

đã giải thể, vì vậy, yêu cầu của việc định mức lương chỉ tương đối hợp lý, tương đối sát với từng anh chị em.

Sau đây là những quy định cụ thể:

I. ĐỐI TƯỢNG ĐƯỢC ĐỊNH MỨC LƯƠNG

Công nhân, viên chức được định mức lương theo thông tư này phải là những người có đủ điều kiện để hưởng chế độ trong điều lệ bảo hiểm xã hội, đã hay chưa được xếp lương năm 1958 và hiện đang hưởng lương ấy, chưa được xếp lương năm 1960, hoặc là những công nhân, viên chức, có quyết định được nghỉ việc theo thông tư số 13-TTg của Thủ tướng Chính phủ ngày 7-1-1960 chưa được xếp lương 1960.

II. CÁCH ĐỊNH MỨC LƯƠNG

1. Đối với những người đã được xếp lương năm 1958 hoặc chưa được xếp thì căn cứ vào bậc lương đã được xếp hoặc chức vụ đã được giao liền kề trước khi ốm đau mà định mức lương thích hợp theo các thang lương, bảng lương năm 1960.

2. Đối với công nhân, viên chức đã thôi việc vì già yếu mất sức lao động theo thông tư số 13-TTg thì cơ quan căn cứ vào chức vụ liền trước khi thôi việc mà định mức lương năm 1960 theo tương quan xếp lương năm 1960 của những anh chị em cùng chức vụ ở cơ quan, xí nghiệp.

3. Đối với cán bộ chuyên môn ngành y tế, giáo dục, phiên dịch thì việc tính thâm niên cũng theo đúng sự quy định để tính thâm niên khi xếp lương năm 1960; thâm niên tính từ ngày ốm trở về trước, không tính từ 1-5-1960.

III. CƠ QUAN ĐỊNH MỨC LƯƠNG

Cơ quan, xí nghiệp có trách nhiệm định mức lương cho những công nhân, viên chức nói trên là những cơ quan, xí nghiệp đã sử dụng, và quyết định cho công nhân, viên chức nghỉ việc để điều trị hay điều dưỡng hoặc đã quyết định cho công nhân, viên chức thôi việc vì già yếu mất sức lao động theo thông tư số 13-TTg. Gặp trường hợp cơ quan, xí nghiệp đã giải thể thì cơ quan, xí nghiệp nào kế tục quản lý và thanh toán tiền lương, viện phí cho công nhân, viên chức ấy có trách nhiệm định mức lương.

Thông tư này không áp dụng đối với cán bộ, công nhân, viên chức hiện đã đi an dưỡng và đang hưởng chế độ an dưỡng.

Trong khi thực hiện, các cấp, các ngành phản ánh cho Liên bộ biết những khó khăn để góp ý kiến giải quyết được kịp thời.

Hà nội, ngày 11 tháng 4 năm 1962

K.T. Bộ trưởng Bộ Lao động, K.T. Bộ trưởng Bộ Nội vụ,

Thư trưởng,

Thư trưởng,

NGUYỄN ĐĂNG

LE TẤT ĐẮC

CÁC BỘ

BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI

QUYẾT ĐỊNH số 204-LĐ ngày 12-2-1962 ban hành quy tắc tạm thời về phương pháp định mức và quản lý mức kỹ thuật lao động.

BỘ TRƯỞNG BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI

Căn cứ vào tính chất sản xuất và đặc điểm của ngành Giao thông Vận tải;

Để tăng cường việc định mức và quản lý mức kỹ thuật lao động, mở rộng chế độ tiền lương tính theo sản phẩm trong các ngành giao thông vận tải,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. — Ban hành quy tắc tạm thời về phương pháp định mức và quản lý mức kỹ thuật lao động để áp dụng trong các ngành Giao thông vận tải.

Điều 2. — Để thực hiện bản quy tắc này thích hợp với đặc điểm vận tải xây dựng và sản xuất củ từng ngành, các Tổng cục, Cục, Công ty công trình và những đơn vị trực thuộc khác của Bộ sẽ tổ chức theo tình hình cụ thể để quy định các quy tắc cụ thể, tỉ mỉ cho ngành mình. Các quy tắc cụ thể củ từng ngành không được trái với quy tắc chung. Khi công bố những bản quy tắc cụ thể đó phải được sự thỏa thuận của Vụ Lao động tiền lương.

Điều 3. — Các ông Tổng cục trưởng, Cục trưởng, Viện trưởng, Vụ trưởng, Giám đốc cảng, Chủ nhiệm công ty, Chánh văn phòng Bộ và cán bộ lãnh đạo cá cấp thuộc Bộ Giao thông Vận tải có trách nhiệm thi hành quyết định này trong phạm vi trách nhiệm của mình.

Hà nội, ngày 12 tháng 2 năm 1962

K.T. Bộ trưởng Bộ Giao thông Vận

Thư trưởng

DUY BẠCH LIÊN

QUY TẮC TẠM THỜI VỀ PHƯƠNG PHÁP ĐỊNH MỨC VÀ QUẢN LÝ MỨC KỸ THUẬT LAO ĐỘNG

CHƯƠNG I

NGUYÊN TẮC CHUNG

Điều 1. — Định mức kỹ thuật lao động là căn cứ vào điều kiện kỹ thuật mà quy định mức tiêu hao về thời gian làm việc để hoàn thành một công việc nhất định, gọi tắt là « định mức kỹ thuật lao động ».

Điều 2. — Định mức kỹ thuật lao động là công tác chủ yếu trong việc quản lý xí nghiệp và công trường, làm tốt công tác định mức kỹ thuật lao động là tạo cơ sở vững chắc để xác định chỉ tiêu lao động một cách hợp lý, để thực hiện chế độ tiền lương tính theo sản phẩm một cách đúng đắn, để thực hiện chế độ kinh tế hạch toán một cách chính xác. Quan trọng hơn nữa là thông qua công tác định mức kỹ thuật để cải tiến quá trình tác nghiệp, phương pháp công tác, cải tiến tổ chức lao động, mở rộng kinh nghiệm tiên tiến, trừ bỏ hiện tượng lãng phí sức lao động, nhằm không ngừng nâng cao hiệu suất lao động, bảo đảm đạt tới mức tiêu hao thời gian làm việc ít nhất, giá thành sản phẩm hạ nhất, chất lượng sản phẩm cao nhất. Vì thế nên công bố bản quy tắc này để thống nhất áp dụng trong các ngành hoạt động của Bộ.

Điều 3. — Việc định mức kỹ thuật lao động phải dựa vào công nhân tiên tiến và tiến hành theo thứ tự 3 bước: tả thực ngày công tác — khảo sát thời gian tác nghiệp công việc — quy định mức kỹ thuật lao động.

CHƯƠNG II

TẢ THỰC NGÀY CÔNG TÁC

Điều 4. — Tả thực ngày công tác là dùng phương pháp quan sát tại chỗ để theo dõi và phân tích một cách chính xác toàn bộ tình hình tiêu hao về thời gian lao động trong cả ngày làm việc. Mục đích chính là phát hiện ra tình hình lãng phí về thời gian làm việc; xác định những nguyên nhân gây ra lãng phí đó; định ra các biện pháp cải tiến về tổ chức kỹ thuật để sử dụng thời gian công tác một cách có hiệu quả nhất, khắc phục những khuyết điểm còn tồn tại trong quá trình sản xuất. Việc tả thực ngày công tác còn có tác dụng quan trọng nữa là, xác định thời gian chuẩn bị thu dọn, thời gian đứt quãng hợp pháp cần quy định trong ngày làm việc đồng thời cũng để cung cấp tài liệu cần thiết cho việc khảo sát thời gian tác nghiệp công việc. Do đó việc tả thực cần phải làm cụ thể, giản đơn, nhưng rõ ràng.

Điều 5. — Tả thực ngày công tác sẽ tùy theo đối tượng công việc mà chia ra mấy loại như sau:

a) *Tả thực ngày công tác của một người:* Đối tượng tả thực là một công nhân trong một địa điểm làm việc.

b) *Tả thực ngày công tác của một tổ:* Đối tượng tả thực là một tổ sản xuất từ 2 người trở lên cùng hoàn thành một công việc, để nghiên cứu xác định số người làm việc trong tổ đó và cách phân công hợp lý.

c) *Tả thực ngày công tác của máy:* Đối tượng tả thực là máy móc để nghiên cứu trình độ phát huy hiệu suất của máy móc và số lượng máy móc cần thiết thích đáng cho tổ chức lao động được phối hợp với nhau.

d) *Tả thực ngày công tác của đường giây sản xuất:*

Đối tượng tả thực là một số địa điểm làm việc mà chỉ có thể ghi chép tình hình được bằng cách dựa theo một đường giây làm việc nhất định để đi lại quan sát. Dựa vào kết quả ghi chép quan sát phân tích, nghiên cứu cải tiến phương pháp làm việc và tổ chức lao động để đặt cơ sở cho việc định mức kỹ thuật lao động.

Điều 6. — Việc tả thực ngày công tác làm theo trình tự các bước sau đây:

a) Chuẩn bị trước khi tả thực: điều tra, nghiên cứu toàn bộ điều kiện sản xuất (thiết bị máy móc tính chất dụng cụ, tổ chức lao động nơi làm việc và các sự việc có liên quan khác v.v... điền vào bản tài liệu rất tỷ mỉ).

b) Tìm đối tượng tả thực để tiến hành tuyên truyền đã thông tư tưởng, động viên công nhân phát huy tính sáng tạo và tính tích cực của họ.

c) Tiến hành tả thực: theo dõi tại chỗ, ghi chép cụ thể, đơn giản nhưng rõ ràng, chính xác tất cả các loại thời gian tiêu hao trong cả ngày làm việc.

d) Chính lý tài liệu, phân tích nguyên nhân thời gian tiêu phí.

e) Vạch ra phương sách cải tiến, tổng kết việc theo dõi ghi chép ngày công tác, xác định thời gian chuẩn bị và thu dọn, thời gian đứt quãng hợp pháp cần thiết trong ngày làm việc.

Điều 7. — Thời gian công tác (P) trong cả ngày làm việc chia ra làm 3 loại thời gian chính là:

Thời gian sản xuất (PN) là thời gian mà người thợ đó sử dụng vào việc chế biến ra sản phẩm hay hoàn thành công việc theo trình độ thành thạo nghề nghiệp của họ.

Thời gian không sản xuất (PH): là thời gian tiêu phí một cách rất vô ích, cần phải có biện pháp để hoàn toàn khắc phục được.

Thời gian đứt quãng hợp pháp (N): là thời gian đứt quãng cần thiết không thể nào tránh được trong ngày làm việc, mà chỉ có thể đề ra biện pháp để làm giảm bớt hay rút ngắn cho hợp lý, tiến bộ hơn mà thôi.

Thời gian sản xuất (PN): chia ra làm hai loại thời gian nữa là:

— Thời gian chuẩn bị và thu dọn (N3): là một phần thời gian sản xuất có liên quan tới việc chuẩn bị và thu dọn việc làm.

— Thời gian tác nghiệp (TO): là thời gian trực tiếp tiêu dùng vào việc chế biến ra sản phẩm hay hoàn thành một công việc.

— Thời gian chuẩn bị và thu dọn (N3) bao gồm 2 loại thời gian:

+ Thời gian chuẩn bị và thu dọn có liên quan trong cả ngày làm việc (N3N).

+ Thời gian chuẩn bị thu dọn có liên quan riêng đến từng loại công việc một (N3P).

— Thời gian tác nghiệp (TO) bao gồm:

+ Thời gian cơ bản (O).

+ Thời gian hỗ trợ (B).

Thời gian không sản xuất (PH): chia làm 2 loại thời gian là:

— Thời gian không sản xuất không do người công nhân tạo nên (HH).

— Thời gian không sản xuất do người công nhân tạo nên (H3).

Thời gian dứt quãng hợp pháp (N): chia làm 3 loại thời gian là:

— Thời gian dứt quãng do trình tự kỹ thuật công việc (TN).

— Thời gian dứt quãng do tổ chức (OTN).

— Thời gian dứt quãng do nhu cầu tự nhiên (3N).

(Có bảng phụ lục quy định các loại thời gian công tác kèm theo).

Ký hiệu giản đơn dùng trong việc tả thực ngày công tác của tổ.

P = Thời gian công tác:

N3N = Thời gian chuẩn bị thu dọn có liên quan đến cả ngày công tác.

N3P = Thời gian chuẩn bị thu dọn cho một công việc.

HH = Thời gian không sản xuất không do người thợ tạo nên.

H3 = Thời gian không sản xuất do người thợ tạo nên.

TN = Thời gian dứt quãng vì trình tự kỹ thuật công việc.

OTN = Thời gian dứt quãng vì tổ chức.

3N = Thời gian dứt quãng do nhu cầu tự nhiên.

Ký hiệu giản đơn dùng trong việc tả thực ngày làm việc của máy.

P = Thời gian máy chạy;

NOP = Thời gian máy ngừng chạy vì chờ đợi công việc;

NOS = Thời gian máy ngừng chạy vì thiếu dụng cụ;

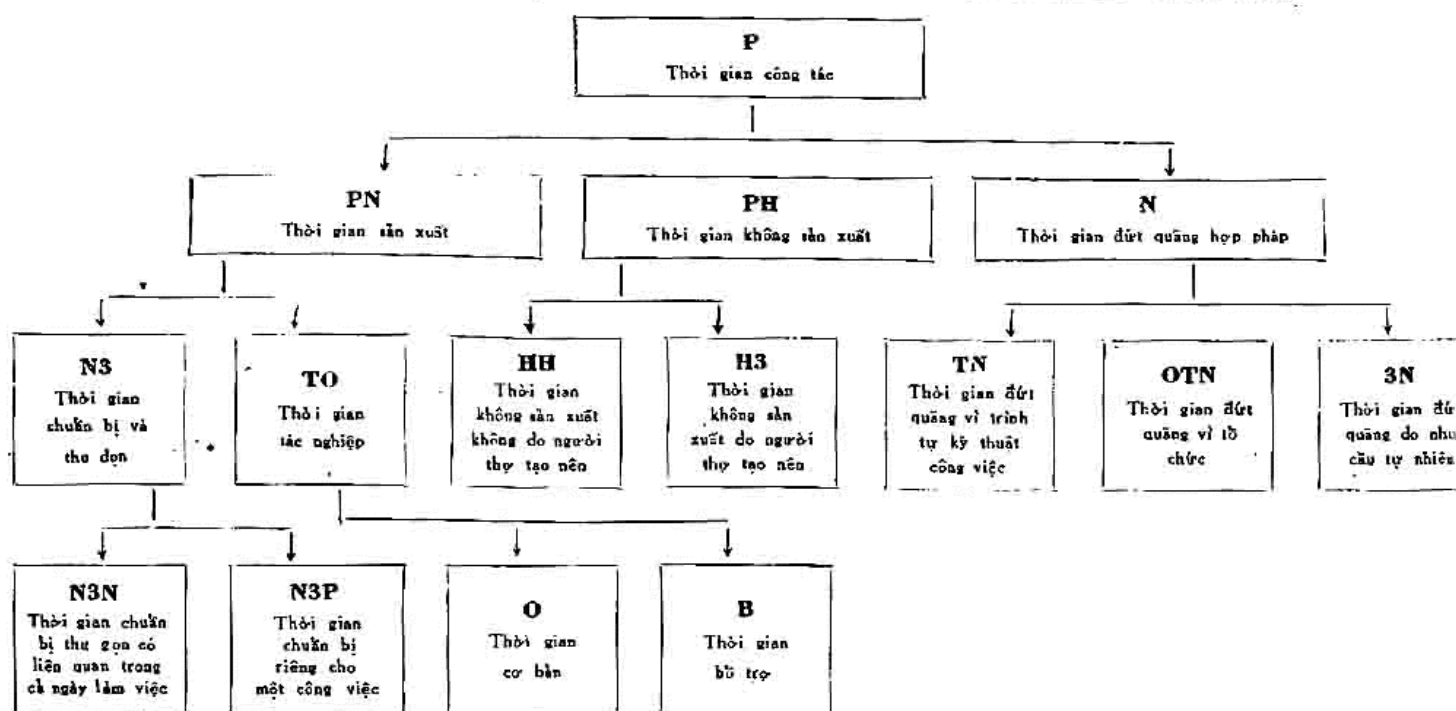
NOY = Thời gian máy ngừng chạy vì không có điện hoặc máy hư hỏng;

NON = Thời gian máy ngừng chạy vì chờ vật liệu;

NOX = Thời gian máy ngừng chạy vì sửa chữa;

NOT = Thời gian máy ngừng chạy vì các nguyên nhân khác.

BẢNG PHÂN PHỐI LOẠI THỜI GIAN TIÊU HAO TRONG NGÀY LÀM VIỆC



Điều 8. — Những ký hiệu dùng để phân biệt các loại thời gian tiêu hao trong ngày làm việc nói trên đều áp dụng thống nhất trong tất cả các ngành hoạt động trong Bộ.

Điều 9. — Việc tả thực ngày công tác phải tùy theo tính chất công việc mà định số ngày hoặc số lần cần phải tả thực cho được sát và thích hợp, tạm thời quy định như sau:

a) Đối với những công việc làm hàng loạt mỗi ngày có thể sản xuất ra được nhiều sản phẩm thì việc tả thực có thể làm ít nhất là một ngày.

b) Đối với công việc làm hàng loạt mà thời gian phải làm một ngày hoặc từ một ngày trở lên mới xong một sản phẩm hay mới hoàn thành một công việc thì việc tả thực phải làm ít nhất là 2 lần.

c) Đối với những công việc làm một lần thì mỗi khi làm đến đều phải tả thực để xác định mức.

Điều 10. — Khi tả thực ngày công tác của tổ hay nhóm việc quan sát các loại thời gian tiêu hao trong ngày công tác của từng người thợ có nhiều khó khăn thường không được chính xác lắm, dễ tiện cho việc theo dõi và ghi chép, tạm thời quy định tiêu chuẩn thời gian cách quãng làm mốc để ghi trong khi tả thực như sau:

Số người làm việc trong tổ hay nhóm	Từ 2 đến 3 người	Từ 4 người trở lên
— Tiêu chuẩn thời gian cách quãng làm mốc	3 phút	5 phút

CHƯƠNG III

KHẢO SÁT THỜI GIAN TÁC NGHIỆP

Điều 11. — Khảo sát thời gian tác nghiệp là quan sát và ghi chép nhiều lần, thời gian sử dụng của công nhân qua từng khâu công việc của một sản phẩm hoặc một công việc nhất định. Từ đó tiến hành phân tích; nghiên cứu; tìm ra những cải tiến và phương pháp làm việc. Mục đích chính không những chỉ để xác định định mức kỹ thuật lao động được chính xác, mà quan trọng hơn nữa là để cải tiến sản xuất, tổng kết, phổ biến những kinh nghiệm của công nhân tiên tiến, đồng thời cũng tìm ra những nguyên nhân công nhân không hoàn thành định mức, nghiên cứu đề ra biện pháp khắc phục những nguyên nhân đó để làm cho mọi người công nhân đều đạt được mức và vượt mức quy định.

Điều 12. — Việc khảo sát thời gian tác nghiệp làm theo các bước sau đây:

a) *Chuẩn bị trước khi khảo sát:* tìm hiểu toàn bộ quá trình công việc, phân chia công việc ra từng khâu cần thiết; tìm hiểu tình hình thiết bị; dụng cụ, vật liệu, chuẩn bị đầy đủ biểu mẫu và các phương tiện để khảo sát.

b) *Tiến hành khảo sát:* Theo dõi, ghi chép tỉ mỉ thời gian tác nghiệp từng khâu công việc.

c) *Nghiên cứu phân tích tài liệu đã khảo sát:* xác định thời gian tác nghiệp và trình tự tác nghiệp kỹ thuật hợp lý; định mức giờ làm một sản phẩm hay một công việc đã định.

Điều 13. — Đối tượng khảo sát chủ yếu là thị giờ cơ bản, thị giờ bổ trợ. Những thị giờ khác có liên quan tới công tác này trong lúc khảo sát cũng phải ghi chép để nghiên cứu phân tích.

Điều 14. — Khi khảo sát thời gian tác nghiệp cần chọn công nhân tích cực; cấp bậc công nhân phù hợp với cấp bậc của công việc, công nhân làm theo trình tự tác nghiệp kỹ thuật tiên tiến, đồng thời phải chú ý đến cả những yếu tố khác (như đồ dùng, nguyên vật liệu, máy móc v.v...) có ảnh hưởng tới thời gian tác nghiệp phải phù hợp với yêu cầu (tham khảo thêm điều 19).

Điều 15. — Khi khảo sát thời gian tác nghiệp phải chia quá trình tác nghiệp ra thành các khâu công việc. Khoảng thời gian từ khâu công việc này chuyển sang khâu công việc khác gọi là điểm định giờ. Cán bộ khảo sát cần căn cứ vào tình hình cụ thể mà xác định điểm định giờ cho hợp lý để ghi chép thời gian tác nghiệp từng khâu công việc cho được chính xác.

Điều 16. — Cách ghi giờ liên tục là phương pháp tốt nhất để khảo sát thời gian tác nghiệp. Cách ghi riêng lẻ chỉ dùng khi cần khảo tra tỷ mỉ để xác định nhân tố kéo dài thời gian trong từng khâu công việc. Khi khảo sát phải hết sức chú ý tới thứ tự hợp lý của các khâu công việc và điều kiện bình thường của công việc. Tất cả các hiện tượng làm ngừng việc hoặc dứt quãng làm cho kéo dài thời gian tác nghiệp đều ghi vào cột định đơn không hợp với điều kiện công tác bình thường trong biểu mẫu dùng vào việc khảo tra thời gian tác nghiệp để nghiên cứu, phân tích.

Điều 17. — Khi khảo sát thời gian tác nghiệp cần tham khảo bằng quy định về hệ số ổn định thời giờ của từng khâu công việc, hệ số ổn định thời giờ của từng khâu công việc là tỷ lệ hợp lý về thời giờ sử dụng nhiều nhất và ít nhất để hoàn thành từng khâu công việc.

Hệ số ổn định lớn hay nhỏ là tùy theo thời gian hoàn thành từng khâu công việc dài hay ngắn mà định khác nhau.

Khi khảo sát xong nếu hệ số ổn định thực tế vượt quá hệ số ổn định quy định trong điều này thì việc khảo sát phải làm lại. Hệ số ổn định quy định như sau:

Loại sản xuất	Thời giờ sử dụng của mỗi khâu công việc	Hệ số ổn định lớn nhất	
		Tay	Máy
Sản xuất hàng loạt dài	Dưới 5 phút	1,6	1,4
	Từ 6 phút đến 30 phút	1,5	1,3
	Từ 31 phút trở lên	1,3	1,2
Sản xuất hàng loạt ngắn	Dưới 5 phút	1,8	1,5
	Từ 6 phút đến 30 phút	1,6	1,4
	Từ 31 phút trở lên	1,5	1,3

Chú ý: Đối với những công việc làm một lần không thể khảo sát thời gian tác nghiệp được, thì mỗi khi làm tới đều phải tả thực để xác định mức.

Điều 18. — Số lần khảo sát thời gian tác nghiệp một công việc, hoặc một sản phẩm phải dựa vào thời gian tác nghiệp ấy dài hay ngắn mà quy định.

Thời gian tác nghiệp của một sản phẩm	10 phút trở xuống	11 phút đến 20 phút	21 phút đến 30 phút	31 phút trở lên
Số lần khảo sát ít nhất từ	6—10 lần	5—8 lần	4—6 lần	3—4 lần

Điều 19. — Khi khảo sát xong, bộ môn định mức kỹ thuật lao động và bộ môn kỹ thuật cùng nhau phân tích tài liệu khảo sát một cách có hệ thống kết hợp với tài liệu đã tổng kết trong bước tả thực ngày công tác để đi đến kết luận hai vấn đề:

1. Quá trình tác nghiệp hợp lý, từ đó rút ra kinh nghiệm tiến tiến đặt kế hoạch phổ biến rộng rãi để anh chị em công nhân cùng nghề học tập và áp dụng, đẩy mạnh phong trào thi đua cải tiến kỹ thuật, hợp lý hóa sản xuất tiến tới tạo điều kiện cần thiết để anh chị em công nhân đạt và vượt định mức kỹ thuật lao động một cách thuận tiện.

2. Xác định thời giờ cơ bản, thời giờ hỗ trợ, thời giờ chuẩn bị và thu dọn, thời giờ đứt quãng hợp pháp cần thiết để hoàn thành một sản phẩm hay một công việc. Từ đó xác định thành định mức kỹ thuật trung bình tiến.

CHƯƠNG IV

ĐỊNH MỨC KỸ THUẬT LAO ĐỘNG

Điều 20. — Định mức kỹ thuật lao động thể hiện bằng hai hình thức:

1— Định mức bằng giờ làm.

Ví dụ: Mức trung tu một xe ô-tô Skoda là 1390 giờ.

2— Định mức bằng sản lượng.

Ví dụ: Một công nhân mỗi ngày phải sản xuất 5 sản phẩm.

Nói chung định mức bằng giờ làm thường dùng trong trường hợp sản xuất 1 lần hay sản xuất ít, định mức bằng sản lượng thường dùng trong trường hợp sản xuất hàng loạt. Định mức bằng sản lượng căn bản là dựa vào định mức bằng giờ làm để tính.

Điều 21. — Định mức giờ làm một sản phẩm hoặc một công việc là do 3 yếu tố sau đây tạo thành.

- a) Thời gian tác nghiệp $TO = O + B$,
- b) Thời gian chuẩn bị và thu dọn N_3 ,
- c) Thời gian đứt quãng hợp pháp N ;

Định mức giờ làm việc tính theo công thức dưới đây:

$$TW = TO + (TO \times \frac{a}{100}) + (TO \times \frac{b}{100}) + \frac{c}{n}$$

$$\text{hay là } = TO (1 + \frac{a+b}{100}) + \frac{c}{n}$$

Trong đó:

TW = Định mức giờ làm một đơn vị sản phẩm,

TO = Thời gian tác nghiệp,

O = Thời gian cơ bản,

B = Thời gian hỗ trợ,

a = Thời gian chuẩn bị và thu dọn có liên quan đến cả ngày làm việc tính bằng % so với thời gian tác nghiệp,

b = Thời gian đứt quãng hợp pháp tính bằng % so với thời gian tác nghiệp,

c = Thời gian chuẩn bị và thu dọn của một loạt sản phẩm cùng một loại.

n = Số lượng sản phẩm cùng một loại.

Ví dụ: Một tổ sản xuất đá dăm 10 người (sau khi tả thực và phân tích) ta thấy thời gian làm việc trong một ngày là 80 giờ và sản xuất $20m^3$ đá dăm, giờ chuẩn bị và thu dọn trong ngày làm việc là 1 giờ 40, giờ đứt quãng hợp pháp (N) là 1 giờ 20, giờ chuẩn bị cho việc sản xuất đá (C) như vào kho lĩnh thuốc mìn, đội dụng cụ làm đá v.v... là 1 giờ. Vậy cách tính thời gian sản xuất ra mỗi m^3 đá dăm như sau:

Ta đã biết:

— Thời gian tác nghiệp TO trong cả ngày làm việc là $TO = 80 \text{ giờ} - (1 \text{ giờ } 40 + 1 \text{ giờ } 20 + 1 \text{ giờ}) = 76 \text{ giờ}$.

— Thời gian tác nghiệp của mỗi m^3 đá dăm sẽ là

$$TO = \frac{76 \text{ giờ}}{20 m^3} = 3 \text{ giờ } 48$$

tỷ lệ thời gian chuẩn bị thu dọn có liên quan trong ngày làm việc so với thời gian tác nghiệp TO trong cả ngày làm việc là:

$$A = \frac{1 \text{ giờ } 40}{76 \text{ giờ}} = 2,1\%$$

— Tỷ lệ thời gian đứt quãng hợp pháp (N) so với thời gian tác nghiệp trong ngày làm việc là:

$$B = \frac{1 \text{ giờ } 20}{76 \text{ giờ}} = 1,7\%$$

Chúng ta thấy rằng:

— Tỷ lệ a so với TO trong cả ngày làm việc là 2,1% vậy tỷ số a so với TO của $1m^3$ đá dăm cũng là 2,1% (tỷ lệ thuận).

Tỷ lệ b so với TO trong ngày làm việc là 1,7% vậy tỷ lệ b so với TO của $1m^3$ đá dăm cũng là 1,7% (tỷ lệ thuận).

Do đó ta có thể tính thời gian sản xuất ra m^3 đá dăm là:

$$TW = TO + \left(TO \times \frac{a}{100} \right) + \left(TO \times \frac{b}{100} \right) + \frac{c}{n}$$

thay bằng con số trong công thức trên ta sẽ được

$$\begin{aligned} TW &= 3 \text{ giờ } 48 + \left(3,48 \times \frac{2,1}{100} \right) \\ &\quad + \left(3,48 \times \frac{1,7}{100} \right) + \frac{1 \text{ giờ}}{20} \\ &= 3 \text{ giờ } 48 + 5' + 4' + 3' = 4 \text{ giờ} \end{aligned}$$

Điều 22. — Định mức kỹ thuật lao động được xác định theo phương pháp này là mức trung bình tiến tiến có căn cứ kỹ thuật nghĩa là định mức được xác định sau khi đã loại trừ những yếu tố tiêu phí thời gian không cần thiết mà trong thực tế có thể loại trừ được, đồng thời có chú ý thích đáng đến cả khả năng có thể phát huy được về công suất của máy móc, thiết bị.

Trong khi tiến hành việc định mức kỹ thuật lao động theo phương pháp này phải chú ý đầy đủ đến sự tham gia của công nhân tiên tiến, dựa vào công nhân tiên tiến. Khi đã tả thực ngày công tác và khảo sát thời gian tác nghiệp xong ở những bộ phận sản xuất chủ yếu đủ để anh chị em công nhân nghiên cứu giải quyết các vấn đề cần thiết có thể sẽ do anh chị em công nhân tự xác định mức. Mức do anh chị em công nhân tự xác định, sau khi được tổ sản xuất tham gia, bộ môn định mức và bộ môn kỹ thuật của đơn vị thẩm tra sẽ được đưa áp dụng như những mức đã được xác định theo phương pháp định ở chương II, III.

Trường hợp chưa thể định mức theo phương pháp định trong bản quy tắc này được, thì có thể căn cứ vào thống kê kinh nghiệm kết hợp với phân tích kỹ thuật và tham khảo ý kiến của công nhân để xác định và áp dụng. Nhưng phạm vi định mức xác định theo phương pháp thống kê kinh nghiệm chỉ hạn chế trong trường hợp công việc làm một lần, sản xuất một cái, hoặc những công việc không chính yếu trong đơn vị.

Điều 23. — Trong tất cả các ngành hoạt động của Bộ, những công việc nào có thể định mức kỹ thuật lao động được đều căn cứ vào bản quy tắc này và đặc điểm sản xuất của từng ngành để tiến hành việc định mức kỹ thuật lao động.

Trong khi xác định mức nếu gặp những vấn đề cụ thể mà Bộ chưa quy định thống nhất, thì các Cục chủ quản, Viện, Công ty công trình, các Khu, Sở, Ty Giao thông Vận tải địa phương có thể tạm thời quy định áp dụng nhưng phải báo cho Vụ Lao động tiền lương của Bộ biết.

Điều 24. — Khi bộ môn định mức kỹ thuật lao động đã căn cứ vào những quy tắc này và phối hợp với bộ môn kỹ thuật của đơn vị cơ sở chuẩn bị xong các định mức kỹ thuật lao động của đơn vị rồi thì phải đưa ra «Hội đồng định mức kỹ thuật» của đơn vị thẩm tra và xác định.

Thành phần của hội đồng định mức kỹ thuật lao động ở đơn vị gồm có:

— Đại diện của ban giám đốc xí nghiệp hoặc ban chỉ huy công trường làm chủ tịch.

— Trưởng phòng lao động tiền lương, định ngạch thường trực.

— Trưởng hoặc phó phòng kỹ thuật ủy viên,

— Trưởng hoặc phó phòng kế hoạch ủy viên.

— Thư ký công đoàn hoặc đại diện chấp hành công đoàn ủy viên,

— Bí thư chi đoàn thanh niên lao động (nếu có) ủy viên,

— Trưởng hoặc phó phòng tài vụ (nếu có) ủy viên,

— Trưởng, hoặc phó phòng cung ứng vật tư, ủy viên,

— Phân xưởng trưởng ủy viên,

— Trưởng ngành sản xuất hoặc tổ trưởng sản xuất, ủy viên.

(Các phân xưởng trưởng, trưởng ngành hay tổ trưởng sản xuất chỉ nên dự các buổi họp của Hội đồng khi thảo luận đến vấn đề định mức ở phân xưởng mình, ngành mình và các buổi họp sơ kết, tổng kết tình hình thực hiện mức).

Hội đồng có trách nhiệm thẩm tra, xác định các mức kỹ thuật lao động, nghiên cứu các biện pháp và cải tiến tổ chức, cải tiến quản lý, các kinh nghiệm tiên tiến cần phổ biến áp dụng và có biện pháp cụ thể để thực hiện những vấn đề đó.

Khi hội đồng đã thẩm tra và xác định xong, thủ trưởng đơn vị căn cứ vào phạm vi quyền hạn của mình đặt kế hoạch thực hiện các biện pháp cần thiết để tạo mọi điều kiện thuận tiện cho việc thực hiện định mức mới, đồng thời phối hợp với công đoàn để công nhân làm thử. Sau một tháng, lần thử, hội đồng sẽ căn cứ vào kinh nghiệm thực tế để thẩm tra, chỉnh lý và đề nghị cấp có thẩm quyền phê chuẩn để chính thức công bố. Riêng đối với loại định mức một lần thì không qua thời gian làm thử.

Điều 25. — Khi gửi các tài liệu định mức kỹ thuật lên cấp trực tiếp thẩm tra xét duyệt phải lần thuyết minh rõ ràng, tỷ mỉ những điều nói được và diễn vào quyết định mức kỹ thuật lao động:

a) Tình hình khái quát về phương pháp làm việc và tổ chức lao động.

b) Quy định thời gian dứt quãng chính thức và thời gian chuẩn bị và thu dọn.

c) Tình hình khái quát về thiết bị và năng lực tính chất của máy móc, dụng cụ, làm thành 3 bản sau khi thủ trưởng đơn vị ký tên gửi lên các cấp có thẩm quyền xét duyệt rồi mới được công bố thi hành (quy định quyền hạn các cấp bộ nào được xét duyệt các loại mức kỹ thuật lao động nói trong phần quản lý mức kỹ thuật), bộ môn định mức kỹ thuật Tổng cục, Cục, Viện, Công ty Công trình Khu, Sở, Ty Giao thông vận tải địa phương gửi lại một bản, gửi Vụ Lao động tiền lương của Bộ 1 bản và trả lại cho đơn vị 1 bản để công bố áp dụng.

Điều 26. — Mỗi khi có sự thay đổi mức kỹ thuật lao động (như đã quy định, trong các điều về phần quản lý mức Tổng cục, Cục, Viện, Công ty công trình trực thuộc Bộ phải kịp thời báo cáo về Bộ (Vụ Lao động tiền lương) trình bày lý do thay đổi mức, trường hợp cần phải trình bày bản vẽ thì cũng gửi kèm theo để tiện việc tham khảo theo dõi tình hình thực hiện mức và phổ biến cho các ngành nếu Bộ xét thấy cần thiết.

CHƯƠNG V

QUẢN LÝ MỨC KỸ THUẬT LAO ĐỘNG

Điều 27. — Quản lý mức kỹ thuật lao động là một trong những nhiệm vụ chủ yếu của việc quản lý xí nghiệp và công trường, nhằm cải tiến sản

xuất, không ngừng nâng cao năng suất lao động, đảm bảo cho việc thực hiện tiền lương tính theo sản phẩm được tốt.

Quản lý mức kỹ thuật lao động là thường xuyên thống kê, theo dõi, phân tích tình hình thực hiện mức, kịp thời tìm ra những nguyên nhân không đạt được mức và có biện pháp giải quyết, cũng như tìm ra những nhân tố vượt mức của công nhân tiên tiến, tổng kết thành kinh nghiệm phổ biến rộng rãi trong công nhân để đẩy mạnh việc nâng cao năng suất lao động, và kịp thời sửa đổi lại định mức trong những trường hợp cần thiết.

Điều 28. — Tất cả những mức kỹ thuật lao động dùng để làm lương sản phẩm đều phải dựa vào phương pháp định ở trong bản quy tắc này mà xác định. Trường hợp gặp khó khăn, nơi nào chưa làm theo phương pháp này ngay được, thì có thể tạm thời áp dụng phương pháp thống kê kinh nghiệm kết hợp với phân tích kỹ thuật để xác định.

Điều 29. — Mỗi khi xác định các mức kỹ thuật lao động việc định cấp bậc công việc cũng phải tiến hành song song một cách chính xác.

Điều 30. — Quyền hạn và trách nhiệm xét duyệt các mức kỹ thuật lao động quy định như sau:

1. Mức kỹ thuật do Bộ định:

a) Là những mức được xác định trên cơ sở thiết bị, tổ chức, kỹ thuật, sản xuất như nhau, có thể và cần thiết phải áp dụng thống nhất như nhau trong các ngành đường sắt, đường thủy và đường bộ. Những mức này do Tổng cục đường sắt, các Cục, Viện, Công ty công trình thuộc Bộ đặt ra, Vụ Lao động tiền lương thẩm tra, Bộ trưởng phê chuẩn, công bố.

b) Mức được xác định trên cơ sở thiết bị, tổ chức, kỹ thuật, sản xuất giống nhau, có thể và cần thiết phải áp dụng thống nhất như nhau trong các cơ quan Giao thông vận tải địa phương. Những mức này do các cơ quan Giao thông vận tải địa phương đặt ra. Vụ Lao động tiền lương cùng với Cục chủ quản phối hợp thẩm tra, Bộ trưởng phê chuẩn, công bố.

c) Riêng đối với cảng Hải Phòng hiện nay thuộc Bộ quản lý, những mức chủ yếu về bốc dỡ hàng ở cảng do Cảng qui định, Vụ Lao động tiền lương thẩm tra, Bộ trưởng phê chuẩn.

Các mức kỹ thuật lao động Bộ công bố qui định thời hạn sử dụng một năm rưỡi.

Những mức chủ yếu về bốc dỡ hàng ở cảng Hải Phòng Bộ phê chuẩn qui định sáu tháng.

2. Mức kỹ thuật Tổng cục đường sắt định:

Ngoài những mức Bộ đã công bố, Tổng cục đường sắt có trách nhiệm định các loại mức sau đây:

a) Mức được xác định trên cơ sở thiết bị, tổ chức kỹ thuật, sản xuất như nhau, có thể và cần thiết phải áp dụng thống nhất như nhau trong ngành Đường sắt. Những mức này do các Cục, Viện, Công

ty đường sắt đặt ra, Vụ Nhân sự giáo dục tiền lương đường sắt thẩm tra, Tổng cục trưởng phê chuẩn công bố.

b) Mức được xác định trên cơ sở thiết bị, tổ chức kỹ thuật sản xuất giống nhau mà cần phải áp dụng thống nhất trong từng Cục chủ quản hay Công ty đường sắt, thì do các Cục chủ quản, Công ty đường sắt đặt ra. Vụ Nhân sự giáo dục tiền lương Tổng cục thẩm tra, Tổng cục trưởng phê chuẩn công bố.

c) Những mức tuy chỉ áp dụng riêng trong từng đơn vị, những mức nào khối lượng công việc rất lớn, có liên quan đến nhiều mặt, chưa tiện để cho các Cục quản lý xác định thì do Cục đó đặt ra. Vụ Nhân sự giáo dục tiền lương Tổng cục thẩm tra, Tổng cục trưởng phê chuẩn.

Tất cả những mức Tổng cục đường sắt xét duyệt công bố, đều gửi về Vụ Lao động tiền lương của Bộ một bản để thẩm tra.

Thời hạn sử dụng các mức Tổng cục đường sắt công bố quy định một năm.

Ngoài những mức Bộ, Tổng cục đường sắt đã công bố Tổng cục đường sắt sẽ quy định các loại mức thuộc phạm vi các Cục, Viện, Công ty đường sắt và các cơ sở sản xuất trong ngành có quyền được xác định và sử dụng.

3. Mức kỹ thuật do các Cục, Viện, Công ty công trình thuộc Bộ và các cơ quan Giao thông vận tải địa phương định.

Ngoài những mức Bộ đã công bố, các Cục, Viện, Công ty công trình thuộc Bộ có trách nhiệm xác định các loại mức mà điều kiện thiết bị, tổ chức, kỹ thuật sản xuất giống nhau, có thể và cần thiết phải áp dụng thống nhất như nhau trong từng Cục, Viện, Công ty công trình của mình. Những mức này do các Cục, Viện, Công ty công trình đặt ra, công bố thì ban đầu gửi về Vụ Lao động tiền lương của Bộ một bản để thẩm tra. Đối với những mức tuy chỉ áp dụng riêng trong từng đơn vị mà mức nào khối lượng công việc rất lớn có liên quan đến nhiều mặt, chưa tiện để cho đơn vị xác định, thì đơn vị đó đặt ra cấp trên trực thuộc xét duyệt công bố. Những loại mức này không phải gửi về Vụ Lao động tiền lương của Bộ để thẩm tra.

Thời gian sử dụng các loại mức do các Cục, Viện, Công ty công trình thuộc Bộ xét duyệt quy định một năm.

Đối với những mức áp dụng ở các cơ quan giao thông vận tải địa phương thì do các cơ quan giao thông vận tải địa phương định, những mức đó không được thấp hơn những mức của Nhà nước đã công bố, và gửi về Vụ Lao động tiền lương của Bộ một bản để thẩm tra.

Thời hạn sử dụng các mức do các cơ quan giao thông vận tải địa phương xác định quy định một năm.

4. Mức kỹ thuật do các đơn vị cơ sở định.

— Là những mức không thuộc các cấp bộ trên xét duyệt và quản lý. Những loại mức này do đơn

vị xác định công bố thi hành và gửi cấp trên trực tiếp thẩm tra.

— Đối với những mức một lần thuộc bộ phận sản xuất nào làm, thì do bộ phận sản xuất nơi đó định ra, tham khảo ý kiến công nhân tạm thời áp dụng và báo cáo thủ trưởng đơn vị phê chuẩn.

— Những đơn vị mới lần đầu tiên hành làm lương sản phẩm, hoặc những công việc mới bắt đầu làm theo lương sản phẩm thì những mức đó đơn vị đặt ra cấp trên trực tiếp xét duyệt mới được áp dụng.

Những mức đơn vị cơ sở xác định quy định thời gian sử dụng sáu tháng, nếu là mức một lần thì chỉ áp dụng một lần. Những mức lần đầu tiên làm lương sản phẩm đơn vị đặt ra, cấp trên trực tiếp phê chuẩn, cũng chỉ áp dụng sáu tháng.

Điều 31. — Đối với những mức thi công trong ngành xây dựng, nếu Nhà nước công bố để áp dụng thống nhất trong toàn quốc thì áp dụng thống nhất. Trường hợp Nhà nước hoặc chính quyền địa phương chưa công bố mức thi công mà cơ quan Giao thông vận tải địa phương cần định ra mức để áp dụng cho địa phương của mình, thì áp dụng theo đúng phương pháp đã định trong bản quy tắc này mà xác định.

Điều 32. — Trong khi chưa quy định được cụ thể những mức thuộc phạm vi từng cấp xét duyệt và quản lý, thì các cấp nhất là các đơn vị cơ sở tạm thời cứ việc theo phương pháp định trong bản quy tắc này mà xác định và sử dụng, sau khi được cơ quan quản lý cấp trên trực tiếp phê chuẩn.

Điều 33. — Trong thời gian sử dụng, các mức nói chung không được sửa đổi, nhưng nếu gặp một trong những trường hợp sau đây có ảnh hưởng lớn tới việc định mức kỹ thuật lao động thì, mặc dù những mức đó chưa đến định kỳ sửa đổi, thủ trưởng và hội đồng định mức ở đơn vị có quyền xét, điều chỉnh lại và tùy theo mức đó thuộc cấp nào định thì báo cáo cấp đó biết để thẩm tra lại.

— Khi có sự thay đổi về các tổ chức sản xuất hay tổ chức lao động.

— Máy móc thiết bị, dụng cụ hoặc quá trình tác nghiệp kỹ thuật thay đổi.

— Kỹ thuật chế biến sản phẩm hay quy cách nguyên vật liệu thay đổi.

— Khi biểu đồ vận hành thay đổi, hoặc phương pháp làm việc ở trên xe tàu thay đổi.

— Mức đa số công nhân đề nghị sửa đổi.

Điều 34. — Khi các mức kỹ thuật lao động đã được xét duyệt và đem áp dụng, đơn vị cần công bố cho công nhân biết trước ít nhất là 5 ngày, và có những biện pháp cần thiết để tạo mọi điều kiện cho công nhân mau chóng đạt được mức, đặc biệt chú trọng phổ biến những kinh nghiệm tiên tiến để công nhân nắm vững và thực hiện. Trong cả quá trình lãnh đạo thực hiện mức, các bộ môn có liên quan căn cứ vào nhiệm vụ của mình tích cực đảm bảo cho công nhân thực hiện mức mới được tốt.

Điều 35. — Để quán triệt định mức và quản lý mức kỹ thuật lao động trong các ngành hoạt động

của Bộ, các cấp cần phải định kỳ phân tích toàn bộ tình hình thực hiện mức, tìm ra những nguyên nhân không đạt được mức và có biện pháp kịp thời giải quyết, đồng thời cũng tìm ra những nguyên nhân vượt mức của công nhân tiên tiến, đúc kết thành kinh nghiệm để phổ biến làm cho mọi người công nhân đều đạt được mức và vượt mức quy định. Cụ thể là:

— Định kỳ hàng tháng một lần, các đơn vị cơ sở phân tích toàn bộ tình hình thực hiện mức trong đơn vị của mình, đề ra biện pháp để đẩy mạnh mức lên, và gửi tài liệu đã phân tích lên cấp xét duyệt mức của đơn vị mình để thẩm tra.

— Định kỳ ba tháng một lần, các Cục, Viện, Công ty công trình, các cơ quan Giao thông vận tải phân tích toàn bộ tình hình thực hiện các mức trong ngành sản xuất của mình, có biện pháp giúp đỡ các cơ sở làm tốt công tác định mức và quản lý mức kỹ thuật lao động. Những tài liệu phân tích các Cục, Viện, Công ty Công trình, cơ quan Giao thông vận tải địa phương gửi về cấp trên trực tiếp thẩm tra; Cục, Viện, Công ty công trình thuộc Bộ thì gửi về Vụ Lao động tiền lương của Bộ, Cục, Viện, Công ty đường sắt thì gửi về Vụ Nhân sự giáo dục tiền lương của Tổng cục đường sắt.

— Định kỳ ba tháng một lần, Tổng cục đường sắt phân tích toàn bộ tình hình thực hiện các mức ở trong ngành mình và gửi tài liệu phân tích về Vụ Lao động tiền lương của Bộ thẩm tra.

CHƯƠNG VI

Điều 36. — Trách nhiệm của các bộ môn có liên quan:

1. Cán bộ lãnh đạo các cấp:

Mức kỹ thuật lao động là chỉ tiêu phấn đấu hàng ngày của công nhân. Các cấp lãnh đạo cần đặc biệt chú trọng lãnh đạo công tác định mức, tạo mọi điều kiện cho người công nhân đạt mức và vượt mức được dễ dàng.

Cán bộ lãnh đạo cơ sở phải thường xuyên nghiên cứu, kiểm tra, phân tích tình hình thực hiện mức, giám sát chặt chẽ việc áp dụng định mức. Những khuyết điểm phát hiện ra, cần phải có những phương sách có hiệu quả để sửa chữa và cải tiến.

Chức phó phụ trách kỹ thuật các cấp có trách nhiệm trực tiếp phụ trách công tác này.

2. Công đoàn:

Định mức kỹ thuật lao động là một công tác kỹ thuật rất tỉ mỉ, có tính chất quần chúng. Muốn làm được tốt, phải có sự lãnh đạo của Đảng và sự tham gia đầy đủ của Công đoàn.

Trong việc xác định mức, sửa đổi mức, Công đoàn cần phối hợp với các bộ môn định mức, kỹ thuật cùng làm, nhất là trong việc nghiên cứu, thực hiện các biện pháp cần thiết để không ngừng nâng cao ý thức trách nhiệm, tinh thần làm chủ của công nhân, mở rộng phong trào thi đua vượt mức trong đơn vị.

3. Bộ môn Lao động tiền lương:

Công tác định mức kỹ thuật lao động do bộ môn lao động tiền lương các cấp phụ trách, có sự kết hợp chặt chẽ với các bộ môn khác, nhất là bộ môn kỹ thuật và bộ môn lao động tiền lương của công đoàn.

Những nơi khối lượng công tác định mức nhiều phải có kỹ thuật viên định mức kỹ thuật chuyên trách.

Cán bộ định mức không những phải nắm vững và thực hiện đúng quy tắc định mức kỹ thuật lao động mà còn phải có nhiều kinh nghiệm hiện trường, có trình độ kỹ thuật nhất định, có tinh thần trách nhiệm và tinh thần nhân ái trong công tác.

4. Bộ môn kỹ thuật:

Bộ môn kỹ thuật có trách nhiệm xác định quá trình tác nghiệp hợp lý và chỉ đạo quán triệt.

Quá trình xây dựng và quán triệt định mức kỹ thuật lao động cũng là quá trình cải tiến các tổ chức kỹ thuật. Do đó bộ môn định mức và bộ môn kỹ thuật cần hợp tác chặt chẽ với nhau, cùng nghiên cứu, phân tích các tài liệu tả thực ngày công tác, khảo sát thời gian tác nghiệp công việc, xác định các mức kỹ thuật lao động.

Hai bên cung cấp cho nhau những số liệu cần thiết về quá trình tác nghiệp, qui trình, quy tắc kỹ thuật, tiêu chuẩn kỹ thuật, khả năng thiết bị, tiêu chuẩn nguyên vật liệu, sáng kiến mới có liên quan đến việc định mức. Hai bên cùng có trách nhiệm theo dõi tình hình thực hiện mức, tìm ra biện pháp giúp đỡ những công nhân không đạt được mức, tổng kết những kinh nghiệm tiên tiến để kịp thời phổ biến rộng rãi trong công nhân.

5. Các bộ môn khác:

Các bộ môn khác, căn cứ vào phạm vi nhiệm vụ của mình đề phối hợp nghiên cứu và thực hiện các biện pháp cần thiết tạo điều kiện thuận tiện cho việc xây dựng và quán triệt định mức kỹ thuật lao động được tốt.

*Ban hành kèm theo quyết định số 204-LĐ
ngày 12 tháng 2 năm 1962.*

BỘ LAO ĐỘNG

**THÔNG TƯ số 11-LĐ/TT ngày 14-4-1962
quy định chế độ trả lương cho cán bộ,
công nhân, viên chức khi ngừng việc.**

BỘ TRƯỞNG BỘ LAO ĐỘNG

Kính gửi: Các Ủy ban hành chính khu, thành, tỉnh;

Các Sở, Ty, Phòng Lao động;

Đồng kính gửi: Các Bộ, cơ quan ngang Bộ,
Tổng Công đoàn Việt-nam.

Chế độ trả lương cho cán bộ, công nhân, viên chức thuộc khu vực sản xuất khi tạm ngừng việc

đã được quy định tại các thông tư của Bộ Lao động số 12-LĐ/TT ngày 12-5-1958 cho các công trường kiến thiết cơ bản và số 27-LĐ/TL ngày 13-10-1958 cho các xí nghiệp khác. Nhưng đến nay có những điểm không còn thích hợp với tình hình mới.

Nghị quyết về «Cải tiến chế độ tiền lương và tăng lương năm 1960» của Hội đồng Chính phủ đã giao cho Bộ Lao động nghiên cứu sửa đổi lại chế độ trả lương khi ngừng việc.

Bộ Lao động ra thông tư này quy định lại chế độ trả lương khi ngừng việc để áp dụng thống nhất cho cán bộ, công nhân, viên chức tại các xí nghiệp nhằm quán triệt thêm một bước nguyên tắc phân phối theo lao động; tăng cường ý thức làm chủ, thực trách nhiệm của cán bộ, công nhân, viên chức phát huy tinh thần khắc phục mọi khó khăn, phấn đấu hoàn thành và hoàn thành vượt mức kế hoạch Nhà nước.

I. NGUYÊN TẮC CHUNG

1. Dựa trên nguyên tắc phân phối theo lao động lương khi ngừng việc phải thấp hơn khi sản xuất và công tác, nhưng có chiều cố thích đáng đến tình hình sinh hoạt của cán bộ, công nhân, viên chức.

2. Tùy theo trường hợp do khuyết điểm của cá nhân, công nhân, viên chức hay do hoàn cảnh khách quan gây nên mà có sự phân biệt trong việc trả lương khi ngừng việc.

II. TRẢ LƯƠNG KHI NGỪNG VIỆC

Trong quá trình sản xuất thường xảy ra những trường hợp tạm ngừng việc, nhưng do nhiều nguyên nhân, nên trả lương khi ngừng việc cần phải phân biệt từng trường hợp khác nhau:

1. Ngừng việc do nguyên nhân khách quan:

Trường hợp do thời tiết hoặc thiên tai như mưa to, bão, lụt... hoặc do thiếu sót trong công tác quản lý xí nghiệp như: mất điện, máy hỏng, thiếu nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu hoặc do bố trí kế hoạch thiết kế thi công không sát..., nếu cán bộ, công nhân, viên chức phải ngừng việc, thì kể từ khi ngừng công bố ngừng việc, được hưởng 70% lương cấp bậc hay lương chức vụ.

2. Ngừng việc do khuyết điểm của bản thân cán bộ, công nhân, viên chức gây nên:

Trường hợp do khuyết điểm của bản thân cán bộ, công nhân, viên chức gây nên ngừng việc, thì kể từ khi ngừng việc, người đó không được trả lương. Nhưng nếu do khuyết điểm của người khác mà bản thân người cán bộ, công nhân, viên chức bị ảnh hưởng ngừng việc theo thì được trả 70% lương (như đã quy định tại điểm 1 nói trên).

3. Trường hợp xí nghiệp đang ở thời kỳ sản xuất thử, trường hợp do làm công tác thí nghiệm hoặc chế tạo thử sản phẩm mới hoặc áp dụng thử các kinh nghiệm tiên tiến hoặc dùng thử các máy