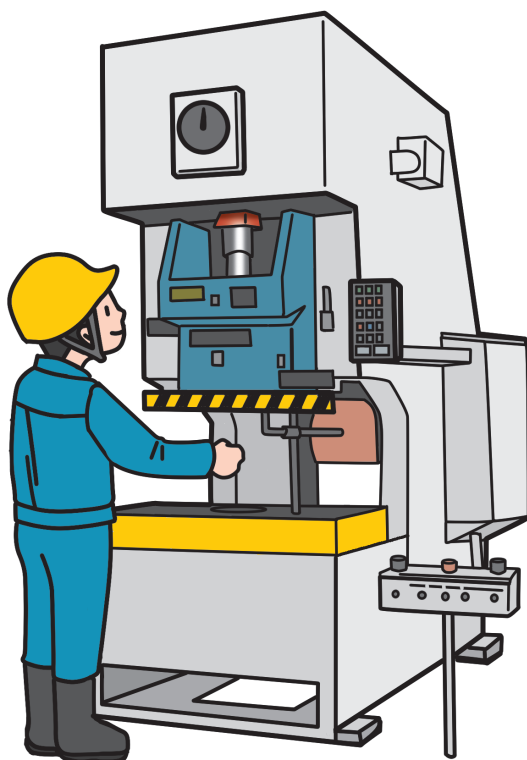


Sổ tay hướng dẫn các biện pháp an toàn và vệ sinh dành cho thực tập sinh kỹ năng

Công việc liên quan đến máy móc và kim loại



Mục lục

Giới thiệu	1
I Cấu trúc của Chương trình thực tập kỹ năng cho Thực tập sinh nước ngoài	2
II Tình trạng xảy ra tai nạn lao động trong các công việc liên quan đến máy móc và kim loại	5
III Những vấn đề cần được các tổ chức tiếp nhận xem xét	
1. Các quy định pháp lý liên quan đến các biện pháp an toàn và vệ sinh	7
2. Công việc yêu cầu đào tạo đặc biệt, công việc có hạn chế	7
(1) Công việc yêu cầu đào tạo đặc biệt	7
(2) Công việc có hạn chế	8
3. Các biện pháp an toàn và vệ sinh	9
(1) Đào tạo về an toàn và vệ sinh	9
(2) Hoạt động an toàn và vệ sinh	10
(3) Các biện pháp theo loại tai nạn	12
(4) Các biện pháp đối với bệnh nghề nghiệp	15
(5) Thực hiện khám sức khỏe	17
(6) Tiến hành kiểm tra căng thẳng	18
4. Khi xảy ra tai nạn lao động	19
(1) Thủ tục để nhận bồi thường của người lao động	19
(2) Thủ tục về việc đình chỉ thực tập kỹ năng	19
IV Những vấn đề cần được các tổ chức giám sát xem xét	
1. Vai trò của các tổ chức giám sát	20
2. Khi thực tập sinh kỹ năng yêu cầu tư vấn	20
3. Cung cấp thông tin và hỗ trợ thực tập sinh kỹ năng bất cứ lúc nào	21
4. Hướng dẫn về an toàn và vệ sinh đối với hướng dẫn và kiểm tra tại chỗ	21
(1) Ví dụ về các vấn đề cần kiểm tra với các tổ chức tiếp nhận	21
(2) Ví dụ về các vấn đề cần kiểm tra khi phỏng vấn thực tập sinh kỹ năng	21
V Tai nạn lao động trong công việc liên quan đến máy móc và kim loại	23

Giới thiệu

Chương trình thực tập kỹ năng yêu cầu thực tập sinh kỹ năng phải hết sức tập trung vào quá trình thực tập kỹ năng để học hỏi các kỹ năng tại Nhật Bản nhằm chuyển giao những kỹ năng này cho đất nước của mình.

Tất nhiên, để đạt được điều này, điều quan trọng là thực tập sinh kỹ năng phải hoàn thành chương trình thực tập kỹ năng tại Nhật Bản mà không gặp chấn thương và khỏe mạnh để trở lại quốc gia của mình trong tình trạng sức khỏe tốt.

Do đó, các tổ chức tiếp nhận phải thực hiện đầy đủ các biện pháp nhằm duy trì an toàn và sức khỏe nghề nghiệp cho thực tập sinh kỹ năng, đảm bảo quá trình thực tập kỹ năng được tiến hành một cách an toàn và đảm bảo phù hợp với môi trường thực tập kỹ năng và loại hình công việc.

Ngoài ra, tổ chức giám sát có nhiệm vụ cung cấp hướng dẫn và hỗ trợ cho các tổ chức tiếp nhận để họ có thể tự xây dựng môi trường an toàn với mục đích ngăn ngừa xảy ra tai nạn lao động, trên quan điểm đảm bảo rằng quá trình thực tập kỹ năng có thể được thực hiện một cách an toàn theo kế hoạch của các tổ chức tiếp nhận.

Do đó, các tổ chức tiếp nhận và tổ chức giám sát phải có trách nhiệm nỗ lực tối đa để nâng cao tiêu chuẩn an toàn và vệ sinh, cũng như tuân thủ các quy định pháp luật liên quan đến an toàn và vệ sinh trong quá trình làm việc cho chương trình thực tập kỹ năng, với tư cách là các bên liên quan trong Chương trình thực tập kỹ năng. Hướng dẫn này mô tả chi tiết cụ thể những nội dung mà tổ chức tiếp nhận và tổ chức giám sát cần thực hiện, tập trung vào các biện pháp an toàn và vệ sinh cho các nhóm ngành nghề và nghiệp vụ liên quan đến gia công kim loại và các công việc gia công khác thuộc diện chuyển giao.

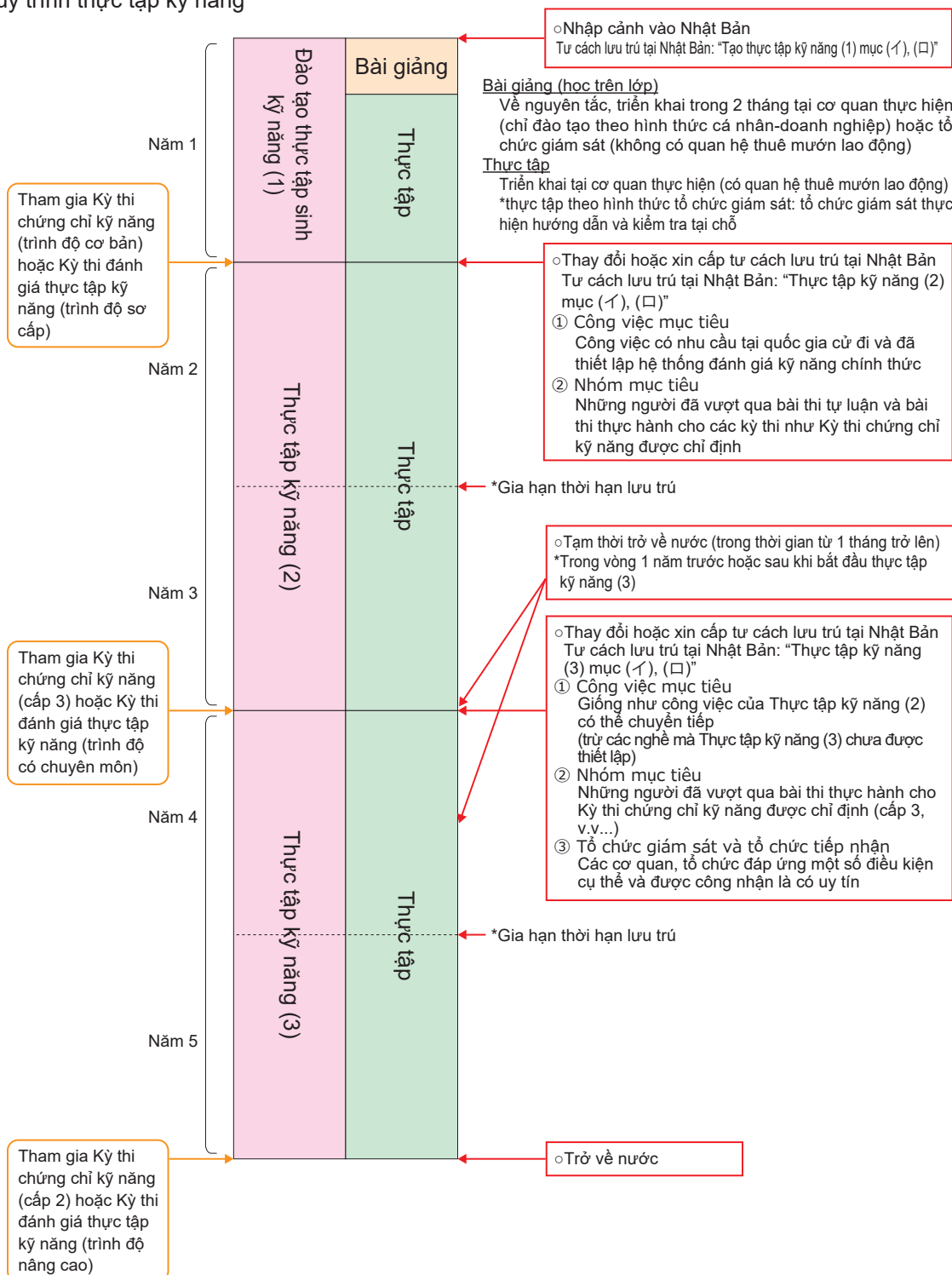
Chúng tôi hy vọng rằng tất cả các tổ chức tiếp nhận sẽ sử dụng hướng dẫn này để thúc đẩy các biện pháp an toàn và vệ sinh trong nhiệm vụ hàng ngày của mình. Chúng tôi cũng hy vọng rằng các tổ chức giám sát sẽ sử dụng hướng dẫn này để cải thiện các tiêu chuẩn về an toàn và vệ sinh, cũng như đảm bảo tuân thủ quy định pháp luật liên quan đến an toàn và vệ sinh tại các tổ chức tiếp nhận trực thuộc của mình.

I Cấu trúc của Chương trình thực tập kỹ năng cho Thực tập sinh nước ngoài

Trong Chương trình thực tập kỹ năng, ngoài 3 năm thực tập kỹ năng (1) và thực tập kỹ năng (2), trong đó thực tập sinh sẽ được học các kỹ năng cơ bản một cách hiệu quả và có hệ thống, có thể bổ sung thêm 2 năm thực tập kỹ năng (3) dưới dạng giai đoạn ứng dụng kỹ năng trong quá trình thực tập kỹ năng, nâng tổng thời gian thực tập kỹ năng lên tối đa 5 năm (*).

* Sản xuất sản phẩm cán và ép dùn nhôm không thể chuyển sang thực tập kỹ năng (3).

◆ Quy trình thực tập kỹ năng



- ◆ Các nhóm ngành nghề và nghiệp vụ liên quan đến máy móc, kim loại và các công việc gia công khác thuộc diện chuyển giao

Hiện nay, có 91 nhóm ngành nghề và 167 nghiệp vụ (Quy định thực thi Luật về thực tập kỹ năng phù hợp và bảo vệ thực tập sinh kỹ năng – Bảng phụ lục II) được quy định là nhóm ngành nghề và nghiệp vụ có thể chuyển đổi sang hình thức thực tập kỹ năng (2) trong Chương trình thực tập kỹ năng.

Trong đó, có 17 nhóm ngành nghề và 34 nghiệp vụ dành cho các công việc liên quan đến máy móc và kim loại như được quy định trong bảng dưới đây. Tuy nhiên, ngoài những điều này, hướng dẫn này còn cung cấp giải thích về các biện pháp an toàn và vệ sinh dành cho 18 nhóm ngành nghề và 36 nghiệp vụ, bao gồm công việc gia công kim loại tấm trong xây dựng trong các ngành nghề liên quan đến xây dựng (2 nghiệp vụ trong một nhóm ngành nghề), được phân loại là “Công việc liên quan đến máy móc và kim loại”.

Liên quan đến máy móc và kim loại (17 nhóm ngành nghề và 34 nghiệp vụ)

[tính đến ngày 30 tháng 9 năm 2024]

Nhóm ngành nghề	Nghiệp vụ	Nhóm ngành nghề	Nghiệp vụ
Đúc	Nghiệp vụ đúc gang và sản phẩm liên quan	Kiểm tra máy móc	Công việc kiểm tra máy móc
	Nghiệp vụ đúc kim loại màu và sản phẩm liên quan	Bảo trì máy móc	Công việc bảo trì máy móc
Rèn	Nghiệp vụ rèn nguội	Lắp ráp thiết bị điện tử	Công việc lắp ráp thiết bị điện tử
	Nghiệp vụ rèn dập	Lắp ráp thiết bị điện	Công việc lắp ráp máy kéo sợi
Đúc khuôn	Công việc đúc khuôn buồng nóng		Công việc lắp ráp máy biến áp
	Công việc đúc khuôn buồng lạnh		Công việc lắp ráp bảng điều khiển và tủ điện phân phối
Gia công	Vận hành máy tiện ren		Công việc lắp ráp thiết bị điều khiển đóng mở
	Vận hành máy phay		Công việc chế tạo cuộn dây máy điện quay
	Vận hành máy tiện điều khiển số	Sản xuất bảng mạch in	Thiết kế bảng phân phối in
	Vận hành Trung tâm gia công		Sản xuất bảng phân phối in
Máy dập kim loại	Vận hành máy dập kim loại	Sản xuất sản phẩm cán và ép đùn nhôm ●△	Công việc gia công bản vẽ
Gia công sắt	Nghiệp vụ gia công thép cho kết cấu		Công việc hoàn thiện
Gia công kim loại tấm tại nhà máy	Nghiệp vụ gia công kim loại tấm bằng máy	Xử lý nhiệt kim loại ●	Công việc xử lý kim loại khối
Mạ điện	Công việc mạ điện		Công việc xử lý nhiệt bề mặt (cacbon hóa, thấm nitơ-cacbon, thấm nito)
	Công việc mạ kẽm nóng chảy		
Anod hóa nhôm	Công việc xử lý oxy hóa anot		Công việc xử lý nhiệt một phần (xử lý nhiệt cảm ứng, xử lý nhiệt bằng lửa)
Hoàn thiện	Công việc hoàn thiện thiết bị nấu chảy		
	Công việc hoàn thiện khuôn kim loại	* ●: Các nhóm nghề liên quan đến kỳ thi đánh giá thực tập kỹ năng △: Các nhóm nghề không thể chuyển đổi sang thực tập kỹ năng (3)	
	Công việc hoàn thiện lắp ráp máy móc		

Liên quan đến xây dựng (trích từ 22 nhóm ngành nghề và 33 nghiệp vụ)

Nhóm ngành nghề	Nghiệp vụ
Công việc gia công kim loại tấm trong xây dựng	Nghiệp vụ gia công kim loại tấm ống dẫn
	Nghiệp vụ gia công kim loại tấm nội thất và ngoại thất

Tình trạng xảy ra tai nạn lao động trong các công việc liên quan đến máy móc và kim loại

(Bao gồm cả những người lao động khác không phải thực tập sinh kỹ năng.)

Bảng dưới đây cho thấy tình trạng xảy ra tai nạn lao động trong các công việc liên quan đến máy móc và kim loại, khi tai nạn lao động được phân loại thành tai nạn chết người và tai nạn dẫn đến tử vong hoặc thương tích phải nghỉ làm từ 4 ngày trở lên (sau đây gọi là “tai nạn gây tử vong hoặc thương tích”), và khi các ngành nghề tương ứng với các công việc liên quan đến máy móc và kim loại bao gồm ngành thép, ngành kim loại màu, ngành sản phẩm kim loại, ngành máy móc và thiết bị tổng hợp, ngành máy móc và thiết bị điện, và ngành sản xuất máy móc vận tải (trong phần này được gọi chung là “ngành công nghiệp thép”).

Gần đây, trong năm 2023 đã xảy ra 56 vụ tai nạn chết người và 9.853 vụ tai nạn gây tử vong hoặc thương tích do tai nạn lao động trong ngành công nghiệp thép. Ngoài ra, sự thay đổi của những con số này trong 5 năm gần đây nhất được thể hiện trong bảng dưới đây.

Các tai nạn lao động trong ngành công nghiệp thép

(vụ)

	2019	2020	2021	2022	2023
Tai nạn chết người	57	64	64	49	56
Tai nạn gây tử vong hoặc thương tích	9.838	8.777	9.534	9.771	9.853

Nguồn: “Tình hình tai nạn lao động” (chỉ có phiên bản tiếng Nhật) từ trang web của Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi Nhật Bản.

<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzenisei11/rousai-hassei/>

*Số vụ tai nạn lao động do nhiễm COVID-19 không được tính trong năm 2020.

Năm 2023, khi phân loại theo loại tai nạn đối với các vụ tai nạn gây tử vong hoặc thương tích xảy ra trong ngành công nghiệp thép, loại tai nạn phổ biến nhất là tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa” với 2.593 vụ, tiếp theo là “ngã trên mặt đất bằng” ở vị trí thứ hai với 1.538 vụ.

Kết hợp số vụ tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa” và “ngã trên mặt đất bằng” cho tổng cộng 4.131 vụ, chiếm 41,9% tổng số vụ tai nạn. Cả tổ chức tiếp nhận và thực tập sinh kỹ năng đều phải thực hiện nghiêm túc các biện pháp phòng ngừa tai nạn, đồng thời luôn ý thức về khả năng xảy ra các loại tai nạn này.

Tình trạng xảy ra tai nạn chết người theo loại tai nạn (2023)

(người)

	Ngã từ trên cao	Ngã trên mặt đất bằng	Va quệt	Vật thể văng tung hoặc rơi tung	Tê ngã	Bị đâm phải	Bị cuốn vào hoặc kẹt giữa	Bị cắt và trầy xước	Giảm phải dính, mảnh vụn và những vật khác	Chết đuối	Tiếp xúc với vật có nhiệt độ cao/nhiệt độ thấp	Tiếp xúc với các chất độc hại	Điện giật	Nổ	Đứt gãy	Chảy	Tai nạn giao thông (trên đường)	Tai nạn giao thông (khác)	Phản lực chuyển động/ chuyển động không phù hợp	Khác	Không thể phân loại	Tổng
Tất cả các ngành công nghiệp	204	36	7	43	38	47	108	3	0	26	35	9	6	5	1	3	148	5	0	28	3	755
Ngành sản xuất	21	5	0	9	10	8	50	0	0	4	7	3	0	3	1	1	9	1	0	5	1	138
Ngành thép	1	0	0	0	0	1	5	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	10
Chế tạo sắt và thép	1	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	4
Ngành đúc	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	3
Các ngành công nghiệp thép khác	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	3
Ngành kim loại màu	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	3
Tinh luyện và cán kim loại màu	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2
Ngành đúc kim loại màu	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Các kim loại màu khác	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Sản phẩm kim loại	2	2	0	2	3	1	7	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	20
Đồ dùng trên bàn ăn và dao kéo	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Sản xuất ốc vít, v.v...	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Nghiệp vụ dập kim loại	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2
Ngành mạ	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Các kim loại khác	2	1	0	2	3	1	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	14
Máy móc và thiết bị tổng hợp	0	0	0	0	0	1	4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	7
Sản xuất máy móc và thiết bị	0	0	0	0	0	1	4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	7
Thiết bị cân đo	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Máy quang học	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Chế tạo đồng hồ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Các máy móc chính xác khác	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Máy móc và thiết bị điện	1	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Máy móc điện hạng nặng	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Sản xuất thiết bị điện	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Thiết bị điện tử và truyền thông	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Các máy móc điện khác	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Sản xuất máy móc vận tải	3	0	0	1	1	0	2	0	0	2	0	1	0	1	0	0	1	1	0	0	0	13
Ngành đóng tàu	2	0	0	1	0	0	0	0	0	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	6
Sản xuất ô tô	1	0	0	0	1	0	2	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	7
Phương tiện đường sắt	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Các máy móc vận tải khác	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

III Những vấn đề cần được các tổ chức tiếp nhận xem xét

*Hướng dẫn này liệt kê Luật An toàn và Vệ sinh (Luật số 57 năm 1972) là “Luật An toàn và Vệ sinh” và Pháp lệnh về An toàn và Vệ sinh (Lệnh của Bộ Lao động, số 32 năm 1972) là “Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh”.

1 Các quy định pháp lý liên quan đến các biện pháp an toàn và vệ sinh

Các doanh nghiệp sử dụng lao động có nghĩa vụ thực hiện các biện pháp liên quan đến các vấn đề an toàn và vệ sinh theo quy định của các luật liên quan đến an toàn và vệ sinh, bao gồm Luật An toàn và Vệ sinh, nhằm ngăn ngừa tai nạn lao động. Thực tập sinh kỹ năng được coi là “người lao động” theo Luật An toàn và Vệ sinh nên tất cả các tổ chức tiếp nhận đều phải tuân thủ các luật liên quan đến an toàn và vệ sinh.

Do đó, tất cả các tổ chức tiếp nhận cần xác nhận các loại biện pháp phải được thực hiện theo quy định của pháp luật, dựa trên loại công việc mà thực tập sinh kỹ năng đảm nhiệm. Hướng dẫn này trình bày những vấn đề cơ bản của chủ đề này.

Ngoài ra, nếu bạn muốn biết thêm về các biện pháp an toàn và vệ sinh, vui lòng sử dụng “Trang web an toàn tại nơi làm việc” có trên trang web của Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi Nhật Bản (https://anzeninfo.mhlw.go.jp/yougo/yougo52_1.html).

2 Công việc yêu cầu đào tạo đặc biệt, công việc có hạn chế

(1) Công việc yêu cầu đào tạo đặc biệt (Khoản (3) Điều 59 Luật An toàn và Vệ sinh)

Khi thực tập sinh kỹ năng (người lao động) được giao một số công việc nguy hiểm hoặc có hại, phải thực hiện chương trình đào tạo đặc biệt về vệ sinh hoặc an toàn liên quan đến công việc này. Cơ quan đào tạo đã đăng ký có trụ sở tại mỗi tỉnh đảm nhiệm việc cung cấp chương trình đào tạo đặc biệt này.

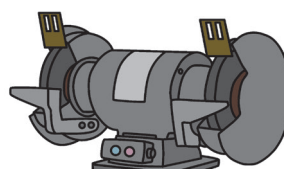
Ngoài ra, nếu công ty có nhân sự với đủ kiến thức chuyên môn và kinh nghiệm trong công việc thì chương trình đào tạo có thể được triển khai nội bộ với người này là người hướng dẫn.

Ở đây, chúng tôi sẽ liệt kê các mục liên quan chủ yếu đến các công việc liên quan đến máy móc và kim loại trong số những công việc yêu cầu đào tạo đặc biệt. Nếu bạn muốn biết thêm thông tin, vui lòng xem phần “Thông tin về giấy phép, bằng cấp, khóa đào tạo kỹ năng và đào tạo đặc biệt liên quan đến an toàn và vệ sinh” (chỉ có phiên bản tiếng Nhật) trên trang web của Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi xã hội Nhật Bản (https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei10/qualificaton_education.html).

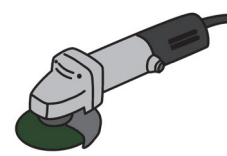
○ Công việc liên quan đến thay thế bánh mài hoặc chạy thử nghiệm tại thời điểm thay thế

○ Công việc liên quan đến hàn hoặc cắt kim loại bằng thiết bị hàn hồ quang

○ Công việc liên quan đến lắp, tháo hoặc điều chỉnh khuôn kim loại của máy dập hoạt động bằng điện (máy dập điện), hoặc lưỡi dao của máy cắt, hoặc thiết bị an toàn hay vỏ bảo vệ an toàn của máy dập điện hoặc máy cắt



Máy mài để bàn



Máy mài góc

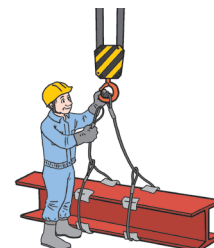
○ Công việc vận hành xe nâng có tải trọng tối đa(*) dưới 1 tấn

* Tải trọng tối đa đề cập đến trọng lượng tối đa có thể chất tải tại tâm tải trọng tham chiếu, dựa trên kết cấu của xe nâng và vật liệu. Vui lòng kiểm tra bảng dữ liệu gắn trên xe nâng để biết tải trọng tối đa của xe.



○ Công việc vận hành cần trục có tải trọng nâng(*) từ 0,5 tấn đến dưới 5 tấn

* Tải trọng nâng đề cập đến trọng lượng tối đa mà cần trục có thể nâng được. Trọng lượng của móc câu và các bộ gá khác cũng được bao gồm trong tải trọng này.



○ Công việc liên quan đến công việc treo dây cho cần trục, cần trục di động hoặc cần cẩu dĩa có tải trọng nâng từ 0,5 tấn đến dưới 1 tấn

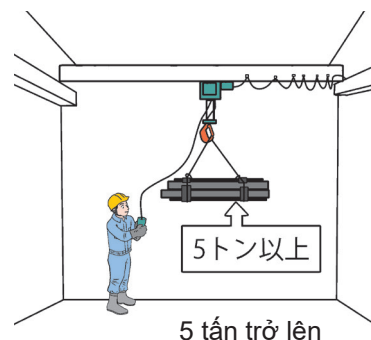
○ Công việc thuộc mảng làm việc tại nơi có nguy cơ thiếu oxy

○ Công việc thuộc mảng hoạt động xử lý bụi được chỉ định (amiăng và các chất khác có thể gây hại cho sức khỏe con người)

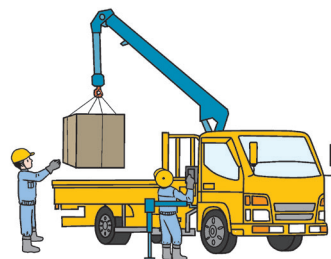
(2) Công việc có hạn chế (Điều 61 Luật An toàn và Vệ sinh, Điều 20 Lệnh Thi hành Luật An toàn và Vệ sinh)

Khi thực tập sinh kỹ năng tham gia vào công việc có hạn chế (công việc được Luật An toàn và Vệ sinh quy định là đặc biệt nguy hiểm hoặc có hại), họ phải có giấy phép và hoàn thành các khóa đào tạo kỹ năng.

○ Công việc liên quan đến vận hành cần trục vận hành trên sàn (cần trục hoạt động phía trên sàn có người vận hành di chuyển khi tải di chuyển) có tải trọng nâng từ 5 tấn trở lên → Phải hoàn thành khóa đào tạo kỹ năng vận hành cần trục vận hành trên sàn



○ Công việc vận hành cần trục di động có tải trọng nâng từ 1 tấn trở lên đến dưới 5 tấn → Phải hoàn thành khóa đào tạo kỹ năng vận hành cần trục di động cỡ nhỏ



○ Công việc liên quan đến công việc treo dây cho cần trục, cần trục di động hoặc cần cẩu dĩa có tải trọng nâng từ 1 tấn trở lên → Phải hoàn thành khóa đào tạo kỹ năng công việc treo dây

○ Công việc hàn, cắt hoặc gia nhiệt kim loại được thực hiện bằng khí dễ cháy và oxy → Phải hoàn thành khóa đào tạo kỹ năng hàn khí



○ Công việc vận hành xe nâng có tải trọng tối đa từ 1 tấn trở lên → Phải hoàn thành khóa đào tạo kỹ năng vận hành xe nâng

(1) Đào tạo về an toàn và vệ sinh

Dựa trên Luật An toàn và Vệ sinh, các tổ chức tiếp nhận phải cung cấp chương trình đào tạo về loại công việc, cách xử lý máy móc và nguyên vật liệu khi tuyển dụng thực tập sinh kỹ năng hoặc khi loại công việc của thực tập sinh được thay đổi.

Hơn nữa, khi thực tập sinh được yêu cầu thực hiện công việc nguy hiểm hoặc có hại theo quy định tại Điều 36 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh, phải cung cấp chương trình đào tạo đặc biệt theo quy định của pháp luật (tham khảo phần 2 ở trên).

Thông tin dưới đây giới thiệu chương trình đào tạo về an toàn và vệ sinh hiệu quả cho thực tập sinh kỹ năng.

1 Giới thiệu các ví dụ

Giới thiệu các ví dụ về tai nạn lao động và các ví dụ về tình huống suýt gây tai nạn là một phương pháp quan trọng giúp thực tập sinh kỹ năng hiểu rõ nguy hiểm khi thực hiện cùng loại công việc như trong các ví dụ đã nêu.

Ví dụ, chương trình thực tập kỹ năng liên quan đến gia công kim loại có thể yêu cầu thực tập sinh phải vận hành máy dập. Tuy nhiên, sự quen thuộc hoặc bất cẩn khi vận hành loại máy này có thể thường dẫn đến tai nạn nghiêm trọng. Nếu một bộ phận cơ thể bị kẹt hoặc cuốn vào trong quá trình vận hành loại máy này, khả năng cao sẽ gây ra tai nạn chết người hoặc mất một chi.

Để ngăn ngừa loại tai nạn này, việc giới thiệu cho thực tập sinh kỹ năng các ví dụ về tai nạn đã xảy ra trong thực tế (chẳng hạn như các tai nạn được liệt kê trên “Trang web an toàn lao động” do Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi Nhật Bản cung cấp) và áp dụng các biện pháp phòng ngừa được coi là hiệu quả.

2 Mặc trang phục phù hợp

Điều quan trọng là thực tập sinh kỹ năng phải hiểu đúng về các mối nguy hiểm của máy móc và vật liệu mà họ đang xử lý, đồng thời để thực tập sinh mặc trang phục phù hợp dựa trên từng loại mối nguy.

3 Tuân thủ quy trình làm việc

Cần xác định rõ từ trước về quy trình làm việc và đảm bảo rằng thực tập sinh kỹ năng hiểu đầy đủ các chi tiết của quy trình. Ngoài công việc thông thường (công việc thường xuyên), điều quan trọng là phải xác định rõ các công việc khác với công việc thông thường (công việc không thường xuyên), chẳng hạn như công việc cần thực hiện khi máy móc bị hỏng.

Ví dụ, cần đảm bảo thông báo kỹ lưỡng cho thực tập sinh kỹ năng về quy trình sau đây như các bước họ nên xem xét khi cảm thấy có điều bất thường với máy móc.

- Dừng máy.
- Gọi cho người phụ trách kiểm tra.
- Chờ cho đến khi người phụ trách kiểm tra đến.

Ngoài việc đảm bảo thực tập sinh kỹ năng hiểu đầy đủ chi tiết quy trình, điều quan trọng là cũng cần cung cấp các loại quy trình làm việc nêu trên bằng văn bản bằng cả tiếng Nhật và ngôn ngữ bản địa của thực tập sinh, đồng thời thiết lập một cách có hệ thống các cơ hội kiểm tra chi tiết quy trình trên cơ sở hàng ngày.

4 Cân nhắc việc thực tập sinh là người nước ngoài

Với việc cân nhắc rằng thực tập sinh kỹ năng là người nước ngoài, điều quan trọng là thực hiện các bước ① đến ③ nêu trên đồng thời sử dụng ngôn ngữ bản địa của thực tập sinh bất cứ khi nào có thể để họ hiểu rõ hơn về tình huống.

Ngoài ra, đừng chỉ dựa vào ngôn ngữ. Việc sử dụng các công cụ hỗ trợ trực quan, như ảnh chụp và hình minh họa sẽ giúp thực tập sinh hiểu rõ hơn về tình huống.

Ngoài ra, trong đào tạo an toàn và vệ sinh, không chỉ giới hạn trong các bài học trên lớp sử dụng sách giáo khoa, việc cung cấp giải thích trong quá trình đào tạo tại chỗ (OJT) bằng cách biểu diễn cách áp dụng các biện pháp thực tế tại nơi làm việc để thực tập sinh kỹ năng hình dung cụ thể hơn về các chi tiết cũng mang lại hiệu quả. Do đó, cần phải triển khai hoạt động đào tạo an toàn và vệ sinh thông qua OJT trong khi kiểm tra mức độ hiểu biết của thực tập sinh.

Tài liệu giảng dạy dưới dạng video dành cho người lao động nước ngoài đã được phát hành trong phần “Tài liệu đào tạo, v.v... về an toàn và vệ sinh nghề nghiệp dành cho người lao động nước ngoài” (chỉ có bản tiếng Nhật) trên trang web của Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi Nhật Bản. Hãy xem và sử dụng các video này nhé.

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000186714.html>

(2) Hoạt động an toàn và vệ sinh

Phần này giới thiệu các phương pháp hành động hiệu quả để ngăn ngừa tai nạn lao động. Hãy đảm bảo thực hiện đầy đủ các biện pháp này.

1 5S

5S là thuật ngữ được tạo thành từ các chữ cái đầu của các từ Seiri (Sàng lọc), Seiton (Sắp xếp), Seisou (Sạch sẽ), Seiketsu (Săn sóc) và Shitsuke (Sẵn sàng).

Nỗ lực thực hiện tất cả 5S trong các hoạt động hằng ngày là điều quan trọng để ngăn ngừa tai nạn lao động.

[Seiri (Sàng lọc)]

Khi các vật dụng không cần thiết bị vứt bỏ, người lao động có thể tránh phải vấp phải và té ngã. Hãy phân loại và sắp xếp các vật dụng cần thiết và không cần thiết.



[Seiton (Sắp xếp)]

Hãy sắp xếp và đặt các dụng cụ, vật liệu đã sử dụng trong quá trình thực tập kỹ năng sau khi xác định vị trí phù hợp cho từng vật dụng. Nếu các vật dụng không được sắp xếp gọn gàng, sẽ không thể nhanh chóng tìm thấy những vật dụng cần thiết để thực hiện công việc, dẫn đến giảm hiệu suất làm việc.

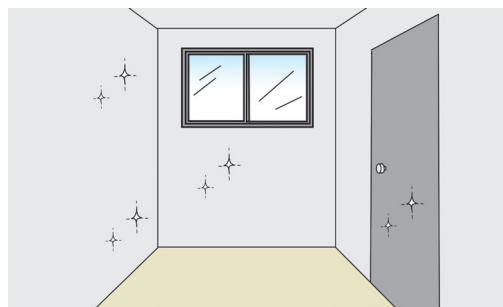
[Seisou (Dọn dẹp)]

Thường xuyên vệ sinh khu vực thực hiện thực tập kỹ năng cũng như các máy móc, thiết bị được sử dụng. Ví dụ, việc để sàn nhà bẩn có thể khiến người khác bị trượt ngã và bị thương trong quá trình làm việc.



[Seiketsu (Sạch sẽ)]

Sau khi đảm bảo thực hiện Seiri (Sàng lọc), Seiton (Sắp xếp) và Seisou (Sạch sẽ), hãy xây dựng một kế hoạch chỉ dẫn quản lý để tạo ra môi trường làm việc thoải mái hơn.



[Shitsuke (Sẵn sàng)]

Hãy xây dựng quy trình làm việc và quy tắc nơi làm việc để thực hiện 4S (Seiri (Sàng lọc), Seiton (Sắp xếp) và Seisou (Sạch sẽ) và Seiketsu (Sẵn sàng)) và cùng nhau tạo ra môi trường an toàn cho mọi người.

2 Hoạt động dự đoán rủi ro

Hoạt động dự đoán rủi ro nhằm cố gắng ngăn ngừa tai nạn lao động bằng cách để người lao động trao đổi với nhau về những rủi ro tiềm ẩn tại nơi làm việc và trong công việc họ làm cũng như các tai nạn lao động phát sinh từ những rủi ro này để người lao động có thể thực hiện công việc của mình với mức độ nhận thức cao về những mối nguy hiểm cụ thể. Loại hoạt động này thường được gọi là “hoạt động KY” hoặc “KYK”, được tạo thành bằng các sử dụng các chữ cái đầu của Kiken Yochi Katsudou (hoạt động dự đoán rủi ro). Có nhiều phương pháp khác nhau được sử dụng cho các hoạt động dự đoán rủi ro. Ví dụ, chúng tôi giới thiệu phương pháp sử dụng quy trình từ a đến d được hiển thị bên dưới để bạn thử thực hành cùng với các thực tập sinh kỹ năng của mình.

a. Hiểu biết tình huống hiện tại

Người lao động sẽ cân nhắc những nguy hiểm tiềm ẩn tại nơi làm việc và trong công việc của họ, sau đó nghĩ đến mọi vấn đề. Nhiều người lao động có thể tự do chỉ ra bất kỳ vấn đề nào mà không bị những người lao động khác chỉ trích để xác định càng nhiều vấn đề càng tốt mà không bỏ sót bất kỳ vấn đề nào.

b. Điều tra bản chất thực sự của vấn đề

Khi đã tìm ra hầu hết các vấn đề, người lao động sẽ làm việc cùng nhau để kiểm tra và sắp xếp nguyên nhân gây ra vấn đề cũng như những hành động cần được ưu tiên.

c. Tạo các biện pháp

Hãy để người lao động đưa ra những cải tiến và giải pháp riêng cho các vấn đề đã sắp xếp.

d. Đặt mục tiêu

Người lao động sẽ thảo luận với nhau về những cải tiến và giải pháp mà họ đưa ra, sau đó tóm tắt lại sau khi thống nhất về các chi tiết.

3 Quản lý rủi ro

Quản lý rủi ro là phương pháp tìm ra những “mối nguy hiểm hoặc nguy hại” tiềm ẩn tại nơi làm việc và ưu tiên chúng dựa trên mức độ loại bỏ hoặc giảm thiểu những mối nguy hiểm và nguy hại đó. Đây là phương pháp hiệu quả để ngăn ngừa hết mức có thể các tai nạn lao động xảy ra và đảm bảo tai nạn nghiêm trọng không xảy ra nếu có. Quy trình cụ thể được trình bày dưới đây từ a đến c.

a. Xác định các mối nguy hiểm và nguy hại

Xác định mọi mối nguy hiểm và nguy hại. Tốt nhất là thực hiện bước này từ nhiều góc nhìn khác nhau của nhiều người lao động.

b. Đánh giá rủi ro

Đánh giá các hạng mục được xác định là nguy hiểm và nguy hại dưới góc độ về khả năng xảy ra và mức độ của rủi ro.

c. Giảm thiểu rủi ro

Dựa trên kết quả đánh giá, xem xét các biện pháp giảm thiểu từ các hạng mục rủi ro chính, sau đó triển khai các biện pháp. Sau khi thực hiện các biện pháp giảm thiểu, đánh giá lại rủi ro và xem xét xem liệu có cần áp dụng thêm biện pháp nào nữa không.

(3) Các biện pháp theo loại tai nạn

1 Bị cuốn vào hoặc kẹt giữa

Vì loại tai nạn lao động thường gặp nhất trong các công việc liên quan đến máy móc và kim loại là do tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa”, nên cả tổ chức tiếp nhận và thực tập sinh kỹ năng đều phải thực hiện triệt để các biện pháp để ngăn ngừa các tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa”.

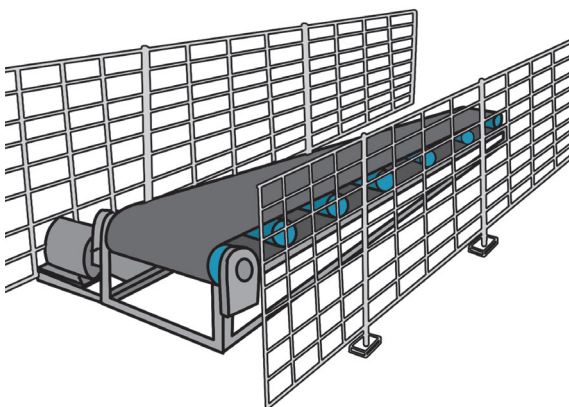
Đầu tiên, mặc trang phục phù hợp là một biện pháp để phòng ngừa loại tai nạn này. Ví dụ, khi một mảnh quần áo lao động của thực tập sinh đang mặc bị kẹt và kéo vào máy khi đang vận hành máy, thì rất có thể thực tập sinh cũng bị kéo vào máy, dẫn đến tai nạn nghiêm trọng. Do đó, cần phải mặc quần áo lao động và đồ bảo hộ phù hợp.

Các thiết bị an toàn cũng cần được lắp đặt để cung cấp biện pháp phòng ngừa tai nạn. Thiết bị an toàn có thể là bất kỳ mục nào được hiển thị bên dưới. Hãy đảm bảo rằng các thực tập sinh kỹ năng được đào tạo không chỉ về cách lắp đặt các thiết bị này mà còn về cách kiểm tra xem các thiết bị an toàn có luôn duy trì hiệu quả hay không và có thực hiện triệt để việc sử dụng các thiết bị này hay không.

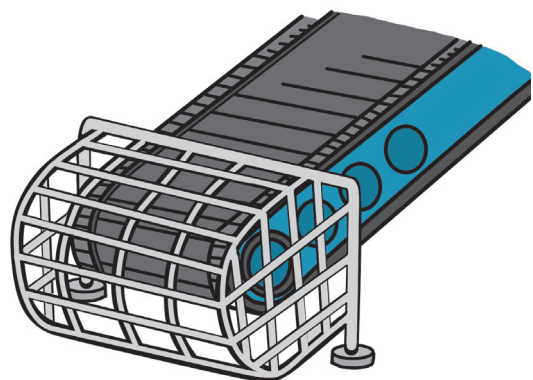
a. Bộ phận che chắn

Tất nhiên, việc lắp đặt bộ phận che chắn như hàng rào hoặc tấm che xung quanh máy để duy trì khoảng cách giữa máy và người vận hành sẽ ngăn ngừa tai nạn lao động.

[Hàng rào bảo vệ]

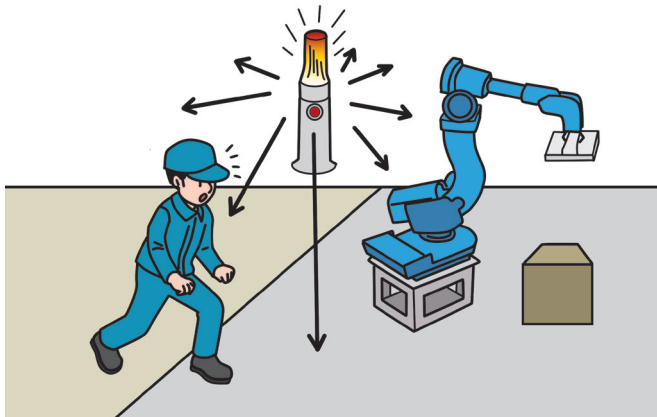


[Tấm che bảo vệ]



b. Thiết bị phát hiện và bảo vệ

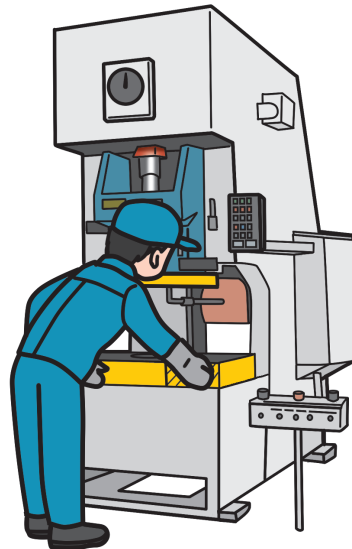
Việc lắp đặt thiết bị (các thiết bị) phát hiện và bảo vệ để tự động dừng máy khi cảm biến phát hiện sự hiện diện của con người cũng sẽ ngăn ngừa tai nạn lao động.



c. Thiết bị điều khiển vận hành bằng hai tay

Thiết bị điều khiển vận hành bằng hai tay cho phép máy vận hành khi nhấn công tắc bằng cả hai tay vì chúng được thiết lập với hai công tắc khởi động.

Thiết bị này buộc người vận hành phải đặt cả hai tay vào vị trí chỉ định và không được di chuyển chúng, điều này có tác dụng ngăn ngừa chấn thương cho tay hoặc ngón tay của người vận hành.



2 Ngã trên mặt đất bằng

Theo sau tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa” là loại tai nạn lao động thường gặp nhất trong các công việc liên quan đến máy móc và kim loại, “ngã trên mặt đất bằng” là nguyên nhân gây ra nhiều tai nạn lao động nên cũng cần phải cung cấp các biện pháp triệt để nhằm ngăn ngừa tai nạn ngã.

Nguyên nhân chính gây ra “ngã trên mặt đất bằng” là khi mọi người trượt chân, vấp hoặc sẩy chân.

- Trượt chân

Mọi người dễ trượt chân và ngã nếu sàn được phủ bằng vật liệu dễ trượt hoặc nếu chất lỏng như dầu hoặc nước đổ trên sàn mà không được lau dọn.

- Vấp

Có rất nhiều ví dụ về việc mọi người bị vấp ngã khi sàn gồ ghề hoặc không bằng phẳng. Ngoài ra, cũng có trường hợp mọi người vấp phải các đồ vật như hành lý hoặc sản phẩm bị bỏ lại xung quanh.

- Sẩy chân

Khi khó nhìn thấy nơi bạn đặt chân, chẳng hạn như khi mang hành lý lớn và đi xuống cầu thang, mọi người có thể sẩy chân và ngã xuống.



Các biện pháp từ a đến c sau đây có hiệu quả trong việc ngăn ngừa ngã.

a. Thực hiện triệt để 5S

Như được giới thiệu trong mục (2)❶ ở trên, việc thực hiện triệt để 5S có thể được sử dụng như một biện pháp để ngăn ngừa “ngã trên mặt đất bằng”.

b. Mang giày dép phù hợp

Điều quan trọng là phải mang giày dép phù hợp tùy theo loại công việc, cho dù bạn phải cầm vật nặng hay tiếp xúc với nước và dầu, hoặc tùy theo loại sàn nơi bạn làm việc như sàn sơn, sàn lát gạch hay trải thảm.

c. Khác

Điều quan trọng là phải thực hiện triệt để các hành động bên trong nhà máy và các tòa nhà tương tự để ngăn mọi người chạy hoặc đi lại khi rút tay trong túi.

❸ Ngã từ trên cao

Khi làm việc ở những nơi cao từ 2 mét trở lên, cần phải duy trì sàn làm việc (nơi thực hiện công việc) bằng các biện pháp như dựng giàn giáo, và lắp đặt lan can để rào lại ở các mép và khoảng hở của sàn làm việc. Ngoài ra, nếu việc lắp đặt sàn làm việc và lan can gặp nhiều khó khăn do tính chất công việc hoặc khi công việc được thực hiện khi lan can tạm thời bị tháo ra, hãy luôn lắp lưới bảo vệ (lưới an toàn) và thiết lập thiết bị để gắn dây đai an toàn bởi vì các biện pháp an toàn này phải được sử dụng.

❹ Bị cắt và trầy xước

Ví dụ, mặt kim loại thường được tạo ra do gia công kim loại hoặc vật liệu tương tự trên máy tiện. Đặc biệt, mặt thép không gỉ có thể sắc như dao rọc giấy và có thể gây ra vết cắt sâu vào tay và ngón tay của người vận hành nếu họ bất cẩn. Để tránh “bị cắt và trầy xước”, điều quan trọng là phải đeo loại găng tay phù hợp với công việc.

❺ Điện giật

Điện hầu như luôn được sử dụng khi vận hành máy móc. Điện vô hình với mắt người nhưng chúng ta tuyệt đối không được quên rằng nó rất nguy hiểm và có thể gây tử vong trong một số tình huống nhất định. Ngoài nguy cơ điện giật, điện còn có thể đốt cháy vật liệu và gây ra hỏa hoạn. Do đó, thực tập sinh kỹ năng cần phải hiểu biết đầy đủ về cách xử lý điện. Ví dụ, điều quan trọng là phải thiết lập các quy trình xử lý điện như tuyệt đối không được vận hành máy khi tay ướt, cẩn thận với hệ thống dây điện và cáp khi đi qua lại giữa các lối đi tại nơi làm việc, và đảm bảo đã tắt tất cả các cầu dao điện trong tủ điện đối với các hệ thống không cần thiết.

❻ Khác

Khi gia công kim loại, tất nhiên phải thực hiện công việc vận chuyển vật liệu trước khi gia công và thực hiện công việc vận chuyển phơi sau khi gia công. Có thể sử dụng các loại xe như xe nâng hoặc cần trục cho nhiệm vụ này.

Khi thực tập sinh kỹ năng tự mình vận hành các loại phương tiện này hoặc làm việc xung quanh các phương tiện này, cần phải thực hiện các biện pháp để đảm bảo không xảy ra tai nạn lao động.

- Xe nâng

Do cấu tạo của xe nâng, tầm nhìn của người vận hành có thể bị che khuất khi hàng hóa được chất lên càng nâng. Do đó, đôi khi người vận hành phải lái xe lùi và nếu có người ở phía sau, xe nâng có thể va chạm với người đó.

Vì vậy, khi sử dụng xe nâng tại nơi làm việc, cần đảm bảo rằng mọi người đều biết trước tuyến đường xe nâng có thể di chuyển, bao gồm cả những người làm việc xung quanh xe nâng chứ không chỉ riêng người vận hành. Lắp đặt các biển báo an toàn gần tuyến đường di chuyển cũng rất hiệu quả.

- Cần trục và cần trục di động

Khi sử dụng cần trục hoặc cần trục di động tại nơi làm việc, cần đảm bảo rằng mọi người đều biết trước những hàng hóa nào sẽ được nâng lên, bao gồm cả những người làm việc xung quanh cần trục chứ không chỉ riêng người vận hành.

Ngoài ra, cần thiết lập các khu vực hạn chế ra vào để tránh trường hợp mọi người bị kẹt bên dưới các vật nâng hoặc cần trục nếu vật nâng rơi xuống hoặc cần trục hoặc cần trục di động bị đổ.

Ngoài ra, khi thực hiện công việc treo dây, điều quan trọng là phải kiểm tra dây xem có bị hư hỏng như có sợi bị đứt hay không trước khi bắt đầu công việc để xem có thể sử dụng dây mà không gây ra vấn đề gì không.

(4) Các biện pháp đối với bệnh nghề nghiệp

1 Biện pháp phòng chống say nóng

Say nóng là tình trạng cơ thể người không thể điều chỉnh nhiệt độ phù hợp khi ở trong môi trường có nhiệt độ và độ ẩm cao trong thời gian dài, dẫn đến nhiệt tích tụ bên trong cơ thể.

Để phòng ngừa say nóng, tốt nhất là nên xem xét môi trường, công việc và con người một cách riêng biệt. Đầu tiên, đối với các yếu tố liên quan đến môi trường, chúng ta có những mùa mà người lao động không quen với thời tiết nóng, nhiệt độ cao, độ ẩm cao, nhiệt do tia hồng ngoại gây ra, không có gió và gió nóng. Đặc biệt, trong môi trường có độ ẩm cao, mồ hôi khó bay hơi và mồ hôi tiết ra nhiều hơn nhưng lại không có tác dụng điều hòa thân nhiệt, điều này dễ dẫn đến tình trạng mất nước. Do đó, cần phải tìm cách chặn tia hồng ngoại từ mặt trời và các vật thể nóng bằng cách sử dụng mái che hoặc kết cấu tương tự, đồng thời duy trì thông gió tốt.

Tiếp theo, đối với các yếu tố liên quan đến công việc, chúng ta phải làm việc với gánh nặng thể chất cao, làm việc nhiều giờ liên tục với ít thời gian nghỉ giải lao và mặc quần áo cũng như đồ bảo hộ có khả năng thoáng khí và thấm ẩm kém. Do đó, vào những thời điểm thời tiết đột nhiên trở nên nóng bức vào cuối mùa mưa và ngay sau kỳ nghỉ, hãy đảm bảo giảm thiểu hết mức có thể thời gian làm việc liên tục và tăng số lần nghỉ giải lao. Ngoài ra, trong thời gian nghỉ giải lao, hãy nhớ bổ sung nước và muối để điều chỉnh thân nhiệt phù hợp và ngăn ngừa mất nước.

Các triệu chứng của say nóng có thể tùy thuộc vào tình trạng thể chất của mỗi người. Phải mất vài ngày đến cả tuần để làm quen với thời tiết nóng. Cho đến khi bạn quen với thời tiết nóng, bạn cần phải thật cẩn trọng vì cơ thể bạn không thể đổ mồ hôi hiệu quả và thân nhiệt rất dễ tăng cao. Sẽ không tốt nếu bắt đầu làm việc vào ngày hôm sau khi thân nhiệt bạn chưa trở lại bình thường do ngủ không ngon. Làm việc mà không bổ sung đủ nước và thức ăn cũng rất nguy hiểm. Do đó, cần tạo ra môi trường cho phép thực tập sinh kỹ năng báo cáo trung thực về tình trạng thể chất của mình, nếu họ cảm thấy không khỏe thì không để họ làm việc ở những nơi có nhiệt độ, độ ẩm cao và cho phép họ hồi phục trước khi tiếp tục thực hiện công việc.

2 Biện pháp phòng ngừa ngộ độc khí carbon monoxide

Khi đốt cháy các chất có chứa carbon trong phòng kín không có thông gió, vì các chất này không thể cháy hoàn toàn do thiếu oxy nên carbon monoxide (khí CO) sẽ được tạo ra.

Trước hết, điều quan trọng là mọi người tại nơi làm việc, bao gồm cả thực tập sinh kỹ năng, phải kiểm tra xem công việc mình làm có thể tạo ra khí carbon monoxide hay không và phải nhận thức được đặc tính của carbon monoxide (không màu, không mùi) cũng như độc tính của nó.

Ngoài ra, nếu công việc có thể tạo ra khí carbon monoxide, hãy thực hiện các biện pháp để ngăn ngừa các loại tai nạn lao động này bằng cách mở cửa sổ để xả khí thải ra ngoài cũng như lắp đặt thiết bị thông gió và thiết bị cảnh báo phát hiện khí carbon monoxide.



3 Biện pháp phòng chống bụi

Điều quan trọng là phải có biện pháp đối với bụi phát sinh trong quá trình làm việc liên quan đến gia công kim loại. Bụi là các hạt vật chất riêng lẻ lơ lửng trong không khí, bao gồm cả khói sinh ra từ quá trình hàn. Phần lớn bụi được hít vào mũi hầu hết sẽ được đẩy ra ngoài cơ thể khi thở ra. Tuy nhiên, một số bụi sẽ đọng lại trong đường hô hấp.

Bụi lắng đọng sẽ dần được loại bỏ thông qua quá trình làm sạch tự nhiên của cơ thể, nhưng một số bụi không thể loại bỏ được và vẫn tiếp tục nằm lại bên trong cơ thể. Điều này có thể gây viêm nhiễm và trong một số trường hợp có thể dẫn đến bệnh phổi gọi là bệnh bụi phổi.

Bệnh bụi phổi là căn bệnh khiến mô phổi bị xơ hóa, cứng lại và mất tính đàn hồi sau khi hít phải lượng lớn bụi dưới dạng các hạt bụi bẩn và kim loại nhỏ trong nhiều năm. Y học hiện tại chưa có phương pháp chữa khỏi bệnh bụi phổi nhưng có thể điều trị triệu chứng.

Ngoài Luật An toàn và Vệ sinh và Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh, còn có luật quy định các biện pháp phòng chống bệnh bụi phổi trong Luật về Bệnh bụi phổi và Pháp lệnh về Phòng ngừa Mối nguy hại Do Bụi. Khi người lao động thực hiện công việc thuộc phạm vi “công việc liên quan đến bụi” được liệt kê trong Pháp lệnh về Phòng ngừa Mối nguy hại Do Bụi, doanh nghiệp phải cung cấp các biện pháp đặc biệt.

Do đó, trong số các công việc mà thực tập sinh kỹ năng được yêu cầu thực hiện, cần kiểm tra xem công việc đó có thuộc phạm vi “công việc liên quan đến bụi” như liệt kê trong Pháp lệnh về Phòng ngừa Mối nguy hại Do Bụi hay không.

Ngoài ra, các mục từ a đến c sau đây có thể được xem là các biện pháp phòng chống bụi.

a. Tạo ra bụi ít nhất có thể.

Để đảm bảo tạo ra bụi ít nhất có thể, có thể cân nhắc chuyển sang nguyên liệu thô không tạo ra bụi hoặc cải thiện quy trình làm việc để tạo ra bụi.

b. Tránh phát tán bụi được tạo ra ít nhất có thể.

Ví dụ, để đảm bảo lượng bụi đã tạo ra bị phát tán xung quanh nơi làm việc ít nhất có thể, có thể cân nhắc xác định nguồn bụi và bịt kín hoặc cô lập nguồn bụi. Ngoài ra, có thể sử dụng hệ thống xả để thu gom bụi trong nhà.

c. Ngăn chặn bụi bị đã phát tán xâm nhập vào cơ thể con người hết mức có thể

Một biện pháp ngăn ngừa bụi phát tán xâm nhập vào cơ thể con người ở trong nhà là sử dụng hệ thống thông gió xả cục bộ cùng với thiết bị bảo vệ đường hô hấp thích hợp như mặt nạ chống bụi.



(5) Thực hiện khám sức khỏe

Theo Luật An toàn và Vệ sinh, các doanh nghiệp phải cung cấp các cuộc khám sức khỏe sau đây cho người lao động của mình.

1 Khám sức khỏe tổng quát

• Khám sức khỏe tại thời điểm tuyển dụng (Điều 43 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh)

Khám sức khỏe tại thời điểm tuyển dụng được thực hiện nhằm mục đích phân công lao động phù hợp và quản lý sức khỏe của người lao động. Điều này cũng phải được thực hiện đối với các thực tập sinh kỹ năng và 11 mục sau đây phải được kiểm tra trong quá trình khám sức khỏe.

Ngoài ra, do bệnh lao đã được xác nhận ở những người trẻ sinh ra ở nước ngoài trong những năm trước, vui lòng thực hiện khám sức khỏe tại thời điểm tuyển dụng, đồng thời lưu ý rằng thực tập sinh có thể bị nhiễm bệnh lao.

- | | |
|--|--|
| a. Bệnh sử và quá trình làm việc | g. Xét nghiệm chức năng gan (xét nghiệm GOT, GPT, γ-GTP) |
| b. Triệu chứng chủ quan và khách quan | h. Xét nghiệm nồng độ lipid máu |
| c. Chiều cao, cân nặng, vòng eo, thị lực và thính lực | i. Xét nghiệm chỉ số đường huyết |
| d. Chụp X-quang ngực | j. Phân tích nước tiểu (xét nghiệm lượng đường và protein trong nước tiểu) |
| e. Huyết áp | k. Kiểm tra điện tâm đồ |
| f. Xét nghiệm thiếu máu (xét nghiệm hàm lượng hemoglobin và số lượng hồng cầu) | |

<Biện pháp ứng phó khi xảy ra dịch bệnh lao>

Thực hiện biện pháp ứng phó với bệnh lao theo Luật Phòng chống Bệnh truyền nhiễm và Chăm sóc Y tế cho Bệnh nhân mắc Bệnh truyền nhiễm. Khi dịch bệnh lao xảy ra tại nơi làm việc thông thường, ngoại trừ các cơ sở y tế, điều quan trọng là phải tiến hành sàng lọc những người tiếp xúc với bệnh nhân với mục tiêu chính là nhanh chóng phát hiện và ứng phó với những người đang hoặc có nguy cơ bị nhiễm bệnh lao.

Biện pháp ứng phó cơ bản là hành động theo hướng dẫn nhận được từ trung tâm y tế cộng đồng. Tuy nhiên, vai trò chính của tổ chức tiếp nhận là xác định những người tiếp xúc, giải thích cho nhân viên, khuyến nghị những người chưa khám sức khỏe định kỳ đi khám và tiến hành sàng lọc người đã tiếp xúc.

- Khám sức khỏe định kỳ (Điều 44 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh)

Vui lòng thực hiện khám sức khỏe định kỳ, bao gồm các kiểm tra theo yêu cầu pháp lý thông thường, mỗi năm một lần đối với thực tập sinh kỹ năng. Phải kiểm tra 11 mục sau đây. Ngoài ra, các mục c, d, f đến i và k có thể được bỏ qua khi bác sĩ xác định rằng không cần thiết.

- Bệnh sử và quá trình làm việc
- Triệu chứng chủ quan và khách quan
- Chiều cao, cân nặng, vòng eo, thị lực và thính lực
- Chụp X-quang ngực và xét nghiệm đờm
- Huyết áp
- Xét nghiệm thiếu máu (xét nghiệm hàm lượng hemoglobin và số lượng hồng cầu)
- Xét nghiệm chức năng gan (xét nghiệm GOT, GPT, γ -GTP)
- Xét nghiệm nồng độ lipid máu
- Xét nghiệm chỉ số đường huyết
- Phân tích nước tiểu (xét nghiệm lượng đường và protein trong nước tiểu)
- Kiểm tra điện tâm đồ



- Khám sức khỏe để tham gia vào công việc được chỉ định (Điều 45 Pháp lệnh An toàn và Sức khỏe)

Khi người lao động thường xuyên làm việc ở những nơi tạo ra khí, hơi hoặc bụi độc hại có chứa chì hoặc carbon monoxide, và công việc bao gồm làm việc muộn vào ban đêm, ngoài việc phải được khám sức khỏe lần đầu tiên khi được điều chuyển sang loại công việc này, họ còn phải được khám sức khỏe thường xuyên ít nhất 6 tháng một lần.

2 Khám sức khỏe khác ngoài những loại được liệt kê ở trên (ví dụ)

- Sàng lọc sức khỏe đặc biệt

Sàng lọc sức khỏe đặc biệt phải được tiến hành đối với người lao động tham gia vào công việc có hại theo quy định tại Khoản (1) Điều 22 của Luật Thi hành Luật An toàn và Vệ sinh, và người lao động làm công việc có hại theo quy định tại Khoản (2) Điều 22.

Loại công việc thuộc danh mục này là (1) Công việc trong môi trường áp suất cao, (2) Công việc có bức xạ, (3) Công việc khử nhiễm, (4) Công việc liên quan đến hóa chất được chỉ định, (5) Công việc có amiăng, (6) Công việc có chì, (7) Công việc có chì Tetra-alkyl và (8) Công việc có dung môi hữu cơ.

- Sàng lọc sức khỏe bệnh bụi phổi

Sàng lọc sức khỏe đặc biệt theo Luật về Bệnh bụi phổi phải được tiến hành đối với những người lao động thường xuyên làm công việc liên quan đến bụi và những người lao động đã từng làm loại công việc này trong quá khứ và đáp ứng một số yêu cầu nhất định.

(6) Tiến hành kiểm tra căng thẳng

Đối với các doanh nghiệp thường xuyên sử dụng từ 50 lao động trở lên phải cho người lao động “kiểm tra để đánh giá mức độ gánh nặng tâm lý” (sau đây gọi là “kiểm tra căng thẳng”) do bác sĩ thực hiện theo Luật An toàn và Vệ sinh.

Do đó, các tổ chức tiếp nhận mà sử dụng từ 50 người lao động trở lên, bao gồm cả thực tập sinh kỹ năng, phải tiến hành kiểm tra căng thẳng cho thực tập sinh kỹ năng.

(1) Thủ tục để nhận bồi thường của người lao động

Khi xảy ra tai nạn lao động trong quá trình thực tập kỹ năng, sau khi thực hiện các biện pháp cần thiết để hỗ trợ thực tập sinh, vui lòng đảm bảo họ được chăm sóc y tế tại bệnh viện bằng cách sử dụng thủ tục để bảo hiểm bồi thường cho người lao động (*1). Ngoài ra, đối với các vụ tai nạn lao động liên quan đến thực tập sinh kỹ năng, vui lòng nộp Báo cáo về thương vong của người lao động cho Văn phòng Thanh tra Tiêu chuẩn Lao động có liên quan về tai nạn lao động cần phải nghỉ làm từ 4 ngày trở lên (*2).

*1: Vui lòng tham khảo “Hướng dẫn nộp đơn xin bảo hiểm bồi thường tai nạn lao động cho người lao động nước ngoài – Tờ rơi về bảo hiểm bồi thường tai nạn lao động cho người lao động nước ngoài” trên trang web của Bộ Y tế, Lao động và Phúc lợi Nhật Bản (https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/gyousei/rousai/gaikoku-pamphlet.html).

*2: Đối với các tai nạn lao động phải nghỉ làm từ 1 đến 3 ngày, vui lòng nộp báo cáo tóm tắt hàng quý cho Văn phòng Thanh tra Tiêu chuẩn Lao động có liên quan. https://anzeninfo.mhlw.go.jp/yougo/yougo29_1.html

Không thể sử dụng bảo hiểm sức khỏe để điều trị y tế do tai nạn lao động. Nếu một thực tập sinh gặp phải tai nạn lao động và bạn che giấu sự việc này để thực tập sinh đó có thể được điều trị y tế bằng bảo hiểm sức khỏe, và bạn không nộp Báo cáo về thương vong của người lao động, bạn có thể bị phạt vì “che giấu tai nạn lao động”, vì vậy vui lòng không làm điều này.

(2) Thủ tục về việc đình chỉ thực tập kỹ năng

Trong trường hợp không may thực tập sinh kỹ năng tử vong do tai nạn lao động, hoặc nếu việc tiếp tục thực tập kỹ năng trở nên khó khăn vì lý do không thể tránh khỏi do phải điều trị y tế dài hạn, thì cần phải nộp thông báo(*) bằng biểu mẫu Thông báo về khó khăn trong việc tiến hành thực tập kỹ năng.

* Tổ chức giám sát sẽ nộp thông báo đào tạo theo hình thức tổ chức giám sát, tổ chức tiếp nhận sẽ nộp thông báo về đào tạo theo hình thức cá nhân – doanh nghiệp. Đối với đào tạo theo hình thức tổ chức giám sát do tổ chức tiếp nhận tiến hành, khi xảy ra tai nạn lao động, vui lòng báo cáo tình hình cho tổ chức giám sát. Không cần thông báo này nếu thời gian điều trị y tế của thực tập sinh ngắn và không có lý do gì ngăn cản việc tiếp tục thực tập kỹ năng.

IV

Những vấn đề cần được các tổ chức giám sát xem xét

1

Vai trò của các tổ chức giám sát

Trong Điều 40 của Luật về thực tập kỹ năng phù hợp và bảo vệ thực tập sinh kỹ năng, để đảm bảo rằng các tổ chức tiếp nhận tiến hành thực tập kỹ năng theo hình thức tổ chức giám sát không vi phạm Luật Tiêu chuẩn Lao động, Luật An toàn và Vệ sinh hoặc bất kỳ luật nào khác liên quan đến lao động, các tổ chức giám sát sẽ cung cấp hướng dẫn cần thiết theo chỉ đạo của người quản lý giám sát để ngăn ngừa các vi phạm trước khi chúng xảy ra, và nếu phát hiện vi phạm, họ sẽ cung cấp hướng dẫn để khắc phục tình trạng theo chỉ đạo của người quản lý giám sát.

Do đó, cần phải cung cấp hướng dẫn về an toàn và vệ sinh để đảm bảo các tổ chức tiếp nhận có liên kết với các tổ chức giám sát không vi phạm bất kỳ luật liên quan nào. Ngoài ra, sau khi chương trình thực tập kỹ năng kết thúc và các thực tập sinh kỹ năng đều trong tình trạng an toàn và khỏe mạnh, điều quan trọng là phải cung cấp hỗ trợ cho các thực tập sinh để họ có thể trở về nước một cách an toàn.

Đối với tất cả các tổ chức giám sát có kiến thức chuyên môn để cung cấp hướng dẫn lập kế hoạch, các mục được mô tả dưới đây có thể khá cơ bản nhưng vui lòng kiểm tra kỹ lại và đảm bảo thực hiện chúng triệt để.

2

Khi thực tập sinh kỹ năng yêu cầu tư vấn

Khi thực tập sinh kỹ năng yêu cầu tư vấn về công việc họ làm hằng ngày và nói rằng họ cảm thấy công việc của mình nguy hiểm và họ sợ bị thương trong tai nạn, hoặc họ thảo luận về các biện pháp phòng ngừa và cải tiến phương pháp làm việc để ngăn ngừa tai nạn, vui lòng báo cáo chi tiết về cuộc tư vấn cho các tổ chức tiếp nhận và thúc giục họ cải thiện mọi thứ có thể. Không được để các thực tập sinh kỹ năng hoặc tổ chức tiếp nhận giải quyết bất kỳ vấn đề nào được thảo luận trong buổi tư vấn.

Ngoài ra, khi các thực tập sinh kỹ năng làm việc theo ca, vì người lao động thay phiên nhau làm việc nên có thể các thực tập sinh sẽ gặp vấn đề do giao tiếp không đầy đủ. Do đó, cần phải cung cấp hỗ trợ để bù đắp cho những lĩnh vực còn thiếu sót trong giao tiếp.

Để đảm bảo sử dụng các biện pháp hiệu quả hơn nhằm cung cấp hỗ trợ như đã đề cập ở trên, điều quan trọng là phải đảm bảo thiết lập một hệ thống hàng ngày phù hợp do các tổ chức giám sát thiết lập để có thể phản hồi nhanh chóng mọi yêu cầu tư vấn của thực tập sinh kỹ năng cũng như một hệ thống để thực tập sinh trao đổi với tổ chức giám sát bằng ngôn ngữ bản địa của họ.

3

Cung cấp thông tin và hỗ trợ thực tập sinh kỹ năng bất cứ lúc nào

Đặc biệt là vì các thực tập sinh kỹ năng nói một ngôn ngữ khác và đến từ một nền văn hóa khác nên họ có thể gặp khó khăn trong việc thu thập thông tin mà người Nhật Bản cho là dễ thu thập và họ có thể không hiểu đầy đủ những điều mà người Nhật Bản cho là dễ hiểu.

Ngay cả khi các tổ chức tiếp nhận cho rằng họ đã cung cấp đủ hướng dẫn và thông tin cần thiết liên quan đến công việc cho thực tập sinh kỹ năng, thì thực tập sinh đó vẫn có thể không hiểu đầy đủ về công việc.

Cũng có thể cần cung cấp sự hỗ trợ và thông tin về những điều thường ngày trong cuộc sống của thực tập sinh, chẳng hạn như các biện pháp chống say nắng, phòng ngừa té ngã trên bề mặt tuyết rơi hoặc mặt đường đóng băng, phòng ngừa ngộ độc thực phẩm và phòng ngừa điện giật do dây điện bị đứt sau khi có gió mạnh.

Các tổ chức giám sát và tổ chức tiếp nhận phải cân nhắc đến tình huống mà các thực tập sinh kỹ năng gặp phải, đồng thời các tổ chức này phải cung cấp hỗ trợ và thông tin để thúc đẩy sự hiểu biết về các tình huống nguy hiểm cho các thực tập sinh kỹ năng bằng ngôn ngữ mà các thực tập sinh có thể hiểu để họ có thể sống hòa hợp tại Nhật Bản.

4

Hướng dẫn về an toàn và vệ sinh đối với hướng dẫn và kiểm tra tại chỗ

Các tổ chức giám sát phải cung cấp hướng dẫn và hỗ trợ cần thiết cho các tổ chức tiếp nhận sau khi đọc các ví dụ sau đây về các cơ hội cung cấp hướng dẫn tại chỗ (ít nhất mỗi tháng một lần đối với thực tập kỹ năng (1)) và kiểm tra thường xuyên (ít nhất ba tháng một lần) về các biện pháp an toàn và vệ sinh tại các tổ chức tiếp nhận liên kết.

* Phần này mô tả các ví dụ liên quan đến các biện pháp an toàn và vệ sinh. Tất nhiên cũng cần phải kiểm tra tình hình chi trả tiền lương (thù lao), các vi phạm nhân quyền đối với thực tập sinh kỹ năng và việc lưu giữ thẻ lưu trú không đúng cách.

(1) Ví dụ về các vấn đề cần kiểm tra với các tổ chức tiếp nhận

- Có bất kỳ vấn đề nào như thiếu giao tiếp với các thực tập sinh kỹ năng và họ không hiểu những gì đang được nói không?
- Thực tập sinh có được đào tạo an toàn cần thiết cho chương trình thực tập kỹ năng không, và có đạt được các chứng chỉ cần thiết không?
Thực tập sinh có được giáo dục về an toàn và vệ sinh tùy theo công việc của họ không, và công việc của họ có yêu cầu bất kỳ chứng chỉ nào như vận hành xe nâng không? (Nếu có, họ đã tham gia khóa đào tạo kỹ năng hoặc khóa đào tạo đặc biệt chưa?)
- Thực tập sinh có quần áo lao động phù hợp không?
Thực tập sinh có mang “mũ bảo hộ”, “giày bảo hộ hoặc ủng chống trượt” v.v... khi làm việc ở những bộ phận nguy hiểm tại nơi làm việc không?
- Nơi thực hiện đào tạo có phải là môi trường an toàn và vệ sinh không?
- Nơi ở của thực tập sinh có sạch sẽ và hợp vệ sinh không?
- Có bất kỳ tai nạn liên quan đến công việc nào đã xảy ra không (bao gồm cả các trường hợp suýt xảy ra tai nạn)? (Nếu có, biện pháp ứng phó sau tai nạn là gì và những biện pháp triệt để nào đã được sử dụng để ngăn ngừa tái diễn?)

(2) Ví dụ về các vấn đề cần kiểm tra khi phỏng vấn thực tập sinh kỹ năng

- Công việc hàng ngày, môi trường sống và sức khỏe của thực tập sinh như thế nào? (Họ có đang làm việc quá sức không?)
- Thực tập sinh có được đào tạo để phục vụ cho công việc họ đang làm và có đạt được các chứng chỉ cần thiết hay không?

IV

- Công việc có được tiến hành một cách an toàn theo đúng quy trình không, và thực tập sinh có bao giờ bị thương trong khi làm việc không?
- Các công cụ và thiết bị cần thiết cho công việc, và các đồ gá cần thiết để thực hiện công việc một cách an toàn có luôn sẵn có không?
- Thực tập sinh có mặc trang phục phù hợp khi làm việc không, và trang phục đó có bao giờ gây cản trở thực tập sinh làm việc một cách an toàn không?
- Có khi nào thực tập sinh không hiểu hướng dẫn hoặc giải thích của người hướng dẫn thực tập kỹ năng không?

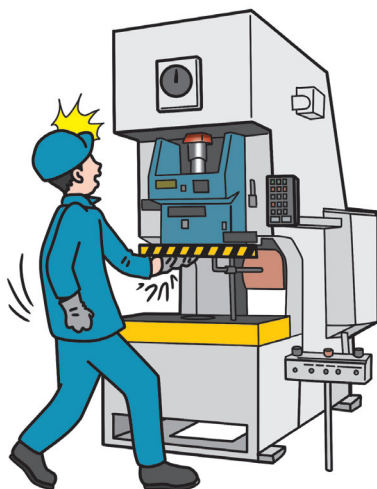
V

Tai nạn lao động trong công việc liên quan đến máy móc và kim loại

Phần này cung cấp các ví dụ về tai nạn lao động đã xảy ra trong thực tế cho các thực tập sinh kỹ năng sẽ thực hiện thực tập kỹ năng trong công việc liên quan đến máy móc và kim loại.

Ví dụ 1

Khi một thực tập sinh kỹ năng đang lắp khuôn kim loại vào máy dập, thì đã vô tình nhấn phải công tắc chân. Điều này dẫn đến tay trái của người này bị thương do kẹt vào máy.



Lý do có thể gây ra	Biện pháp
Theo Khoản (2) Điều 131 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh, đối với những người lao động gắn khuôn kim loại vào máy dập điện, khóa an toàn bắt buộc phải được sử dụng để ngăn chặn sự trượt bất ngờ xuống máy dập điện, nhưng yêu cầu này không được đáp ứng.	Hãy hướng dẫn thực tập sinh kỹ năng cách chỉ và xác nhận khóa an toàn đã được bật khi lắp khuôn kim loại. Ngoài ra, hãy viết những thông tin chi tiết này vào hướng dẫn quy trình làm việc và đảm bảo chúng được thực hiện triệt để.
Các quy trình làm việc bao gồm hướng dẫn không được chạm vào công tắc chân khi lắp khuôn kim loại đã không được cung cấp đầy đủ cho thực tập sinh kỹ năng.	Hướng dẫn quy trình làm việc phải mô tả đầy đủ các lưu ý khi lắp đặt khuôn kim loại, và những lưu ý này phải được phổ biến cho tất cả người lao động, bao gồm cả thực tập sinh kỹ năng.
Vì thực tập sinh kỹ năng lắp khuôn kim loại như một thao tác thường xuyên nên đã quen với công việc và không đủ thận trọng.	

[Những điều cần xem xét khi sử dụng máy dập]

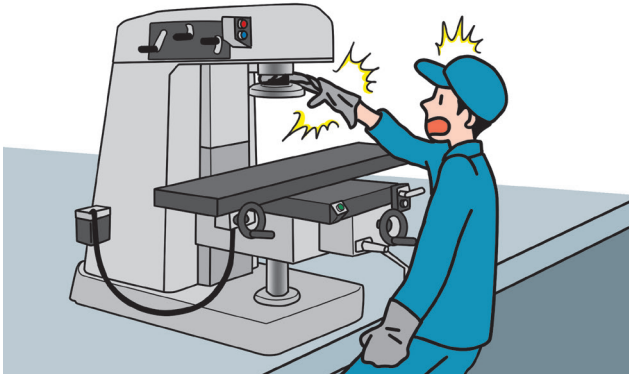
Nhiều tai nạn lao động xảy ra khi sử dụng máy dập là do tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa”. Các thiết bị an toàn được lắp đặt như biện pháp an toàn chính để ngăn ngừa các tai nạn “bị cuốn vào hoặc kẹt giữa”. Tuy nhiên, đã có những trường hợp các thiết bị an toàn này không hoạt động vì vô tình bị tắt đi. Vui lòng kiểm tra thường xuyên mọi thiết bị an toàn đã được lắp đặt để xem chúng có bị lỗi không và đảm bảo triệt để rằng các thiết bị an toàn trên máy dập được bật khi sử dụng loại máy này.

V

Ngoài ra, vì công việc liên quan đến lắp đặt và tháo khuôn kim loại trên máy dập điện, vốn là một máy dập, thuộc phạm vi công việc nguy hiểm hoặc có hại theo quy định tại Điều 36 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh, nên các thực tập sinh kỹ năng thực hiện các nhiệm vụ này phải trải qua chương trình đào tạo đặc biệt (tham khảo trang 6).

Ví dụ 2

Sau khi thực tập sinh kỹ năng hoàn thành việc cắt phôi trên máy phay, thực tập sinh đó đã nhấn công tắc dừng để ngắt nguồn điện của máy. Sau đó, để sửa chữa lưỡi dao trên máy, thực tập sinh đã vươn tay phải ra để tháo ống nhưng quên kéo thanh phanh, khiến gang tay của thực tập sinh bị kéo vào lưỡi dao quay, và lưỡi dao tiếp tục quay theo quán tính và làm bị thương các ngón tay bên tay phải của thực tập sinh.



Lý do có thể gây ra	Biện pháp
Theo Điều 108 Pháp lệnh An toàn và Vệ sinh, các doanh nghiệp khi thực hiện sửa chữa lưỡi dao của máy phải ngừng hoạt động tại máy có liên quan. Tuy nhiên, hành động này đã không được thực hiện và thực tập sinh kỹ năng đã đưa tay lại gần lưỡi dao quay khiến lưỡi dao tiếp tục quay theo quán tính.	Đối với việc vận hành máy phay, hãy lập hướng dẫn quy trình làm việc bao gồm các biện pháp phòng ngừa để đảm bảo thực tập sinh kiểm tra xem lưỡi dao quay đã dừng hoàn toàn hay chưa, và thông báo cho tất cả người lao động về những lưu ý này.
Thực tập sinh kỹ năng đã không được thông tin đầy đủ về mối nguy hiểm của chuyển động quay quán tính sau khi nhấn công tắc dừng.	
Thực tập sinh kỹ năng đã không được thông tin đầy đủ rằng không được đeo gang tay khi sử dụng máy phay.	Thông báo cho tất cả người lao động về trang phục và tư thế đúng trong cuộc họp hoặc trước khi bắt đầu công việc.

[Những điều cần xem xét khi sử dụng máy phay]

Đeo gang tay có thể được xem là hiệu quả trong việc bảo vệ bàn tay và ngón tay. Tuy nhiên, việc đeo gang tay trong quá trình xử lý máy có thể dẫn đến tình huống nguy hiểm khi gang tay của bạn bị kéo vào lưỡi dao hoặc vật liệu, khiến tay bạn bị kẹt trong máy.

Do đó, cần phải giao tiếp chính xác với thực tập sinh kỹ năng về việc có cần đeo gang tay hay không dựa trên các yếu tố như loại công việc và máy móc được sử dụng.

Địa chỉ trụ sở chính/văn phòng khu vực và Văn phòng chi nhánh của Hiệp hội thực tập kỹ năng quốc tế

Tên văn phòng	Tỉnh quản lý	Mã bưu chính	Địa chỉ	Số điện thoại
Trụ sở chính	—	108-0022	LOOP-X 3F, 3-9-15, Kaigan, Minato-ku, Tokyo	03-6712-1523 (Số nhà điều hành chính) 03-3453-8000 (Tổng đài điện thoại)
Văn phòng Sapporo	Hokkaido	060-0034	5F Maruito Kita4-jo Bldg., 2-8-2 Kita4-johigashi, Chuo-ku, Sapporo-shi, Hokkaido	011-596-6445 (Bộ phận hướng dẫn)
Văn phòng Sendai	Aomori, Iwate, Miyagi, Akita, Yamagata, Fukushima	980-0803	6F Sendai Fukoku Seimei Bldg., 1-2-1 Kokubuncho, Aoba-ku, Sendai-shi, Miyagi	022-398-6126 (Bộ phận hướng dẫn)
Văn phòng Tokyo	Tochigi, Gunma, Saitama, Chiba, Tokyo, Kanagawa, Yamanashi	101-0041	4F Urban Center Kandasudacho, 2-7-2 Kandasudacho, Chiyoda-ku, Tokyo	03-6433-9971 (Bộ phận hướng dẫn)
Chi nhánh Mito	Ibaraki	310-0062	2F Asahi Seimei Mito Bldg., 1-2-40 Omachi, Mito-shi, Ibaraki	029-350-8856 (Bộ phận hướng dẫn)
Chi nhánh Nagano	Niigata, Nagano	380-0825	6F Nakajima Kaikan Bldg., 1361 Suehirocho, Minaminagano, Nagano-shi, Nagano	026-217-3556 (Số nhà điều hành chính)
Văn phòng Nagoya	Shizuoka, Gifu, Aichi, Mie	460-0008	5F Nikken/Sumisei Bldg., 4-15-32 Sakae, Naka-ku, Nagoya-shi, Aichi	052-684-8412 (Bộ phận hướng dẫn)
Chi nhánh Toyama	Toyama, Ishikawa, Fukui	930-0004	11F Toyama Kogin Bldg., 5-13 Sakurabashidori, Toyama-shi, Toyama	076-481-7560 (Bộ phận hướng dẫn)
Văn phòng Osaka	Shiga, Kyoto, Osaka, Hyogo, Nara, Wakayama	541-0043	4F Osaka Asahi Seimei Bldg., 4-2-16 Koraibashi, Chuo-ku, Osaka-shi, Osaka	06-6210-3722 (Bộ phận hướng dẫn)
Văn phòng Hiroshima	Tottori, Shimane, Osaka, Hiroshima, Yamaguchi	730-0051	3F Hiroshima Rijodori Bldg., 3-1-9 Otemachi, Naka-ku, Hiroshima-shi, Hiroshima	082-207-3126 (Bộ phận hướng dẫn)
Văn phòng Takamatsu	Tokushima, Kagawa	760-0023	7F Takamatsu Kotobukicho Prime Bldg., 2-2-10 Kotobukicho, Takamatsu-shi, Kagawa	087-802-5850 (Số nhà điều hành chính)
Chi nhánh Matsuyama	Ehime, Kochi	790-0003	2F Gibraltar Seimei Matsuyama Bldg., 7-1-21 Sanbancho, Matsuyama-shi, Ehime	089-909-4110 (Số nhà điều hành chính)
Văn phòng Fukuoka	Fukuoka, Saga, Nagasaki, Oita, Okinawa	812-0029	5F Nikkan Kogyo Shinbun Seibu Branch Bldg., 1-1 Komondomachi, Hakata-ku, Fukuoka-shi, Fukuoka	092-710-4083 (Bộ phận hướng dẫn)
Chi nhánh Kumamoto	Kumamoto, Miyazaki, Kagoshima	860-0806	8F MY Kumamoto Bldg., 1-7 Hanabatacho, Chuo-ku, Kumamoto-shi, Kumamoto	096-223-6470 (Bộ phận hướng dẫn)

Hướng dẫn về các biện pháp an toàn và vệ sinh cho thực tập sinh kỹ năng

<Công việc liên quan đến máy móc và kim loại> Phiên bản tiếng Việt

Phát hành tháng 3 năm 2025

Được biên soạn và phát hành bởi: Hiệp hội thực tập kỹ năng quốc tế
LOOP-X 3F, 3-9-15, Kaigan, Minato-ku, Tokyo, 108-0022
Website: <https://www.otit.go.jp/>

Được biên dịch và biên tập bởi: Công ty Torindo Co., Ltd.
6F PMO Tamachi, 5-31-17 Shiba, Minato-ku, Tokyo 108-0014
Website: <https://torindo.ne.jp>

Hướng dẫn này được biên soạn dựa trên các luật có hiệu lực từ tháng 10 năm 2024.
