

Vi dụ cụ thể:

a) Điều chỉnh được bộ chia điện (delco) theo chỉ dẫn.

— Đặt được lửa cho các loại xe thường làm ở xí nghiệp.

— Sửa chữa được còi thông thường theo chỉ dẫn.

b) Tháo lắp điều chỉnh đèn pha.

— Thay được toàn bộ giấy đèn một xe thường, làm theo mẫu.

— Sử dụng các dụng cụ kiểm tra thường, đồng hồ thử bình điện, thước đo át-xít, bộ máy thử điện xe toàn bộ, máy hàn than điện chặm.

Bậc 4:*Hiểu biết:*

— Hiểu rõ về lý thuyết điện xe như: dynamo, démarreur, régulateur, bobine.

— Nắm vững tiêu chuẩn kỹ thuật các bộ phận điện của một loại xe thường làm.

— Tính dự trữ giấy đèn và pha nước át-xít bình điện.

Làm được:

— Trong 2 phần việc điện máy và điện thân xe, tháo lắp và sửa chữa bảo đảm được một thứ, còn thứ khác chỉ làm được như thợ cấp 2.

— Phân định được thiếu đủ và tốt xấu của các bộ phận điện của một loại xe.

— Vẽ được sơ đồ một hệ thống điện máy hóc đèn.

Vi dụ cụ thể:

— Điều chỉnh thông thường được bộ tiết chế điện (régulateur).

— Sửa chữa được các pan còi, máy phát động (không phải cuốn giấy).

— Sửa chữa được các pan thường về điện lực đi thử xe.

— Sửa chữa được toàn bộ hệ thống giấy của xe.

— Sửa chữa bình điện (thay phen chì mới), điện ô-tô.

Bậc 5:*Hiểu biết:*

— Tác dụng tính năng các loại xe du lịch, vận tải thường làm.

— Phân tích được chất lượng các vật liệu để bảo đảm việc sửa chữa bình điện.

— Nắm vững được tiêu chuẩn kỹ thuật và số lượng thiếu đủ của các loại xe thường làm.

— Tính chất các loại vật liệu thường sử dụng.

Làm được:

— Sửa chữa bảo đảm được 2 phần điện máy, điện thân cho các xe thường làm.

1 — Cuốn được các máy phát điện và khởi động của các loại xe thường.

Vi dụ cụ thể:

— Cuốn được các đồng hồ bằng xe tạo.

— Điều chỉnh được tiết chế điện và sửa chữa hãm điện.

— Sửa chữa bom sáng chạy điện.

Bậc 6:*Hiểu biết:*

— Dự trữ giấy điện, giấy cuốn các máy điện các loại xe.

— Sử dụng được các máy ít dùng như máy tiếp nam chặm đồng hồ Ohm, volt (loại chính xác).

Làm được:

— Cuốn lại máy điện bị cháy của các loại xe.
— Vẽ được sơ đồ toàn bộ hệ thống điện các loại xe.

— Sửa chữa được các hư hỏng khó của các loại xe (kể cả loại mới).

Vi dụ cụ thể:

Cuốn lại được tiết chế điện, máy phát điện.

— Sửa chữa được các bảng điện, bộ phận điện tự động của các loại xe phức tạp.

Hà-nội, ngày 7 tháng 4 năm 1958

Bộ trưởng Bộ Lao động

NGUYỄN VĂN TẠO

THÔNG TƯ số 6-LĐTT ngày 7-4-1958
hướng dẫn việc xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho công nhân

BỘ TRƯỞNG BỘ LAO ĐỘNG

Kính gửi: Các Ông Chủ tịch U.B.H.C. khu, thành phố và các tỉnh.

Các Ông Giám đốc Khu, Sở Lao động.

Các Ông Trưởng ty các tỉnh.

Đồng kính gửi: Các vị Bộ trưởng các Bộ và các vị thủ trưởng các ngành sử dụng công nhân.

Theo điều 14 nghị định số 182-TTG ngày 7-4-1958 của Thủ tướng Chính phủ và nghị định số 23-LĐ-NĐ ngày 7-4-1958 của Bộ Lao động.

Thông tư này nhằm mục đích giải thích, hướng dẫn việc lập tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân trong các ngành.

I.— TÌNH HÌNH THI HÀNH BẢN TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT CỦA CÔNG NHÂN VỪA QUA

Bản tiêu chuẩn kỹ thuật chung Bộ Lao động ban hành năm 1955 hiện đang áp dụng tuy đã được bổ sung và tiến bộ hơn trước, nhưng về căn bản là xây dựng trên cơ sở sản xuất trong thời kỳ kháng chiến.

Tiêu chuẩn kỹ thuật chưa phản ảnh được đầy đủ trình độ kỹ thuật sản xuất và nghề nghiệp của công nhân theo yêu cầu và đặc điểm sản xuất của từng ngành.

Nội dung tiêu chuẩn xây dựng chưa được rõ ràng cụ thể, chưa phân biệt phần « hiểu biết » và phần « làm được », nên việc vận dụng tiêu chuẩn để xếp bậc cho công nhân mỗi nơi quan niệm một khác.

Quan hệ cấp bậc lương và tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân giữa nghề này với nghề khác, ngành này với ngành khác chưa được hợp lý.

Vi vậy việc sắp xếp cấp bậc có hiện tượng không đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật của mỗi bậc, bậc bình quân chung thấp, số người ở các bậc cao ít; đảm bảo mức lương bình quân thì phải xếp vượt tiêu chuẩn hay ngược lại theo tiêu chuẩn kỹ thuật thì không đạt được mức lương bình quân; làm cho quan hệ giữa tiêu chuẩn kỹ thuật, cấp bậc trong thang lương và dự kiến mức lương bình quân không ăn khớp.

Một số nghề nghiệp khác như công nghệ nhẹ thồ mộc v.v... trình độ kỹ thuật và tính chất sản xuất giản đơn, việc xây dựng tiêu chuẩn cũng bị lệ thuộc vào tiêu chuẩn của công nhân có khi dàn ra nhiều bậc không thích hợp.

Vi vậy, bản tiêu chuẩn cũ không còn thích hợp và không thể áp dụng chung cho các ngành trong tình hình sản xuất hiện nay.

Ngoài ra các ngành chưa có kế hoạch và chương trình bổ túc về nghề nghiệp cho công nhân, đảm bảo tiêu chuẩn của bậc được xếp, nâng cao trình độ nghề nghiệp cho công nhân để đáp ứng yêu cầu về trình độ kỹ thuật sản xuất mỗi ngày càng tiến bộ hơn.

Căn cứ vào đặc điểm và tính chất sản xuất hiện nay nói chung và riêng trong từng ngành; theo yêu cầu đòi hỏi về kỹ thuật sản xuất mới và trình độ nghề nghiệp của công nhân; để tiến hành sắp xếp cấp bậc cho công nhân hưởng theo chế độ tiền lương năm 1958. Bộ Lao động đã cùng các ngành sửa đổi, xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật một số nghề nghiệp công nhân cơ khí làm cốt có tính chất tiêu biểu về trình độ kỹ thuật sản xuất hiện nay để hướng dẫn chung các ngành xây dựng và sửa đổi lại bản tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân trên cơ sở đặc điểm, tính chất và yêu cầu sản xuất của từng ngành cho thích hợp.

II.— QUAN NIỆM, NGUYÊN TẮC VÀ NỘI DUNG XÂY DỰNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT CHO CÔNG NHÂN KỸ THUẬT CƠ KHÍ

A.— Quan niệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật:

1. Chế độ cấp bậc lương gồm 3 nhân tố cơ bản: mức lương, bảng số cấp bậc lương, tiêu chuẩn kỹ thuật. Tiêu chuẩn kỹ thuật là một trong ba nhân tố cơ bản của chế độ cấp bậc lương. Tiêu chuẩn kỹ thuật xác định cấp bậc việc làm, đồng thời xác định cấp bậc lương cho công nhân theo trình độ thành thạo về nghề nghiệp và sự cống hiến của mỗi người trên nguyên tắc phân phối xã hội chủ nghĩa « trả lương theo lao động ». Do đó tiêu chuẩn cấp bậc kỹ thuật có quan hệ mật thiết đến biểu cấp bậc lương.

2. Muốn xác định được bậc công tác và trình độ thành thạo của công nhân phải thông qua tiêu chuẩn kỹ thuật. Đối với công nhân, tiêu chuẩn kỹ thuật là cái thước đo, nó phải phản ảnh được đầy đủ về kiến thức (hiểu biết) và kỹ năng nghề nghiệp, đồng thời nó xác định được trình độ tinh vi chính xác và phức tạp của mỗi nghề. Đối với sản xuất tiêu chuẩn kỹ thuật của ngành nào phải thể hiện được đầy đủ đặc điểm, tính chất và yêu cầu về trình độ kỹ thuật sản xuất thực tế của ngành đó (bao gồm tổ chức và thiết bị sản xuất) chú ý những nghề nghiệp đi vào sản xuất giấy chuyên phải có tiêu chuẩn riêng.

3. Tiêu chuẩn kỹ thuật của mỗi nghề nhiều hay ít bậc phải căn cứ vào trình độ kỹ thuật, của nghề nghiệp đó cao hay thấp tinh vi phức tạp nhiều hay ít mà xây dựng từ thấp đến cao, từ dễ đến khó, từ giản đơn đến phức tạp chính xác, nghĩa là từ người thợ mới bước vào sản xuất (trừ học việc và phụ việc) đến người thợ giỏi nhất. Tiêu chuẩn kỹ thuật phải quy định cụ thể và rõ ràng về nội dung (hiểu biết và làm được) làm cho công nhân dễ lĩnh hội tránh tình trạng quy định chung chung rất khó cho việc vận dụng sắp xếp và khảo sát trình độ nghề nghiệp của công nhân. Tiêu chuẩn kỹ thuật giữa bậc trên và bậc dưới phải có sự phân biệt rõ rệt trình độ hiểu biết về kỹ thuật và thực hành để đãi ngộ theo đúng khả năng lao động. Do đó tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân có khi không phải nghề nào cũng 8 bậc, có nghề thì 8 bậc, có nghề ít hơn, nhưng tối đa không quá 8 bậc.

Trong tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân không nên đặt tiêu chuẩn lãnh đạo hoặc công việc thuộc phạm vi cán bộ kỹ thuật phụ trách, không đặt tuổi nghề và trình độ văn hóa. Ngoài ra cần chú ý không căn cứ vào điều kiện lao động của một số nghề để xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật nhưng khi đặt quan hệ cấp bậc lương giữa các nghề thì ngoài yếu tố về trình độ kỹ thuật và yêu

cầu sản xuất phải chú ý đến điều kiện lao động. Vì vậy cấp bậc lương khởi điểm của từng nghề có thể không giống nhau, có nghề bậc 2 (thợ nguội, thợ tiện) có nghề bậc 3 (thợ rèn, thợ phay) hoặc bậc 4 (thợ mộc mẫu). *Chú ý*: những người chưa đủ trình độ là thợ chính như những người vừa sản xuất vừa học nghề, người thợ phụ (phụ thợ rèn, nguội v.v...) thì không xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật, tùy theo yêu cầu sử dụng của mỗi ngành mà quy định nội dung công việc để sắp xếp lương theo các mức lương dưới bậc khởi điểm của từng nghề.

4. Yêu cầu về kỹ thuật sản xuất luôn luôn biến đổi và tiến bộ, trình độ kỹ thuật của công nhân thường tiến chậm hơn, tiêu chuẩn kỹ thuật không thể cố định mãi, mà phải tùy theo sự phát triển về trình độ kỹ thuật sản xuất, trình độ tổ chức và trang bị máy móc mới mà thay đổi cho thích hợp làm cho tiêu chuẩn kỹ thuật trong từng thời gian nhất định có tác dụng thúc đẩy kỹ thuật sản xuất và nâng cao không ngừng trình độ tinh thông nghề nghiệp, phát triển rộng rãi kiến thức của công nhân.

Với hoàn cảnh nước ta, nói chung trình độ văn hóa của công nhân còn thấp, về lý thuyết còn kém nhưng đa số thực hành giỏi phần đông do kinh nghiệm lâu năm trong nghề mà có chứ không phải là được đào tạo trong các trường chuyên nghiệp; nhưng không vì thế mà hạ thấp tiêu chuẩn kỹ thuật (cả về hiểu biết và thực hành) mà vẫn phải bảo đảm tiêu chuẩn kỹ thuật của từng bậc theo yêu cầu về kỹ thuật sản xuất. Trong khi xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật nếu chỉ trên cơ sở trình độ nghề nghiệp cũ của công nhân thì tiêu chuẩn kỹ thuật sẽ bị lạc hậu, không có tác dụng thúc đẩy trình độ nghề nghiệp của công nhân và không phục vụ kịp thời cho yêu cầu về kỹ thuật mới; ngược lại nếu chỉ dựa trên yêu cầu đòi hỏi về kỹ thuật sản xuất mới thì tiêu chuẩn kỹ thuật sẽ thoát ly thực tế trình độ nghề nghiệp của công nhân, một số bậc cao nhất sẽ bị treo không có ai đạt tới. Do đó xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật phải phối hợp cả hai mặt: dựa vào trình độ nghề nghiệp của công nhân trong thực tế sản xuất hiện nay và căn cứ vào yêu cầu đòi hỏi về kỹ thuật sản xuất mới (nhưng không đòi hỏi quá xa) mà xây dựng. Cho nên tiêu chuẩn kỹ thuật sau khi được sửa đổi sẽ tiến bộ hơn (nâng cao một bước trình độ nghề nghiệp và kỹ thuật sản xuất) đòi hỏi mỗi người công nhân phải cố gắng trau dồi nghề nghiệp để bảo đảm tiêu chuẩn của mình được xếp và về phía xí nghiệp các ngành sử dụng sau khi ban hành bằng tiêu chuẩn kỹ thuật thì đồng thời phải có chương trình và kế hoạch bồi túc nghề nghiệp cho công nhân.

Tiêu chuẩn kỹ thuật của từng ngành sau khi ban hành phải được kiểm tra trong thực tế mà bổ sung sửa đổi cho thích hợp. Khi đã sắp xếp cho công nhân theo tiêu chuẩn cấp bậc kỹ thuật mới, phải quy định thời gian bồi túc nghề nghiệp cho công nhân qua thời gian đó sẽ tiến hành khảo thí để xác định cấp bậc của từng người nhằm đãi ngộ cho công bằng hợp lý hơn. Trường hợp nào không làm sát hạch được thì phải dựa vào công việc làm thực tế để điều chỉnh lại cho thích hợp (trường hợp này không được tốt và chính xác bằng sát hạch).

B. — Nguyên tắc xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật:

Xuất phát từ quan niệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật như trên nguyên tắc xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật phải căn cứ vào 2 yếu tố sau đây:

1. Yêu cầu về trình độ kỹ thuật nghề nghiệp (bao gồm cả công trình đào tạo).
2. Tính chất và yêu cầu sản xuất từng ngành.

Cần chú ý không đặt điều kiện lao động, tuổi nghề, trình độ văn hóa và khả năng lãnh đạo trong tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân.

C. — Nội dung tiêu chuẩn:

Nội dung tiêu chuẩn gồm 2 phần:

- Phần hiểu biết (kiến thức nghề nghiệp, bao gồm cả lý thuyết và phương pháp công tác).
- Phần làm được và có ví dụ cụ thể của từng ngành.

Phần hiểu biết quy định yêu cầu về kiến thức nghề nghiệp của công nhân như: hiểu biết tính chất cấu tạo và thiết bị của máy móc, tính chất các loại kim, các loại dụng cụ và tác dụng của từng loại để sử dụng, xem họa đồ v.v...

Phần làm được quy định yêu cầu cụ thể về công việc phải làm được của mỗi bậc và nêu lên những ví dụ cụ thể công việc của ngành mình (chủ yếu là phần này).

Trong khi xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật của từng bậc, phần hiểu biết phải phù hợp với phần làm được (hiểu biết để phục vụ cho yêu cầu công việc làm được của trình độ bậc ấy) nếu quy định cao quá hoặc thấp quá sự liên quan giữa 2 phần sẽ không ăn khớp nhau và thực tế sẽ khó khăn trong việc sắp xếp.

Ví dụ: Nếu lấy tiêu chuẩn bậc 2 của nghề nguội mà...

phần hiểu biết gồm:

- Biết cách sử dụng các dụng cụ thông thường, thứ nào vào việc ấy.
- Biết cách lấy dấu vật đơn giản nhất (như plaque vuông) trên bàn marquee.

www.LuatVietnam.vn | Tel: +84-9-3979759 | 09-3979759

- Biết sử dụng thước cặp 1/10.
- Biết cách mài đục đúng quy cách.
- Biết tên và phân loại được các loại kim thuộc thông thường.
- Phân định được vis và écrou mấy đầu răng, răng phải, răng trái.

...thì phần làm được phải:

- Làm được plaque vuông, ke nhưng chậm chước về mức chính xác.
- Chữa được đục bẹt, mũi vạch, biết mài mũi khoan ruột gà, pointeau và đục rãnh.
- Rèn boulon và écrou to 15 ly trở xuống, bảo đảm không cháy răng.
- Dưới sự chỉ dẫn làm được đồ hàng loạt dễ và không đòi hỏi chính xác.

CÔNG NHÂN CÔNG NGHIỆP NHẸ VÀ CÁC NGHỀ THỎ MỘC

Nói chung nghề nghiệp công nghệ nhẹ và thủ mộc vì trình độ kỹ thuật và tính chất sản xuất giản đơn ít phức tạp hơn công nhân kỹ thuật cơ khí; vì vậy không xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật như công nhân cơ khí mà căn cứ vào yêu cầu công việc của mỗi bậc, khó dễ, cao thấp mà xây dựng nội dung công việc cho từng bậc bao gồm:

- yêu cầu về kỹ thuật và trình độ phức tạp sản xuất.
- số lượng và chất lượng của sản phẩm làm ra.
- điều kiện làm việc.

Đối với một số nghề nghiệp công nghệ nhẹ mà trình độ kỹ thuật cũng tương tự công nhân cơ khí như in v.v... hay nghề nghiệp thủ mộc như khai thác mỏ than v.v... cũng đòi hỏi một sự hiểu biết và trình độ kỹ thuật nhất định thì có thể vận dụng nguyên tắc xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cho công nhân kỹ thuật cơ khí mà xây dựng tiêu chuẩn để sắp xếp... Đối với một số nghề nghiệp khác mà nội dung công việc quá đơn giản như: trồng cây đào hồ v.v... thì mỗi công việc chỉ cần một nội dung công việc nhưng có thể có 1, 2 hoặc 3 mức lương để đãi ngộ cho người khá, kém và trung bình.

III. — VIỆC BAN HÀNH VÀ XÉT DUYỆT BẢN TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT TỪNG NGÀNH

Điều 2 bản Nghị định đã quy định mỗi ngành đều phải xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật hoặc nội dung công việc để xếp bậc cho các loại công nhân trong ngành. Bản tiêu chuẩn kỹ thuật của một số nghề nghiệp cơ khí như điều 1 nói trong nghị định không phải là bản tiêu chuẩn kỹ thuật dùng chung cho các ngành để xếp bậc cho công nhân; nó chỉ có tính chất tiêu biểu về trình độ kỹ thuật nghề

nh nghiệp hiện nay làm cơ sở hướng dẫn việc lập tiêu chuẩn kỹ thuật cụ thể trong từng ngành, tránh tình trạng cùng một nghề nghiệp trình độ ngang nhau, nhưng mỗi ngành xây dựng tiêu chuẩn cao thấp khác nhau.

Đối với những ngành sử dụng ít công nhân cơ khí, công nhân lái xe vận tải và công nhân kiến trúc thì không nhất thiết phải xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật riêng cho những nghề nghiệp đó mà có thể lấy tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân nói trên trong các ngành công nghiệp, giao thông bưu điện, kiến trúc đã xây dựng cụ thể mà áp dụng để xếp cho công nhân trong ngành.

Tiêu chuẩn kỹ thuật ngành nào ngành ấy tự xây dựng và ra quyết định thi hành. Nhưng để cân đối quan hệ giữa các nghề về tiêu chuẩn kỹ thuật và quan hệ cấp bậc lương (thang lương và mức lương bình quân) trong các ngành cho thích hợp, từng ngành sau khi đã xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật và nội dung công việc cho công nhân; trước khi xét duyệt tiêu chuẩn, cần tiến hành kiểm tra diện thẳng hay giảm bậc để nếu cần phải điều chỉnh lại, rồi đưa đến Bộ Lao động thông qua và cần đối chứng, sau đó các ngành sẽ ra nghị định ban hành bản tiêu chuẩn kỹ thuật và nội dung công việc cho công nhân trong ngành mình.

Hà Nội, ngày 7 tháng 4 năm 1958

Bộ trưởng bộ Lao động

NGUYỄN VĂN TẠO

THÔNG TƯ số 8-LĐTT ngày 16-4-1958
hướng dẫn việc sắp xếp cấp bậc cho công nhân, nhân viên kỹ thuật, nhân viên hành chính, quản lý xí nghiệp thuộc khu vực sản xuất.

BỘ TRƯỞNG BỘ LAO ĐỘNG

Kính gửi: Các Ông Chủ tịch Ủy ban Hành chính khu, thành phố và tỉnh,

Các Ông Giám đốc Khu, Sở Lao động,

Các Ông Trưởng ty Lao động các tỉnh.

Đồng kính gửi: Các vị Bộ trưởng các Bộ.

Thi hành nghị định số 182-TTg ngày 7 tháng 4 năm 1958 của Thủ tướng Chính phủ về việc ban hành chế độ lương mới cho công nhân, nhân viên kỹ thuật và hành chính quản lý xí nghiệp trong khu vực sản xuất;

Tiếp theo nghị định số 23-LĐ-ND ngày 7 tháng 4 năm 1958 và thông tư số 6-LĐ-TT ngày 7 tháng 4 năm 1958 của Bộ Lao động về việc sửa đổi bản tiêu chuẩn kỹ thuật của công nhân;