW				
1	Hồ sơ theo dõi quản lý và công tác PCCC của cơ sở theo quy định pháp luật Fire prevention & fighting control documentation	Quy định nội quy, quy trình, các văn bản chỉ đạo, hướng dẫn về PCCC. Regulations, rules, procedures, directives and guidance on fire prevention and fighting	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Hồ sơ thiết kế, văn bản thẩm duyệt, nghiệm thu về PCCC. Design documents, written approval of design, inspection of fire prevention and fighting	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Quyết định thành lập đội PCCC cơ sở, có danh sách kèm theo. Decision on the establishment of fire prevention and fighting teams	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Phương án chữa cháy đã được phê duyệt, có kế hoạch - bản bản thực tập phương án / Facilities approved fire plan, master reports for fire drill	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Biên bản kiểm tra công tác PCCC định kỳ. Annual inspection record of fire prevention and fighting	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Số theo dõi công tác PCCC, tuyên truyền, huấn luyện nghiệp vụ PCCC Logbook of propaganda, training in competence in fire prevention and fighting	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
2	Kiểm tra công tác chuẩn bị, báo động ứng phó khẩn cấp Prepare, emergency response	Kế hoạch - biên bản huấn luyện, giấy chứng nhận đã được huấn luyện. Plan - minutes of fire safety training and Certificate	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Sổ (thẻ) theo dõi hoạt động của các phương tiện PCCC Logbook / Card of fire prevention and fighting equipment	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Biên bản kiểm tra hệ thống chống sét, điện trở đất. Annual inspection for lightning protection & ground electric connect system	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Biên bản bảo trì bảo dưỡng thiết bị phòng cháy chữa cháy định kỳ Annual maintenance record of fire prevention and fighting equipment	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
3.2. KIỂM TRA THỰC TẾ / INSPECTION				
2	Kiểm tra công tác chuẩn bị, báo động ứng phó khẩn cấp Prepare, emergency response	Có biển chỉ dẫn, phổ biến Nội quy an toàn, sơ đồ chỉ dẫn, biển cấm, biển báo, biển chỉ dẫn về phòng cháy và chữa cháy ở những nơi dễ thấy để mọi người biết và chấp hành không? Safety rules, guiding maps, prohibition signs, notice signs and guiding signs about fire prevention and fighting must be disseminated and set up at easy-to-notice places.	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
		Diễn đạt được số đội PCCC Công ty theo lịch phân trực, ghi cụ thể số lượng có mặt tuân thủ theo danh sách theo phân trực tại thời điểm kiểm tra? At the audit time, make record of fire fighting team attendance?	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	Số lượng: _____ Total: _____ Lý do vắng: _____ Reason: _____

NOBLAND **PHYSICAL BUILDING SAFETY INSPECTION REPORT**
BÁO CÁO KIỂM TRA AN TOÀN TÒA NHÀ

Company (Công Ty): NĐVC Time (Giờ): 16h.00, Tp. HCM, ngày 28 tháng 8 năm 2024 / Date: August 28, 2024

No.	ISSUES	RESULT OF CHECK	LOCATION	SUGGESTION	DATE OF FOLLOW UP	IMPROVEMENT RESULT	ASSESSER
STT	TIÊU ĐIỂM	KẾT QUẢ KIỂM TRA	VỊ TRÍ	ĐỀ NGHỊ	NGÀY KIỂM TRA LẠI	KẾT QUẢ CẢI THIỆN	NGƯỜI KIỂM TRA
1	Are exterior walls free of cracks? Tường bên ngoài tòa nhà có bị nứt không?	No					
2	Are there any cracks on the wall/ floor/ column/ beam? Có vết nứt trên tường/ sàn nhà/ cột/ kèo không?	No					
3	Are there any damages or unsafe steel structures? Cấu trúc sắt có hư hỏng hay không an toàn không?	No					
4	Are there any goods or fabrics leaning against the wall? Hàng hóa/ vải có dựa vào tường không?	No					
5	Is there a dormitory in the workshop or warehouse? Có ký túc xá trong xưởng hay kho không?	No					
6	Are electric equipment and items in good condition? Các thiết bị điện trong tình trạng tốt không?	Yes					
7	Are there any damages/ cracks on the ceiling? Có bất kỳ hư hỏng/ vết nứt trên trần nhà không?	No					
8	Is there any water leaking or gas leaking? Có bất kỳ rò rỉ nước hay gas không?	No					
9	Are there wooden mezzanine floors? Có tầng lửng bằng sàn gỗ không?	No					
10	Are there any collapses in the structure? Có bất kỳ sụp đổ về cấu trúc không?	No					

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Assurance

CORRECTIVE ACTION PLAN (시정 조치 계획)										NOBLAND						THERMOGRAPHIC SCAN CAP										
Factory		NBVO		Updated date: 2024/9/14				Overall	Improved / finding issues no.	Total finding issues	Completed issues	Pending issues	In-Progress issues	FACTORY GENERAL INFORMATION						THERMOGRAPHIC SCAN REPORT						
Need improvement		100%		145		145		0		0		Factory Name on Station (in English): NOBLE AND VICTORY CO., LTD						NOBLAND								
Factory Address on Station (in English): 3rd FL., 3/A-3/19-3/20, Tay Tho Street 01, Hiep Thanh Ward, District 12, Ho Chi Minh, Vietnam		Factory Address on Station (in English): 3rd FL., 3/A-3/19-3/20, Tay Tho Street 01, Hiep Thanh Ward, District 12, Ho Chi Minh, Vietnam		Factory Name: NOBLE AND VICTORY CO., LTD		Factory Address: 3/A-3/19-3/20, Tay Tho Street 01, Hiep Thanh Ward, District 12, Ho Chi Minh, Vietnam		Factory Name: NOBLAND		Factory Address: 3/A-3/19-3/20, Tay Tho Street 01, Hiep Thanh Ward, District 12, Ho Chi Minh, Vietnam		NOBLE AND VICTORY CO., LTD						THERMOGRAPHIC SCAN REPORT								
No.	Report # / 보고서 #	Issue description / 문제 설명	Location / 위치	Reported date / 보고된 날짜	Corrective action needs / 시정 조치 필요	Due date / 마감일	Responsible by / 책임자	PLC	Status / 상태	Photo (before) / 사진 (이전)	Photo (after) / 사진 (이후)	Remark / 알	No.	Findings	Temp (°C)	Position	Findings Date	Findings Evidence	Root Cause	Corrective Measure	Target Date	PLC	Name	Temp (°C)	Implement Evidence	
133	weekly	The diesel fire fighting pump has a damaged battery.	The fire fighting pump station	15/9/2023	Repair	25/9/2023	Mr. Hwan Mr. Thien - Electrician	Mr. Hwan Mr. Thien - Electrician	Completed				1	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	66.4	7th to 8th floor MECB- ME-05A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Thien - Electrician Mr. Son - Electrician	Completed	47.2		
134	weekly	Reinforcement of wall was exposed and corrosion.	Canteen area	14/10/2023	Repair	31/10/2023	Mr. Xu - Facility	Mr. Dung - Facility	Completed				2	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	65.4	7th to 8th floor MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Thien - Electrician Mr. Son - Electrician	Completed	41.0		
135	monthly	The rubber roller off the hose is torn.	The Floor 6th (The dormitory area)	2/12/2023	Replace	6/12/2023	Mr. Tan + HRD	Mr. Tan + HRD 24/24 Security	Completed				3	The temperature is higher than 70 °C.	71.4	7th to 8th floor 2 MECB- 000A	04/07/2024		Using the rubber CCB.	The electrician replaced it with a new CCB.	1/08/2024	Mr. Thien - Electrician Mr. Son - Electrician	Completed	41.0		
136	monthly	The moving part machine's protecting portion fell off.	WVTP pump station	2/12/2023	Replace	11/12/2023	Mr. Yoo	Mr. Phong & Mr. Heu - Electrician	Completed				4	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	65.7	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Uneven distribution of equipment wires on the equipment CCB.	The electrician redistributed equipment wires.	1/08/2024	Mr. Thien - Electrician Mr. Son - Electrician	Completed	37.3		
137	monthly	The exit light is broken.	The stairs 9-F., opposite the WVTP.	2/12/2023	Replace	11/12/2023	Mr. Yoo	Mr. Phong & Mr. Heu - Electrician	Completed				5	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	65.1	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Uneven distribution of equipment wires on the equipment CCB.	The electrician redistributed equipment wires.	1/08/2024	Mr. Thien - Electrician Mr. Son - Electrician	Completed	41.2		
138	weekly	The exit light and emergency light are broken.	The stairs 9-F., at the loading area.	9/12/2023	Replace	11/12/2023	Mr. Yoo	Mr. Thien & Mr. Minh - Electrician	Completed				6	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	67.4	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Yoon - Electrician	Completed	35.1		
139	weekly	The emergency light is not working well.	Document control room	23/12/2023	Replace	27/12/2023	Mr. Yoo	Mr. Thien & Mr. Minh - Electrician	Completed				7	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	66.2	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Yoon - Electrician	Completed	36.1		
140	weekly	The emergency light is not working well.	Warehouse area in the basement	23/12/2023	Replace	27/12/2023	Mr. Yoo	Mr. Thien & Mr. Minh - Electrician	Completed				8	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	66.2	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Yoon - Electrician	Completed	41.7		
141	weekly	The emergency light is not working well.	Canteen area	27/12/2024	Replace	6/2/2024	Mr. Yoo	Mr. Thien & Mr. Minh - Electrician	Completed				9	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	66.2	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Yoon - Electrician	Completed	41.7		
142	weekly	The exit light is broken.	Canteen area	27/12/2024	Replace	6/2/2024	Mr. Yoo	Mr. Thien & Mr. Minh - Electrician	Completed				10	The temperature is higher than 60 °C, and below 70 °C.	66.2	7th 200-02 Panel 200-02 MECB- 000A	04/07/2024		Electrical connections are not tightened.	Electricians tightened the connections.	1/08/2024	Mr. Yoon - Electrician	Completed	41.7		

Corrective Action

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Assurance

NOBLAND		KẾ HOẠCH BẢO TRÌ HÀNG NĂM													Doc No. NB-MCN-REF-000V				
		YEARLY MAINTENANCE PREVENTATIVE CHECK UP PLAN / 년 연간 정기 점검 계획표													Dept. MECHANIC Revision No. 0				
Nhà Máy/ Factory: NBVO 2F&G		Năm / Year: 2024													Effective Date: 2024/09/20				
STT No.	Bộ Phần Dept.	Tên Máy/ Machine Name			Tổng Máy Total Machine	Tháng 1	Tháng 2	Tháng 3	Tháng 4	Tháng 5	Tháng 6	Tháng 7	Tháng 8	Tháng 9	Tháng 10	Tháng 11	Tháng 12		
		KOR	ENG	VTH		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec		
1	GENERAL	발전기	GENERATOR	MÁY PHÁT ĐIỆN	6	6													
2	GENERAL	에어컴프레서(SCREW)	AIR COMPRESSOR	MÁY NÉN KHÍ	4	4													
3	GENERAL	오일보일러	OIL BOILER	LÒ HƠI DẦU	1	1													
4	GENERAL	소각보일러	INCINERATION BOILER	LÒ HƠI CỎI	2	2													
5	WAREHOUSE	검단기	FABRIC INSPECTION MACHINE	MÁY KIỂM VẢI	11	6	5												
6	IN HOUSE LAB	광라박스	LIGHT BOX	MÁY SƠ MÀI	3	3													
7	IN HOUSE LAB	건조기	TUMBLE DRYER	MÁY SẤY	4	4													
8	IN HOUSE LAB	진탕기	SHAKER	MÁY LẮC	2	2													
9	IN HOUSE LAB	PH 측정기	PH TESTER	MÁY KIỂM PH	2	2													
10	IN HOUSE LAB	마찰권회도 시험기	CROCKING MACHINE	MÁY KIỂM CHÀ XÁT	2	2													
11	IN HOUSE LAB	세탁기	WASHING MACHINE	MÁY GIẾT	5	5													
12	IN HOUSE LAB	원단시편절단기	FABRIC WEIGHT CUTTER	CẮT TRỌNG LƯỢNG	3	3													
13	COLOR ANALYZE	환온습기	DATACOLOR CONDITIONER	TỦ ỔN ĐỊNH MÀU	1	1													
14	COLOR ANALYZE	측색기	BENCHTOP SPECTROPHOTOMETER	MÁY ĐO MÀU VẢI	1	1													
15	CUTTING	해단기	FABRIC RELAXATION MACHINE	MÁY XẢ VẢI	6		6												
16	CUTTING	자동원단기	AUTO SPREADING MACHINE	MÁY TRẢI VẢI TỰ ĐỘNG	11		5	6											
17	CUTTING	원단축물가공기	SPONGING MACHINE	MÁY HẤP VẢI	1		1												
18	CUTTING	융징프레스	FUSING PRESS	MÁY ÉP KEO	16		10	6											
19	CUTTING	원단 리와인더기	FABRIC ROLLING MACHINE	MÁY CUỘN VẢI	1		1												
20	CUTTING	밴드 나이프	BAND KNIFE	MÁY CẮT VÒNG	1		1												
21	CUTTING	자동재단기	AUTO CUTTING MACHINE	MÁY CẮT TỰ ĐỘNG	2		2												
22	CUTTING	핸드 커터	HAND CUTTER	MÁY CẮT TAY	19		10	9											
23	CUTTING	자동절단기(라벨&벨크)	LABEL CUTTER	MÁY CẮT NHÃN	17		10	7											
24	CUTTING	남바 롤 커터	FABRIC CUTTING (BITTER) MACHIN	MÁY CẮT DÂY VẢI TỰ ĐỘNG	2			2											
25	CUTTING	트랙링 커터	TRACKING CUTTER	MÁY CẮT ĐẦU BÀN	10			10											
26	CAD	마카 플로터	MARKER PLOTTER	MÁY IN SƠ ĐỒ	2			2											
27	CAD	컷팅 플로터	PATTERN CUTTING PLOTTER	MÁY CẮT RÁP TỰ ĐỘNG	4			4											
28	SEWING	김속기	FULLER	RUỘ	49		10	10	10	10	9								
29	SEWING	지그재그	1-NL-STITCH,ZIGZAG	MÁY ZIGZAG	10			5	5										
30	SEWING	날리개	MERROW, OVERLOCK	MÁY VẮT SỐ KIM CONG	1			1											
31	SEWING	오버록(상하승)	2-N.TOP FEED OVERDGER	MÁY VẮT SỐ CAO	5			5											
32	SEWING	오버록(소용)	2-N.TOP FEED,-B OVERDGER WITH CLOTH P	MÁY VẮT SỐ BỎ TAY	51			10	10	10	10	10	11						

NOBLAND_NBVO 2F G_2024_YEARLY MAINTENANCE PREVENTATIVE CHECK UP PLAN

1/3

NOBLAND VIETNAI 1 FACTORY												
4-8A4, 1-3 & 9-10K81, Tan Thai Hiep IZ, Hiep Thanh ward, Dist 12, HCMC												
KẾ HOẠCH KIỂM ĐỊNH AN TOÀN MÁY MÓC NHÀ MÁY NBVO NĂM 2024												
LIST OF INSPECTION PLAN AT NBVO FACTORY IN 2024												
Update: 20/09/2024												
No.	Hạng mục Item	Stt No.	Nội dung kiểm định Inspection contents	Tần suất kiểm định Frequency	Ngày kiểm định Certificate date	Ngày kiểm định định kỳ (Kế hoạch) Inspection date (Plan)	Số tem Kiểm định/ Mã chứng nhận Kiểm định Certification code	Ngày còn hạn Due date	Chi phí ước tính (VNĐ) Estimated expensive	Lý do kiểm định Reasons	BP. Chịu trách nhiệm Dept. in charge	Ghi chú Remark
1	Lò hơi Boiler	1	Kiểm định nồi hơi đốt củi Wood Boiler Inspection MS: SRS 250 (2019 - 53)	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211240	451	1,500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		2	Kiểm định nồi hơi đốt củi Wood Boiler Inspection MS: SRS 250 (2019 - 52)	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211241	451	1,500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		3	Kiểm định nồi hơi đốt dầu Oil Boiler Inspection MS: SHS 300 (2016 - 32-00014)	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211242	451	2,500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		4	Kiểm định nồi hơi điện 0.4 Mpa Electric Boiler Inspection 0.4 mpa (1 pcs)	2 năm/ 2 years	15/9/2023	16/9/2026		360		Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		5	Kiểm định nồi hơi điện 10 kg/cm Electric Boiler Inspection 10 kg/cm (1 pcs)	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026		451		Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
2	Bình góp hơi Steam header tank	1	Kiểm định bình góp hơi Steam header system inspection MS: BG01-0315xL1810	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211226	451	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		2	Kiểm định bình góp hơi Steam header system inspection MS: BG02-0315xL1810	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211228	451	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		3	Kiểm định bình góp hơi Steam header system inspection MS: BG03-0315xL1810	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211229	451	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
		4	Kiểm định bình góp hơi Steam header system inspection MS: BG04-0315xL1810	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211230	451	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
3	Hệ thống ống dẫn hơi Steam piping (Boiler) system	1	Kiểm định ống dẫn hơi nước nóng Boiler pipe inspection MS: HTĐO NB 01 (2013)	2 năm/ 2 years	15/12/2023	16/12/2026	211227	451	2,000,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	
4	Máy nén khí Air Compressor	1	Kiểm định bình chịu áp lực Air compressor tanks Inspection MS: DT-20000 (05/2003) CC 20-1809	2 năm/ 2 years	27/5/2024	27/5/2028	220356	614	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	Hạn trên Chứng nhận: 25/05/2026
		2	Kiểm định bình chịu áp lực Air compressor tanks Inspection MS: DT-20000 (05/2003) CC 20-1809	2 năm/ 2 years	27/5/2024	27/5/2028	220357	614	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	Hạn trên Chứng nhận: 25/05/2026
		3	Kiểm định bình chịu áp lực Air compressor tanks Inspection MS: DT-20000 (05/2003) CC 20-1808	2 năm/ 2 years	27/5/2024	27/5/2028	220358	614	500,000	Kiểm tra máy có hoạt động trong điều kiện tốt hay không To check operating of machine keeping in good condition or not	HR	Hạn trên Chứng nhận: 25/05/2026

Maintenance Plan

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Assurance

Phụ lục số 09

AU BIÊN BẢN ĐIỀU TRA TAI NẠN LAO ĐỘNG CỦA ĐOÀN ĐIỀU TRA TAI NẠN LAO ĐỘNG CẤP CƠ SỞ
(Ban hành kèm theo ND số 39/ 2016/ ND-CP ngày 15 tháng 5 năm 2016)

CTY TNHH NOBLAND VIỆT NAM (NBVO-F2) CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
1-8A1, 4-8A4, 1-3&9-10KB1, KCN TÂN THỚI HIỆP, Q12, TP.HCM ĐỘC LẬP – TỰ DO – HẠNH PHÚC
Số: 03-22988/ĐTTNLD. Q.12-2024 oOo.....
Tp. HCM, ngày 28/06/2024

BIÊN BẢN ĐIỀU TRA TAI NẠN LAO ĐỘNG
(TAI NẠN NHỆ)

1. CƠ SỞ ĐỂ XẢY RA TAI NẠN LAO ĐỘNG:

- Tên cơ sở: CÔNG TY TNHH NOBLAND VIỆT NAM
- Địa chỉ: 1-8A1, 4-8A4, 1-3&9-10KB1, KCN Tân Thới Hiệp, P. Hiệp Thành, Q.12, TP.HCM
- Số điện thoại: 028 3715000 Fax: 028 37176296
- Người sử dụng lao động: KIM DONG WOOK- TỔNG GIÁM ĐỐC
- Lĩnh vực hoạt động kinh tế của cơ sở: Cấp 3, Gia công xuất khẩu hàng may mặc
- Tổng số lao động:người (Q.12-2024);- Loại hình cơ sở: 100% vốn đầu tư nước ngoài
- Cơ quan quản lý cấp trên: BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CHẾ XUẤT - CÔNG NGHIỆP TP. HCM

2. THÀNH PHẦN ĐOÀN ĐIỀU TRA:

- Ông KIM DONG WOOK	Tổng giám đốc/ TRƯỞNG ĐOÀN
- Ông NGUYỄN THỊ VÂN ANH	Nhân viên- P.CT HDBHLD/ PHÓ ĐOÀN
- Bà JUNG EUNSIL	Giám đốc xưởng NBVO-F2/ THÀNH VIÊN
- Bà PHẠM THỊ XUÂN CƯƠNG	Y tá/ THÀNH VIÊN
- Bà NGUYỄN AN NHƯ QUỲNH	Nhân viên an toàn/ THÀNH VIÊN
- Ông LÊ PHƯƠNG NAM	Trưởng phòng QHKK/ THÀNH VIÊN
- Bà NGUYỄN HOÀNG HOA	THÀNH VIÊN
- Bà NGUYỄN THỊ THƯƠNG THÙY	Trưởng phòng HCNS-UV.HDBHLD/ THƯ KÝ

3. NHỮNG NGƯỜI THAM DỰ ĐIỀU TRA

- Ông KIM DONG WOOK	Tổng giám đốc / TRƯỞNG ĐOÀN
- Ông NGUYỄN THỊ VÂN ANH	Nhân viên- P.CT HDBHLD/ PHÓ ĐOÀN
- Bà JUNG EUNSIL	Giám đốc xưởng NBVO-F2 THÀNH VIÊN
- Bà PHẠM THỊ XUÂN CƯƠNG	Y tá/ THÀNH VIÊN
- Bà NGUYỄN AN NHƯ QUỲNH	Nhân viên an toàn/ THÀNH VIÊN
- Ông LÊ PHƯƠNG NAM	Trưởng phòng QHKK/ THÀNH VIÊN
- Bà NGUYỄN THỊ THƯƠNG THÙY	Trưởng phòng HCNS-UV.HDBHLD/ THƯ KÝ
- Bà NGUYỄN HOÀNG HOA	Nhân viên nhân sự/ THÀNH VIÊN

4. SƠ LƯỢC LÝ LỊCH NHỮNG NGƯỜI BỊ NẠN

- Họ tên: **TRẦN THỊ YẾN**; Giới tính: **NỮ**; Năm sinh: **16/03/1987**; Nghề nghiệp: **Cấp 3, công nhân may Quê quán: 531/142/6 KP4, HIỆP THÀNH, Q12, TP. HCM**
- Nơi thường trú: **531/142/6 KP4, HIỆP THÀNH, Q12, TP. HCM**; Hoàn cảnh gia đình: **đã kết hôn**.
- Nơi làm việc: **Nhà máy NOBLAND Việt Nam (NBVO-F2) tại bộ phận: L02**
- Thời gian làm việc: **11/07/2022**; Tuổi nghề: **59.66 tháng**; Mức lương: **4,966,000 VND**; Bậc thợ: **Loại lao động (Có Hợp đồng lao động): xác định thời hạn (1 năm lần 2)**; Huấn luyện ATVSLD: **có**.

5. THÔNG TIN VỀ VỤ TAI NẠN:

- Ngày, giờ xảy ra tai nạn: Vào hồi **8:05:00 AM**, ngày **26/06/2024**; Nơi xảy ra tai nạn lao động: **khu vực chuyển may L02 xưởng 2F- công ty TNHH NOBLAND VIỆT NAM**.
- Thời gian bắt đầu làm việc: **07 giờ 00 phút**; Số giờ đã làm việc đến khi tai nạn xảy ra: **1 giờ 05 phút**

6. DIỄN BIẾN CỦA VỤ TAI NẠN LAO ĐỘNG: Vào khoảng **8g05'** ngày **26/06/2024** công nhân **TRẦN THỊ YẾN** đang sử dụng máy đục lỗ vải thì vải bị vướng vào trong máy. Lúc đó, công

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

BIÊN BẢN CUỘC HỌP
CÔNG BỐ BIÊN BẢN ĐIỀU TRA TAI NẠN LAO ĐỘNG

Vào lúc: **9 giờ 00 phút**, ngày **29 tháng 06 năm 2024**
Tại văn phòng Công Ty TNHH Nobland Việt Nam

Đoàn điều tra tai nạn lao động tổ chức tiến hành cuộc họp công bố biên bản điều tra vụ tai nạn lao động.

I. Thành phần tham dự cuộc họp gồm có:

1. Đoàn điều tra tai nạn lao động:

Stt	Họ và Tên	Chức vụ	Đơn vị công tác
1	Kim Dong Wook	Tổng Giám Đốc/ Trưởng đoàn	Cty TNHH Nobland VN
2	Nguyễn Thị Vân Anh	Nhân viên- P. CTHDBHLD/ Phó đoàn	Xưởng NBVO-F2
3	Jung Eunsil	Giám Đốc Xưởng F2/ Thành viên	Xưởng NBVO-F2
4	Phạm Thị Xuân Cương	Nhân viên Y tế/ Thành viên	Xưởng NBVO
5	Lê Phương Nam	Trưởng phòng QHKK/ Thành viên	Bp FCO – Cty Nobland VN
6	Nguyễn An Như Quỳnh	Nhân viên an toàn/ Thành viên	Bp FCO – Cty Nobland VN
7	Nguyễn Thị Thương Thùy	Trưởng phòng HCNS-UV.HDBHLD/ Thư ký	P.HCNS Cty Nobland VN
8	Nguyễn Hoàng Hoa	Nhân viên nhân sự	P. HCNS Cty Nobland VN

2. Cơ sở để xảy ra tai nạn lao động: Công ty TNHH NOBLAND Việt Nam.

3. Cơ quan quản lý cấp trên (nếu có): Ban quản lý các khu chế xuất và công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh.

4. Cơ sở (hoặc cá nhân) có liên quan:

NB-CSR-S3-44-08 1/2

BẢNG XÁC ĐỊNH NGUYÊN NHÂN TAI NẠN LAO ĐỘNG
(Theo biên bản tai nạn lao động số 03/2024/NBVO-2F)

Thông tin chung:

- Họ tên: **TRẦN THỊ YẾN**; Giới tính: **NỮ**
- Ngày, tháng, năm sinh: **16/03/1987**
- Người lao động đang làm gì khi xảy ra tai nạn? **đang đục lỗ vải**
- Đang sử dụng công cụ lao động nào? **Máy đục lỗ vải**
- Có sử dụng đồ bảo hộ lao động cá nhân? **có**
- Người bị tai nạn có thường thực hiện những công việc này không?
 hàng ngày **hàng tuần** **hàng tháng** **hiếm khi**
- Hoạt động này là một phần của công việc? **Có** **không**
- Người lao động có hiểu được những qui định an toàn không?
 Có **không** **Hiểu một phần**
- Họ theo những hướng dẫn an toàn đó không?
 Có **không**. Nếu không, mô tả chi tiết:

Phân tích nguyên nhân:

<input type="checkbox"/> 1. Do máy bị trục trặc	<input type="checkbox"/> 6. Do máy móc được đặt ở vị trí nguy hiểm, khó khăn cho việc điều khiển vận hành
<input type="checkbox"/> 2. Do máy móc thiết bị không được kiểm tra bảo trì thường xuyên	<input type="checkbox"/> 7. Do chỗ làm việc chật chội
<input type="checkbox"/> 3. Do không sử dụng đúng dụng cụ và máy móc thiết bị	<input type="checkbox"/> 8. Do không được hướng dẫn các quy cách làm việc an toàn
<input type="checkbox"/> 4. Do nhà máy không cung cấp đúng dụng cụ và máy móc	<input type="checkbox"/> 9. Do người lao động không đủ trình độ để đảm nhiệm công việc
<input type="checkbox"/> 5. Do máy móc được thiết kế có những bộ phận làm cản trở cho người sử dụng	<input type="checkbox"/> 10. Do công việc quá phức tạp
	<input type="checkbox"/> 11. Do công việc không đảm bảo an

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Risk Management

NOBLAND

QUY TRÌNH NHẬN DIỆN MỐI NGUY & ĐÁNH GIÁ RỦI RO

PROCEDURE OF IDENTIFY THE HAZARDS & RISK ASSESSMENT

ISSUE NO: NB-CSR-OHS-006 | BỐ PHẬN: CSR | NGÀY HIỆU LỰC: 10/01/2018 | NGÀY SỬA: 05/01/2018 | LẦN SỬA: 01

I. MỤC ĐÍCH / PURPOSE
 Thủ tục này qui định cách thức nhận biết các mối nguy, phương pháp đánh giá các rủi ro và có biện pháp kiểm soát rủi ro gây ra do mối nguy tiềm ẩn nhằm hạn giảm thiểu tác động môi trường & rủi ro đến mức chấp nhận.

II. PHẠM VI / SCOPE
 Áp dụng cho tất cả các hoạt động của Công ty, các hoạt động sắp xảy ra khi có kế hoạch mới / thay đổi / Apply to all activities in company, activities with new plan/ change.

III. ĐỊNH NGHĨA VÀ VIẾT TẮT / DEFINITION AND ABBREVIATION

3.1 Thuật ngữ viết tắt / Abbreviation
 DGRR : Đánh giá rủi ro. / Risk Assessment
 BPKP : Biện pháp khắc phục. / Corrective action
 C : Mức độ nghiêm trọng (Hậu quả) / Consequence
 E : Tần suất tiếp xúc/ phơi nhiễm. / Exposure
 P : Khả năng xảy ra. / Probability
 OHSAS : An toàn sức khỏe. / Occupational health and safety assessment series
 MT-ATLD : Môi trường – an toàn lao động / Environment – Safety – Health (ESH)

3.2 Định nghĩa / Definition

3.2.1 Mối nguy: Nguồn, tình huống hay hành động có khả năng gây thương tích hay bệnh tật hoặc là sự kết hợp cả hai dạng này (Theo OHSAS 18001: 2007).
Hazard: Source, situation, or act with a potential for harm in terms of human injury or ill health, or a combination of these (according to OHSAS 18001: 2007).

- Tồn thương đến con người/ Harmful to human
- Ảnh hưởng đến sức khỏe con người/ Impacts on human health
- Vừa ảnh hưởng đến sức khỏe vừa gây tổn thương đến con người/ Both of affecting health and damage.

3.2.2 Rủi ro: Tổ hợp khả năng xảy ra của một sự kiện nguy hại hay sự phơi nhiễm và mức độ nghiêm trọng của các tổn thương hay bệnh tật có thể có do các sự kiện hay sự phơi nhiễm (Theo OHSAS 18001:2007) / Risk: Combination of the likelihood of an occurrence of a hazardous event or exposure(s) and the severity of injury or ill health that can be caused by the event or exposure(s) (according to OHSAS 18001: 2007).

NB-CSR-OHS-006 | 1 / 9

4.2 Quy trình nhận diện mối nguy, đánh giá rủi ro / Procedure of identify the hazards, risk assessment

LƯU ĐỒ NHẬN DIỆN MỐI NGUY & ĐÁNH GIÁ RỦI RO

FLOWCHART IDENTIFY THE HAZARD & RISK ASSESSMENT PROCEDURE

STT No.	Lưu đồ quá trình / Process flowchart	Trách nhiệm / Responsibility	Thời gian / Timeline	Tài liệu / Document
1	Liệt kê tất cả các HD / List of activities	Nhóm DG / Audit team	N/A	
2	Nhận diện mối nguy / Hazard identification	Nhóm DG / Audit team	N/A	
3	Đánh giá rủi ro / Risk assessment	Nhóm DG / Audit team	N/A	
4	Hoạch định và xây dựng BPKP / Planning and building control action	Nhóm DG / Audit team	N/A	
5	Thực hiện / Implementation	Nhóm DG / Audit team	Thường xuyên / Always	
6	Theo dõi và đo lường / Monitoring and measurement	Nhóm DG / Audit team	Thường xuyên / Always	
7	Đánh giá / Assessment	Nhóm DG / Audit team	Định kỳ / Recurrent	
8	Lưu hồ sơ / Keep record file	Bộ phận / Department Thư ký / Assistant	Thường xuyên / Always	

4.2.1 Liệt kê "Các hoạt động, sản phẩm và dịch vụ" cột (2) / "Activities, and services" column (2)
 Các bộ phận liệt kê đầy đủ các hoạt động diễn ra tại BP và những hoạt động bên ngoài phạm vi nhà máy theo phạm vi công việc như đi công tác, nhận hàng tại cảng, từ nhà đến công ty và ngược lại...
List all activities in department and workings outside the factory premises under the scope of working as a business trip, receiving goods at the port, from home to company and contrary...

4.2.2 "Xác định mối nguy" cột (3) / "hazard identification" column (3)
 Nhận diện tất cả các mối nguy hiện diện và tiềm ẩn từ các hoạt động/ công việc/ sản phẩm/ dịch vụ. Identify all hazards (present & implicit) from Activities/ job task and services.

NB-CSR-OHS-006 | 3 / 9

4.3. MA TRẬN MỨC ĐỘ RỦI RO/ RISK RATING MATRIX

Harm to people / Harm to people / Business interruption / Property / Economic	CONSEQUENCE (C)					SCORE	EXPOSURE (E)					
	First and consecutive exposure to minor health risk	Minor environmental impact	Minor damage or loss of <5% of total assets	Minor damage or loss of <5% of total assets	Minor damage or loss of <5% of total assets		Daily	Weekly exposure time 2-4 hours	Weekly exposure time 2-4 hours	Quarterly	Annually	
>40%	5	25	16	9	4	1	5	4	3	2	1	
51 - 40%	4	16	10	6	3	2	4	3	2	1	1	
26 - 10%	3	10	6	4	2	1	3	2	1	1	1	
10 - 25%	2	6	4	3	1	1	2	1	1	1	1	
< 10%	1	4	3	2	1	1	1	1	1	1	1	
							Insignificant	Minor	Moderate	Major	Catastrophic	

NB-CSR-OHS-006 | 7 / 9

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Risk Management

NOBLAND VIETNAM

BẢNG XÁC ĐỊNH MỐI NGUY, ĐÁNH GIÁ RỦI RO VÀ KIỂM SOÁT RỦI RO
DETERMINATION OF RISKS, RISKS ASSESSMENT AND RISK CONTROL

Người thực hiện/ Assessment by: **Đặng Hữu Quân/ Đặng Hữu Quân** Ngày lập: 25/03/2024

PHẠM VI: AN TOÀN KHU VỰC CHUYÊN MAY
 Scope: Safety at Sewing area

CSK officer: **Trần Xuân** Quản lý Manager: **Nguyễn Văn Tuấn**

Loại công việc	Mã tài công việc	Các loại mối nguy	Mối nguy	Đặc trưng bị ảnh hưởng và ảnh hưởng như thế nào?	Các biện pháp kiểm soát hiện có	Đánh giá rủi ro		Đánh giá rủi ro sau khi kiểm soát		Rủi ro không thể chấp nhận	
						Nội dung	Người chịu trách nhiệm	Hiện tại (1)	Khả năng (2)		Hậu quả (1)
Vật lý		Đi kim đâm gây tổn thương ở tay	Nhấn vào người máy bị chạy tốc, của thường, gây ảnh hưởng đến vận động của tay, nếu nặng có thể bị chấn thương.	1. Giữ bàn về kim của máy may. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	1. Giữ bàn về kim của máy may. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	1	5	3	1	3	
		Kim gãy đâm vào mắt gây tổn thương mắt	Nếu nhấn không đúng vị trí kim sẽ bị gãy kim đâm vào mắt gây tổn thương mắt, hỏng mắt.	1. Giữ bàn về kim của máy may. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	1. Giữ bàn về kim của máy may. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	2	5	3	1	3	
		Kéo dây điện vào chân gây tổn thương chân	Nếu kéo không đúng có thể bị rơi vào chân gây chấn thương, có thể gây chấn thương cho nhân viên, hoặc bị đứt dây trong dây có thể bị đứt vào tay.	1. Cố định bàn bằng dây buộc vào máy. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	1. Cố định bàn bằng dây buộc vào máy. 2. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim. 3. Thường xuyên kiểm tra, chỉnh sửa kim của máy may.	1	5	3	1	3	
		Tấn bị cuốn vào máy may khi đang may gây tổn thương da	Nhấn vào máy bị chấn thương da, gây xước.	1. Yêu cầu vận tốc trước khi thao tác máy. 2. Các bộ phận truyền động đều phải gắn nắp đậy. 3. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim.	1. Yêu cầu vận tốc trước khi thao tác máy. 2. Các bộ phận truyền động đều phải gắn nắp đậy. 3. Hạn chế nhấn vào vận tốc của kim.	2	5	2	1	2	
		Giảm thành lực do tăng áp suất ra do vận hành máy móc, thiết bị	Nhấn vào bị tăng áp, có thể bị đứt do tăng áp của các thiết bị máy may.	Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	2	5	2	1	2	
		Mất điện gây chấn động	Nhấn vào, quay ly bị đứt gây có thể gây chấn thương, người vận, từ vòng.	1. Đeo kính bảo hộ an toàn của bộ phận. 2. Trong bị đứt cách điện cho nhân viên.	1. Đeo kính bảo hộ an toàn của bộ phận. 2. Trong bị đứt cách điện cho nhân viên.	5	5	3	1	3	
		Chạy điện gây chấn động	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải.	2	5	3	1	3	

NOBLAND VIETNAM

BẢNG XÁC ĐỊNH MỐI NGUY, ĐÁNH GIÁ RỦI RO VÀ KIỂM SOÁT RỦI RO
DETERMINATION OF RISKS, RISKS ASSESSMENT AND RISK CONTROL

Người thực hiện/ Assessment by: **Đặng Hữu Quân/ Đặng Hữu Quân** Ngày lập: 25/03/2024

PHẠM VI: AN TOÀN CHÁY NỔ
 Scope: Fire safety

CSK officer: **Trần Xuân** Quản lý Manager: **Nguyễn Văn Tuấn**

Mã tài công việc	Các loại mối nguy	Mối nguy	Đặc trưng bị ảnh hưởng và ảnh hưởng như thế nào?	Các biện pháp kiểm soát hiện có	Đánh giá rủi ro		Đánh giá rủi ro sau khi kiểm soát		Rủi ro không thể chấp nhận		
					Nội dung	Người chịu trách nhiệm	Hiện tại (1)	Khả năng (2)		Hậu quả (1)	Khả năng (2)
		Chạy dây điện đứt quá tải	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	5	5	3	1	3	
		Chạy dây chập mạch	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	5	5	2	1	2	
		Chạy dây nối dây không ổn	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	5	5	2	1	2	
		Lưu trữ vật liệu dễ cháy gần người	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	5	5	2	1	2	
		Hệ thống trong kho vận của vận chuyển, vận chuyển, vận chuyển	Gây chấn động cho người và tài sản.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	1. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp. 2. Thay thế dây điện đứt có thể đứt của bàn đồng điện người và phụ tải. 3. Không sử dụng dây điện quá tải. 4. Thường xuyên kiểm tra vận tốc kim bằng tay, thay vì hạn chế tốc độ truyền ra tăng áp.	5	5	2	1	2	

Safety Risk Assessment

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Promotion

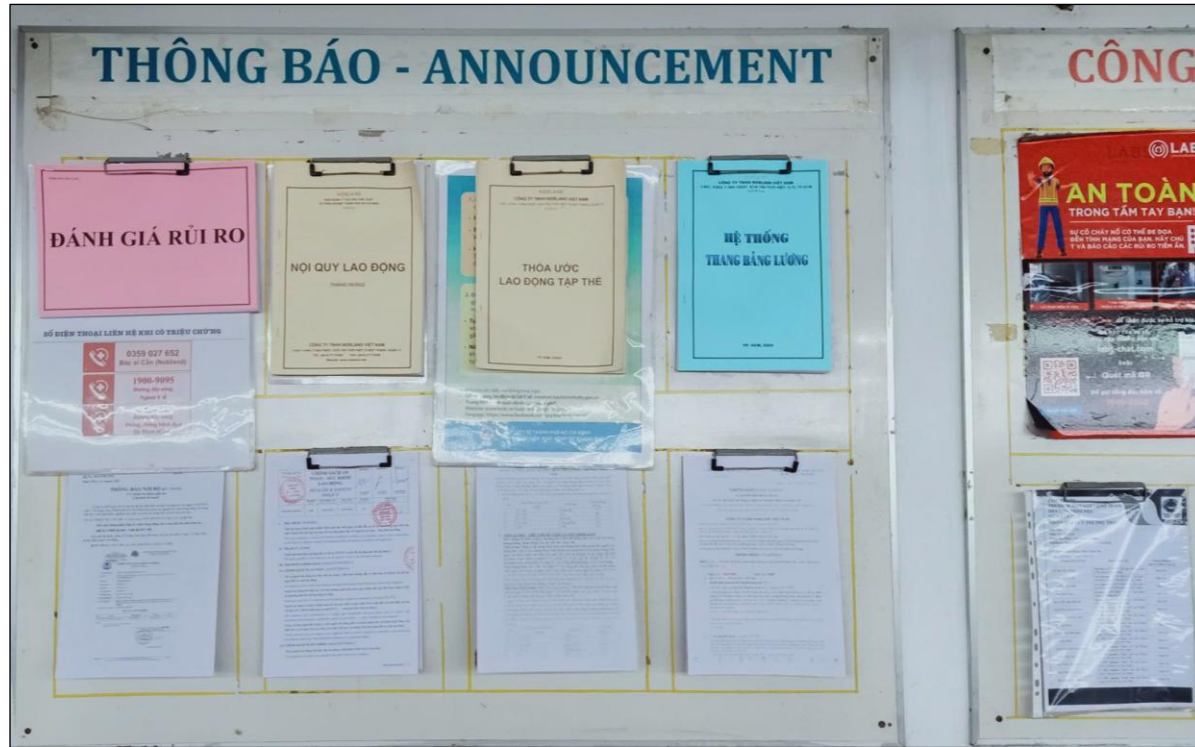
NOBLAND VIETNAM FACTORY	
HUẤN LUYỆN VỀ CHƯƠNG TRÌNH LABS LABS PROGRAM TRAINING	
Ngày đào tạo: Date:	14 th October, 2023
Địa điểm: Location:	Canteen area.
Người huấn luyện: Trainer:	CSR Team
I. Thành phần tham gia/ Attendance list: Theo file đính kèm/ Attachment file.	
II. Báo cáo huấn luyện/ Training minutes:	
A. Mục đích huấn luyện/ Purpose of training: Công ty Nobland đào tạo cho toàn thể người lao động hiểu rõ về chương trình LABS; nâng cao nhận thức về an toàn điện, phòng cháy chữa cháy và kết cấu; và biết về đường dây liên lạc khẩn cấp khi xảy ra các sự cố liên quan đến điện, cháy nổ và kết cấu./ Nobland would like to train all employees about the LABS program, promote awareness of the importance of electrical, fire, and structural safety, and inform them about emergency contact lines/helplines when electrical, fire, and structural incidents occur. Nâng cao nhận thức của công nhân về việc đảm bảo chất hàng hóa phải cách đầu phun sprinkler tối thiểu 460mm và không được che chắn "không gian ống khói" tại mỗi ngăn kệ theo LABS để đảm bảo an toàn khi xảy ra cháy./ Promote workers knowledge of the importance of keeping fabric material at least 460mm away from sprinkler heads and ensure that fabric material does not block the "flue space" at each shelf, following LABS standards to guarantee safety in the case of a fire. Truyền tải cho công nhân về tải trọng của mỗi khu vực làm việc tương ứng để đảm bảo kệ hàng, sàn làm việc không bị quá tải, đảm bảo an toàn kết cấu./ Train workers about the loading of each respective working area to ensure shelves and working floors are not overloaded and structural safety.	
B. Nội dung huấn luyện/ Content of training:	
<ul style="list-style-type: none">• Phần 1: Giới thiệu về chương trình LABS/ Module 1: Introduce about LABS program.• Phần 2: An toàn điện/ Module 2: Electrical Safety.• Phần 3: An toàn PCCC/ Module 3: Fire Safety.• Phần 4: An toàn kết cấu/ Module 4: Structural Safety.	
III. Hình ảnh huấn luyện/ Training photos:	



Internal LABS Safety Training for workers

Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Safety Promotion



LABS Helpline and Safety Policy published at the production areas

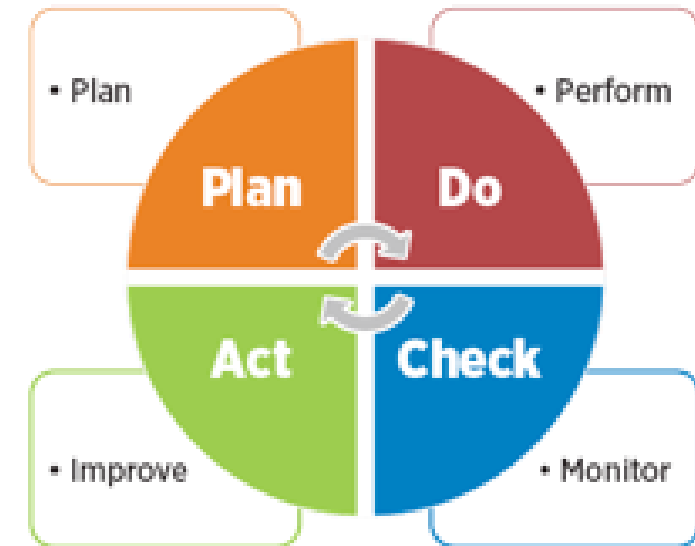
Good Practice Sharing – Nobland Vietnam Co. Ltd

Discussion

1. How the factory top management contribute their roles in the Safety Management System (SMS)?
2. What are roles of OHS committee/members in the SMS Implementation including Safety Assurance, Safety Risk Management, Safety Promotion, Monitoring and Improvement?
3. What are the key factors to implement the SMS effectively at your factory?
4. How the workers have been involved into the SMS implementation?
5. What is the most challenge in the SMS implementation at your factory?

Safety Management System Implementation Notes

- Understand the organization and its context (internal and external issues) to establish, implement, maintain and continually improve SMS system.
- Leadership and commitment from top management including awareness, responsiveness, active support and feedback
- Consultation and participation of workers should be encouraged through the process established
- Resources, competence, awareness, communication and documented information
- Management of change
- Performance evaluation, internal audit and management review
- Continual improvement



FACTORY SHARING THIEN AN PHAT



LABS GRADUATION CRITERIA



LABS GRADUATION CRITERIA

Key requirements for factory graduation:

1. All issues have been remediated as per LABS Standard guideline and confirmed with the CAP Closure report by the Inspection Firm (IF)
2. Basic Safety Training, Advanced Safety Training Level-1 and Advanced Safety Training Level-2 have been completed
3. OHS Committee has been established and the LABS mandated trainings are further being conducted with a process established to cover 100 % workers and record participation rates
4. Dedicated safety manager is available in the factory
5. No infrastructural changes made to the building after the CAP Closure visit
6. No more than 30% increase of workers within the factory after the CAP Closure visit
7. Factory supports that the Helpline is operating and functioning well
8. Demonstrated capacities to maintain Structural, Fire and Electrical Safety through the Safety Management

System

Self Assessment for Graduated Factories

Key information required for Self-Assessment:

1. Infrastructural changes made to the building which includes but not limited to changes in electrical, fire and structure or their designs and drawings layout by carrying out any additions, alterations and/or extensions of any new floors after the Graduation Verification visit
2. Any changes in occupancy after initial assessment to a significant portion of a building that may impact on the structural loading, fire hazard & separation, fire compartmentation, evacuation, fire safety systems etc.
3. Any natural hazard (such as- earthquake, cyclone, typhoon etc.) and/or any unforeseen accidents (such as fire, structural damage, electrical accident etc.).
4. At least one factory joint walk through conducted per month by the factory's designated safety manager to ensure structural, fire and electrical safety
5. LABS mandated trainings are further being conducted by the OHS Committee established by the factory while ensuring 100 % workers' coverage
6. Factory supports that the Helpline is operating and functioning well by communicating the Helpline to workers (through trainings and posting danglers, stickers, posters etc.) and neither inhibits nor discourages its usage.
7. Evidence to maintain Structural, Fire and Electrical Safety in the factory.

FACTORY SHARING
APPAREL TECH VINH LOC



Q & A

For further queries, contact –

Hang Phan, Country Manager - phan@labsinitiative.com

Tien Le, Program Manager – le@labsinitiative.com

Son Ngo, Assistant Manager – ngo@labsinitiative.com

Phu Do, Senior Factory Coordinator – do@labsinitiative.com

Tuan Le, Senior Factory Coordinator – tle@labsinitiative.com

Nga Ngo, Program Officer - nga.ngo@labsinitiative.com

LABS Website: <https://labsinitiative.com/>

T H A N K Y O U