

Số: 1618/TB-TVD-TCLĐ

Uông Bí, ngày 22 tháng 9 năm 2023

THÔNG BÁO

V/v tổ chức quản lý, sử dụng tiết kiệm và hiệu quả thời gian làm việc, ca làm việc theo Nội quy lao động của Công ty

Thực hiện Nghị quyết của Đảng ủy Công ty về việc tổ chức rà soát lại công tác tổ chức sản xuất của Công ty năm 2023 và những năm tiếp theo, Giám đốc công ty đã ban hành Quyết định số 09/QĐ-TVD ngày 02/01/2023 V/v thành lập Ban chỉ đạo rà soát, tổ chức lại toàn bộ công tác tổ chức sản xuất và Phương án rà soát, tái tổ chức sản xuất Công ty trên các lĩnh vực Tổ chức sản xuất - Kỹ thuật công nghệ, thông gió thoát nước, đầu tư xây dựng - Cơ điện vận tải, tự động hóa, sàng tuyển - An toàn vệ sinh lao động - Kinh tế đời sống.

Căn cứ thực tế trong thời gian vừa qua Công ty đã đầu tư cơ sở vật chất, thiết bị vận tải để chăm lo, cải thiện điều kiện làm việc, đi lại phục vụ người lao động như xe ô tô tốt hơn, BHLĐ xếp sẵn trong tủ đồ, phổ biến quy phạm an toàn, quy định mới thông qua hệ thống ti vi tại các nhà giao ca ... đã giảm thiểu được thời gian chuẩn bị đầu ca của NLĐ. Thực hiện khoản I.5 Phương án Tổ chức lại toàn bộ công tác tổ chức sản xuất công ty, ban hành kèm theo Quyết định số 683/2023/QĐ-TVD ngày 08/4/2023, Giám đốc công ty Thông báo và yêu cầu các thủ trưởng đơn vị tổ chức quản lý, sử dụng tiết kiệm và hiệu quả thời gian làm việc, ca làm việc theo Nội quy lao động của Công ty như sau:

I. Biểu phân bổ thời gian chuẩn kết thực hiện các bước công việc trong ca

1. Thời gian chuẩn kết thực hiện các nhiệm vụ trong ca

Đối tượng	Ca sản xuất	Thời gian kết thúc công việc								
		Xe chở NLĐ cập bến khu VD/CG	NLĐ chuẩn bị BHLĐ, đèn lò	Nghe giao ca, cất việc, phổ biến AT	Lấy dụng cụ và di chuyển đến nơi SX	Làm việc tại hiện trường	Di chuyển từ nơi SX về trả dụng cụ, BHLĐ	Tắm, vệ sinh cá nhân	Ăn/ nghỉ ngơi cuối ca	Lên xe ca về với gia đình
Thời gian chuẩn kết thực hiện công việc			10÷20 phút	20÷25 phút	15-65 phút	370-420 phút	50-65 phút	35 phút	50 phút	
Trong hầm lò	Ca1	7h00'	7h20'	7h45'	8h35'	15h10'	16h05'	16h40'		16h40'
	Ca2	13h50'	14h10'	14h30'	15h35'	22h10'	23h00'	23h35'	00h20'	00h20'
	Ca3	22h00'	22h20'	22h40'	23h45'	7h05'	8h00'	8h35'	9h20'	9h20'
Ngoài hầm lò	Ca1	7h00'	7h15'	7h30'	7h45'	15h45'	15h45'	16h40'		16h40'
	Ca2	13h50'	14h10'	14h30'	14h45'	22h45'	23h20'	00h20'	00h20'	00h20'
	Ca3	22h00'	22h20'	22h40'	23h00'	7h00'	7h15'	8h35'	9h20'	9h20'

- CBCN đi vào, ra lò theo phương tiện vận tải tập trung vì vậy thời gian quét thẻ vào lò được tính theo lịch biểu chạy tời, song loan của các đơn vị vận tải.

- Thời gian quét thẻ vào lò được tính tương ứng với thời gian lịch biểu chạy của phương tiện vận tải đưa/đón CBCN ra/vào lò.

- Thời gian quét thẻ ra lò/vào lò cụ thể như sau:

Ca1: Thời gian quét thẻ vào lò : Muộn nhất 08 giờ 50 phút.

Thời gian quét thẻ ra lò : Từ 15 giờ 15 phút.

Ca2: Thời gian quét thẻ vào lò : Muộn nhất 15 giờ 10 phút.

Thời gian quét thẻ ra lò : Từ 22 giờ 20 phút.

Ca3: Thời gian quét thẻ vào lò : Muộn nhất 23 giờ 15 phút.

Thời gian quét thẻ ra lò : Từ 07 giờ 30 phút.

Đối với Thợ mìn, phụ nổ mìn được giao nhiệm vụ lĩnh/trả, quyết toán VNNCN, và trường hợp đặc biệt khác ra trước ≤ 20 phút).

- Thời gian mở nước tắm cụ thể như sau:

Ca1: Từ 15 giờ 30 phút ÷ 16 giờ 40 phút

Ca2: Từ 22 giờ 50 phút ÷ 00 giờ 05 phút

Ca3: Từ 07 giờ 50 phút ÷ 09 giờ 05 phút

Cách tính công làm việc: Toàn thể CBCNV làm việc trong hầm lò đi làm phải thực hiện đúng quy định quản lý ngày công lao động bằng hệ thống nhận diện khuôn mặt tại nhà giao ca vào đầu ca, hệ thống quét thẻ ra/vào lò tại các cửa lò. Ngày công đi làm thực tế được thể hiện trên dữ liệu thời gian quét thẻ ra, vào lò sử dụng để tính công, trả lương và đó cũng là cơ sở dữ liệu xử lý NLĐ vi phạm nội quy thời gian làm việc (nếu có).

(Thời gian đi lại, giao ca, làm việc trong hầm lò có lịch biểu chi tiết kèm theo)

2. Trường hợp đặc thù:

Đối với một số công việc, vị trí làm việc có đặc thù riêng như công nhân nấu ăn Phân xưởng Đồi Sống; công nhân vận hành, sửa chữa thiết bị sàng tuyển thuộc phân xưởng Tuyển Than và Tuyển VD2, công nhân vận hành trạm mạng, nhà đèn thuộc phân xưởng Điện, thường phải nhận ca sớm hơn, thì được phép bàn giao ca sớm hơn so với thời gian trong biểu trên và quét thẻ cuối ca sớm hơn thì được phép quét thẻ cuối ca sớm hơn (đi phương tiện cá nhân, không tắm tại nhà tắm của Công ty) nhưng phải đảm bảo không ách tắc sản xuất của các đơn vị khác và đi lại đảm bảo an toàn.

Cách tính công làm việc đối với NLĐ làm việc ngoài lò: Toàn thể CBCNV làm việc ngoài lò thực hiện nghiêm việc quét nhận diện khuôn mặt hoặc vân tay tại nhà giao ca, hệ thống hiện có gần vị trí làm việc để nhận diện vào đầu ca và cuối ca. Trên cơ sở dữ liệu phần mềm ghi nhận được ngày/giờ để tính công, trả lương. 

II. Tổ chức thực hiện

1. Phòng CV:

- Phối kết hợp cùng Phòng ĐK yêu cầu các công ty cung cấp xe đưa đón CBCNV của Công ty đi làm và về bố trí các điểm đón xe, quãng đường bảo đảm các chuyến xe ca chở CBCNV đến mặt bằng sân công nghiệp khu Vàng Danh, Cánh Gà đảm bảo không muộn hơn 7h00' đối với ca1, 13h50' đối với ca2 và 22h00' đối với ca3;

- Căn cứ biểu phân bổ thời gian các ca sản xuất tính toán cung đoạn vận chuyển, lập lịch chờ CBCNV ra, vào hiện trường sản xuất trong hầm lò hợp lý nhất, phù hợp nhất và tổ chức thực hiện đảm bảo sử dụng thời gian đi lại ít nhất, đúng quy định.

- Giám sát thường xuyên thời gian lịch trình chạy song loan, tời chở người đúng thời gian quy định.

- Có Phương án Phân luồng, phân tuyến cụ thể giao các phân xưởng di chuyển xuống ± 0 bằng tời KS900 những chuyến đầu ca, giảm số người đi tời MDK mức +110/+0.

2. Phòng ĐK:

- Chủ trì chấp mỗi và yêu cầu các công ty cung cấp xe đưa đón CBCNV của Công ty đi làm và về bố trí các điểm đón xe, quãng đường bảo đảm các chuyến xe ca chở CBCNV đến mặt bằng sân công nghiệp khu Vàng Danh, Cánh Gà đảm bảo không muộn hơn 7h00' đối với ca1, 13h50' đối với ca2 và 22h00' đối với ca3;

- Trực tiếp điều hành các phương tiện vận tải trong công ty và phân xưởng Vận tải hầm lò thực hiện việc đưa đón CBCNV ra, vào hiện trường sản xuất đúng quy định, hợp lý, an toàn.

3. Quản đốc các phân xưởng:

3.1. Các phân xưởng khai thác, đào lò

Thủ trưởng đơn vị phối hợp với các đoàn thể trong đơn vị tuyên truyền quán triệt cán bộ công nhân thực hiện nghiêm túc về việc thực hiện tiết kiệm thời gian làm việc, thực hiện theo lịch biểu, thời gian.

Chủ động, linh hoạt trong công tác giao ca, cắt việc trên cơ sở theo lịch biểu thời gian phương tiện vận tải đưa đón CBCNV ra vào lò.

Căn cứ yêu cầu công việc để tổ chức giao ca cắt việc Ca1 không quá 25 phút, Ca2 và Ca3 không quá 20 phút;

Giao việc cho người lao động đảm bảo định mức và sử dụng hết thời gian làm việc trong ca; tổ chức thời gian đi lại, làm việc trong ca sản xuất đảm bảo đúng thời

gian quy định, hợp lý, tiết kiệm, hiệu quả;

Thông tin kịp thời các sự cố ảnh hưởng đến thời gian đi lại, làm việc về Phòng ĐK để điều phối và xử lý kịp thời.

3.2. Các phân xưởng vận tải hầm lò: Căn cứ Nội quy lao động, nội dung thông báo này và chỉ đạo, điều hành trực tiếp của Phòng ĐK để tổ chức công tác vận tải trong hầm lò đảm bảo đúng thời gian quy định, đảm bảo công tác an toàn.

3.3. Các phân xưởng Điện, Đời sống, Phục vụ:

Căn cứ quy định của Công ty để chủ động tổ chức công tác phục vụ cấp phát BHLĐ, đèn lò, tắm giặt, phục vụ ăn cuối ca đáp ứng yêu cầu sản xuất và thời gian đi lại, làm việc của CBCNV các đơn vị.

Thời gian chuẩn kết thực hiện các nhiệm vụ trong ca theo Thông báo này được triển khai thực hiện từ ngày 29/9/2023 và thay thế Phương án số 1988/PA-TVD-TCLĐ ngày 10/12/2019. Trong quá trình tổ chức thực hiện nếu có phát sinh vướng mắc thì thủ trưởng đơn vị báo cáo Giám đốc công ty (qua phòng TCLĐ) để được hướng dẫn, giải quyết kịp thời cho phù hợp sản xuất. /

Nơi nhận:

- Đảng ủy C.ty (Báo cáo);
- Công đoàn, ĐTN Cty (P/h);
- Các PGĐ, KTTr;
- Các đơn vị (T/h);
- Lưu: VT, TCLĐ.



KT. GIÁM ĐỐC
GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC

Hồ Quốc

BIỂU THỜI GIAN ĐI LẠI - LÀM VIỆC TRONG HÀM LÒ
(Theo Thông báo số 1618/TB-TVD-TCLĐ ngày 22 tháng 9 năm 2023)

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
A	KHU VỰC GIÉNG CÁNH GÀ;				
I	ĐI THEO TUYẾN TỜI DGNU MỨC +130 ÷ -50				
1.1	CA1: (03 chuyến Tời DGNU)				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:20	7:45	9:05	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	7:45	7:50	
	Từ mặt bằng +130 đến -50 (03 chuyến)	0:40	7:50	8:30	
	Từ ga chân trục -50 đến các ga khu II GCG	0:20	8:30	8:50	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	8:50	9:05	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:15	9:05	15:20	
d	Thời gian từ Ga khu Sản xuất → Nhà tắm	0:55	15:20	16:15	
	Thời gian từ vị trí SX→ ga Song loan (đi bộ)	0:15	15:20	15:35	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Sân ga -50	0:20	15:35	15:55	
	Thời gian từ Ga Sân ga -50 → cửa lò +130	0:20	15:55	16:15	
	Thời gian tắm giặt → Xe ca Về	0:25	16:15	16:40	
1.2	CA2: (3 chuyến Tời DGNU)				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	13:40	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:15	13:50	14:05	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	14:05	14:25	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:20	14:25	15:45	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	14:25	14:30	
	Từ mặt bằng +130 đến -50 (03 chuyến)	0:40	14:30	15:10	
	Từ ga chân trục -50 đến các ga khu II GCG	0:20	15:10	15:30	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	15:30	15:45	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:25	15:45	22:10	
d	Thời gian từ Ga khu Sản xuất → Nhà tắm	0:50	22:10	23:00	
	Thời gian từ vị trí SX→ ga Song loan (đi bộ)	0:10	22:10	22:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Sân ga -50	0:20	22:20	22:40	
	Thời gian từ Ga Sân ga -50 → cửa lò +130	0:20	22:40	23:00	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:20	23:00	0:20	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
1.3	CA3: (3 chuyến Tời DKNU)				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:15	22:00	22:15	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	22:15	22:35	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:20	22:35	23:55	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:10	22:35	22:45	
	Từ mặt bằng +130 đến -50 (02 ÷ 03 chuyến)	0:30	22:45	23:15	
	Từ ga chân trực -50 đến các ga khu II GCG	0:25	23:15	23:40	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	23:40	23:55	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:00	23:55	6:55	
d	Thời gian từ Ga khu Sản xuất → Nhà tắm	1:05	6:55	8:00	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:20	6:55	7:15	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Sân ga -50	0:20	7:15	7:35	
	Thời gian từ Ga Sân ga -50 → cửa lò +130	0:25	7:35	8:00	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:20	8:00	9:20	
II	<u>ĐI THEO TUYẾN SONG LOAN SÂN GA +130 VÀ +115</u>				
2.1	CA1:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:15	7:45	9:00	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:15	7:45	8:00	
	Từ sân ga +130 → đầu ngầm +115	0:15	8:00	8:15	
	Từ sân ga +135 → Chân ngầm +115	0:10	8:15	8:25	
	Từ ga song loan chân trực +115 đến ga khu SX	0:20	8:25	8:45	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	8:45	9:00	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:10	9:00	15:10	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	1:00	15:10	16:10	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	15:10	15:25	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Chân ngầm +115	0:20	15:25	15:45	
	Chân ngầm +115 → Đầu trực mức +135	0:10	15:45	15:55	
	Đầu trực ngầm +135 → Sân ga Số 01 mức +130	0:15	15:55	16:10	
	Thời gian tắm giặt → Xe ca Về	0:30	16:10	16:40	
2.2	CA2:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	13:40	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	13:50	14:10	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	14:10	14:30	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:10	14:30	15:40	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:10	14:30	14:40	
	Từ sân ga +130 → đầu ngầm +115	0:15	14:40	14:55	
	Từ sân ga +135 → Chân ngầm +115	0:10	14:55	15:05	
	Từ ga song loan chân trực +115 đến ga khu SX	0:20	15:05	15:25	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	15:25	15:40	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:20	15:40	22:00	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:55	22:00	22:55	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:10	22:00	22:10	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Chân ngầm +115	0:20	22:10	22:30	
	Chân ngầm +115 → Đầu trực mức +135	0:10	22:30	22:40	
	Đầu trực ngầm +135 → Sân ga Số 01 mức +130	0:15	22:40	22:55	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:25	22:55	0:20	
2.3	CA3:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	22:00	22:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	22:20	22:40	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:15	22:40	23:55	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:15	22:40	22:55	
	Từ sân ga +130 → đầu ngầm +115	0:15	22:55	23:10	
	Từ sân ga +135 → Chân ngầm +115	0:10	23:10	23:20	
	Từ ga song loan chân trực +115 đến ga khu SX	0:20	23:20	23:40	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	23:40	23:55	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:00	23:55	6:55	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	1:00	6:55	7:55	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	6:55	7:10	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Chân ngầm +115	0:20	7:10	7:30	
	Chân ngầm +115 → Đầu trực mức +135	0:10	7:30	7:40	
	Đầu trực ngầm +135 → Sân ga Số 01 mức +130	0:15	7:40	7:55	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:25	7:55	9:20	
B	KHU VỰC GIẾNG VÀNG DANH				
I	ĐI THEO TUYẾN TỜI MDK MỨC +110 ÷ ±0				
1.1	CA1:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:10	7:45	8:55	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	7:45	7:50	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0	0:30	7:50	8:20	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	8:20	8:40	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	8:40	8:55	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:15	8:55	15:10	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	1:00	15:10	16:10	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	15:10	15:25	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	15:25	15:45	
	Thời gian từ sân ga +0 → cửa lò +110	0:25	15:45	16:10	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	0:30	16:10	16:40	
1.2	CA2:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	13:40	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	13:50	14:10	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	14:10	14:30	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	14:30	15:30	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	14:30	14:35	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0	0:20	14:35	14:55	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	14:55	15:15	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	15:15	15:30	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:35	15:30	22:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:55	22:05	23:00	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	22:05	22:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	22:20	22:40	
	Thời gian từ sân ga +0 → cửa lò +110	0:20	22:40	23:00	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:20	23:00	0:20	
1.3	CA3:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	22:00	22:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	22:20	22:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	22:45	23:45	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	22:45	22:50	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0	0:20	22:50	23:10	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	23:10	23:30	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	23:30	23:45	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:20	23:45	7:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:55	7:05	8:00	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	7:05	7:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	7:20	7:40	
	Thời gian từ sân ga +0 → cửa lò +110	0:20	7:40	8:00	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:20	8:00	9:20	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
II	ĐI THEO TUYẾN TỚI KS-900 MỨC +110 ÷ +0;				
2.1	CA1:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:10	7:45	8:55	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	7:45	7:50	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0 (02 chuyển)	0:25	7:50	8:15	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	8:20	8:40	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	8:40	8:55	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:15	8:55	15:10	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:55	15:10	16:05	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	15:10	15:25	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	15:25	15:45	
	Thời gian từ sân ga +0 → tời KS-900 cửa lò +110	0:20	15:45	16:05	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	0:35	16:05	16:40	
2.2	CA2:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:15	13:35	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	13:50	14:10	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	14:10	14:35	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	0:55	14:35	15:30	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:10	14:35	14:45	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0 (01 chuyển)	0:10	14:45	14:55	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	14:55	15:15	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	15:15	15:30	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:35	15:30	22:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:45	22:05	22:50	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	22:05	22:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	22:20	22:40	
	Thời gian từ sân ga +0 → tời KS-900 cửa lò +110	0:10	22:40	22:50	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:30	22:50	0:20	
2.3	CA3:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	22:00	22:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	22:20	22:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	22:45	23:45	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	22:45	22:50	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức +0 (01 chuyển)	0:15	22:50	23:05	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
	Từ Sân Ga ±0 đến Ga khu SX khu I, II, III	0:20	23:10	23:30	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:15	23:30	23:45	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:20	23:45	7:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:50	7:05	7:55	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	7:05	7:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:20	7:20	7:40	
	Thời gian từ sân ga +0 → tời KS-900 cửa lò +110	0:15	7:40	7:55	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:25	7:55	9:20	
III	ĐI THEO TUYẾN TỜI KS-900 MỨC +110 ÷ -175;				
3.1	CA1:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:25	7:45	9:10	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:30	7:45	8:15	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức -175 (02 chuyến)	0:35	8:15	8:50	
	Từ Sân Ga -175 đến Ga khu Sản xuất	0:15	8:50	9:05	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:05	9:05	9:10	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:05	9:10	15:15	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:40	15:15	15:55	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:10	15:15	15:25	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga +0	0:15	15:25	15:40	
	Thời gian từ sân ga -175 → tời KS-900 cửa lò +110	0:15	15:40	15:55	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	0:45	15:55	16:40	
3.2	CA2:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	13:40	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	13:50	14:10	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	14:10	14:30	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:05	14:30	15:35	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:25	14:30	14:55	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức -175 (01 chuyến)	0:15	14:55	15:10	
	Từ Sân Ga -175 đến Ga khu Sản xuất	0:15	15:10	15:25	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:10	15:25	15:35	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:30	15:35	22:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:40	22:05	22:45	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:10	22:05	22:15	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga -175	0:15	22:15	22:30	
	Thời gian từ sân ga +0 → tời KS-900 cửa lò +110	0:15	22:30	22:45	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:35	22:45	0:20	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
3.3	CA3:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	22:00	22:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	22:20	22:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	22:45	23:45	
	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:05	22:45	22:50	
	Từ phương mặt bằng của lò +110 → Mức -175 (01 chuyến)	0:15	23:05	23:20	
	Từ Sân Ga -175 đến Ga khu Sản xuất	0:15	23:20	23:35	
	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất (đi bộ)	0:10	23:35	23:45	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:20	23:45	7:00	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:45	7:00	7:45	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:10	7:00	7:10	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → sân ga -175	0:15	7:10	7:25	
	Thời gian từ sân ga -175 → tời KS-900 cửa lò +110	0:20	7:25	7:45	
	Thời gian tắm giặt → Ăn công nghiệp → Xe ca Về	1:35	7:45	9:20	
IV	ĐI THEO TUYẾN SONG LOAN +105				
4.1	CA1:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	6:50	7:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	7:00	7:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:25	7:20	7:45	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	7:45	8:45	
-	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:25	7:45	8:10	
-	Từ Sân ga +105 đến Sân ga khu sản xuất	0:20	8:10	8:30	
-	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất	0:15	8:30	8:45	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:25	8:45	15:10	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:35	15:10	15:45	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	15:10	15:25	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Ga TT +105	0:20	15:25	15:45	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	0:55	15:45	16:40	
4.2	CA2:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	13:40	13:50	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	13:50	14:10	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	14:10	14:30	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	14:30	15:30	
-	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:20	14:30	14:50	
-	Từ Sân ga +105 đến Sân ga khu sản xuất	0:25	14:50	15:15	
-	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất	0:15	15:15	15:30	

STT	NỘI DUNG CÔNG VIỆC	HAO PHÍ THỜI GIAN			GHI CHÚ
		Tổng Thời gian (Giờ:phút)	Bắt đầu (Giờ:Phút)	Kết Thúc (Giờ:Phút)	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	6:35	15:30	22:05	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:40	22:05	22:45	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	22:05	22:20	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Ga TT +105	0:25	22:20	22:45	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	1:35	22:45	0:20	
4.2	CA3:				
a	Xe chở CBCNV tới mặt bằng Sân Công nghiệp	0:10	21:50	22:00	
	Xuống xe ô tô, lấy đèn lò, thay BHLĐ → Nhà giao ca	0:20	22:00	22:20	
	Nghe giao ca, ký nhận việc	0:20	22:20	22:40	
b	Thời gian từ nhà Giao ca → Vị trí Sản xuất	1:00	22:40	23:40	
-	Từ nhà giao ca xuống phương tiện vận tải	0:20	22:40	23:00	
-	Từ Sân ga +105 đến Sân ga khu SX	0:25	23:00	23:25	
-	Từ ga cuối đến vị trí sản xuất	0:15	23:25	23:40	
c	Thời gian làm việc tại gương, diện sản xuất	7:20	23:40	7:00	
d	Thời gian từ Vị trí Sản xuất → Nhà tắm	0:40	7:00	7:40	
	Thời gian từ vị trí SX → ga Song loan (đi bộ)	0:15	7:00	7:15	
	Thời gian từ Ga song loan khu SX → Ga TT +105	0:25	7:15	7:40	
	Thời gian từ cửa lò +110 → Tắm giặt	1:40	7:40	9:20	

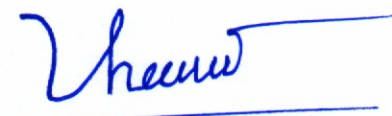
P. TCLĐ


Hoàng Văn

P. CV


Phạm Văn Tuấn

P.ĐK


Đàm Hữu Thẳng