các đơn vị cấp 2; đơn vị cấp 2 phân phối cho bản thân mình và cho cấp 3; việc rút kinh phí, chuyển trả hạn mức kinh phí, nộp trả kinh phí còn thừa, giữ kế toán, làm quyết toán, đối chiếu hạn mức v.v... đều phải theo các quy định của chỉ thị số 32-CT-LB ngày 26-12-1962.

Hà-nội, ngày 15 tháng 3 năm 1963

K.T. Tổng giám đốc	K.T. Bộ trưởng
Ngân hàng Nhà nước	Bộ Tài chính
Phó Tổng Giám đốc	*Thứ trưởng*
TRẦN DƯƠNG	TRỊNH VĂN BÍNH

BỘ LAO ĐỘNG

QUYẾT ĐỊNH số 31-LĐ-NC ban hành chương trình đào tạo công nhân cơ khí.

BỘ TRƯỞNG BỘ LAO ĐỘNG

Căn cứ Nghị định số 172-TTg ngày 26 tháng 10 năm 1961 của Hội đồng Chính phủ quy định nhiệm vụ, quyền hạn và tổ chức bộ máy của Bộ Lao động;

Căn cứ quyết định số 340-CN ngày 13 tháng 2 năm 1963 của Thủ tướng Chính phủ giao cho Bộ Lao động trách nhiệm ban hành và quản lý việc thực hiện các chương trình tài liệu đào tạo công nhân kỹ thuật;

Để thống nhất mục tiêu yêu cầu, nội dung tiêu chuẩn và thời gian đào tạo công nhân cơ khí, sau khi được Hội đồng thẩm duyệt chương trình thông qua.

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1. — Nay ban hành chương trình đào tạo công nhân cơ khí gồm các nghề: tiện; nguội, phay, bào, rèn, đúc, gò, hàn, điện xí nghiệp, mộc mẫu kèm theo quyết định này.(1)

Điều 2. — Chương trình này áp dụng thống nhất cho tất cả các trường, lớp đào tạo công nhân theo yêu cầu bậc 2/7 kể từ ngày ban hành.

Điều 3. — Một thông tư của Bộ Lao động sẽ hướng dẫn chi tiết thi hành quyết định này.

Các Bộ, các ngành, các địa phương có mở trường, lớp đào tạo công nhân cơ khí sẽ áp dụng thống nhất chương trình này theo sự hướng dẫn của Bộ Lao động.

Điều 4. — Vụ Quản lý nhân công và các Sở, Ty, Phòng Lao động chịu trách nhiệm theo dõi việc thi hành quyết định này.

Hà-nội, ngày 15 tháng 3 năm 1963

K.T. Bộ trưởng Bộ Lao động

Thứ trưởng

BÙI QUỲ

THÔNG TƯ số 3-LĐ-TT hướng dẫn áp dụng các chương trình đào tạo công nhân cơ khí (tiện, nguội, phay, bào, gò, hàn, rèn, đúc, mộc mẫu, điện xí nghiệp) tại các trường, lớp đào tạo công nhân theo yêu cầu bậc 2/7.

BỘ TRƯỞNG BỘ LAO ĐỘNG

Kính gửi:

Các Bộ Công nghiệp nặng, Công nghiệp nhẹ, Giao thông Vận tải, Kiến trúc, Nông trường, Nông nghiệp, Thủy lợi, Văn hóa, Y tế, Giáo dục, Quốc phòng, Ban Liên hiệp hợp tác xã thủ công nghiệp trung ương;

Các Tổng cục Lâm nghiệp, Thủy sản, Điện lực, Địa chất, Bưu điện truyền thanh, Lương thực, Vật tư, Khai hoang, Đường sắt;

Các Ủy ban hành chính khu, thành, tỉnh;

Các Sở, Ty, Phòng Lao động.

Căn cứ quyết định số 340-CN ngày 13-2-1963 của Thủ tướng Chính phủ về việc giao cho Bộ Lao động trách nhiệm ban hành, quản lý và hướng dẫn việc thực hiện các chương trình tài liệu đào tạo công nhân kỹ thuật.

(1) Chương trình đào tạo công nhân cơ khí không đăng vào công báo.

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

Bộ Lao động đã ra quyết định số 31 ngày 15-3-1963 ban hành chương trình cơ khí áp dụng thống nhất cho các trường và lớp đào tạo công nhân cơ khí theo yêu cầu bậc 2/7.

Để việc thi hành được thống nhất và thực hiện đầy đủ những vấn đề cơ bản trong chương trình, Bộ Lao động ra thông tư này nói rõ thêm một số điểm đã ghi trong chương trình, mà Hội đồng thẩm duyệt chương trình đào tạo công nhân kỹ thuật liên Bộ đã thông qua, giúp các Bộ, các ngành, các địa phương hướng dẫn các trường, lớp thực hiện.

I. MỤC TIÊU YÊU CẦU ĐÀO TẠO

Việc đào tạo công nhân mới phải căn cứ vào đường lối công tác giáo dục của Đảng mà Nghị quyết Đại hội Đảng lần thứ III đề ra là «...bồi dưỡng thế hệ trẻ thành những người lao động làm chủ nước nhà, có giác ngộ xã hội chủ nghĩa, có văn hóa, kỹ thuật, có sức khỏe... nguyên lý «Giáo dục kết hợp với lao động sản xuất» và phương châm «Lý luận gắn liền với thực tế, học đi đôi với hành, giáo dục nhà trường kết hợp với giáo dục xã hội»; đồng thời phải thích hợp với tình hình miền Bắc hiện nay. Tình hình đó là:

— Sản xuất của các xí nghiệp cơ khí phần lớn mang tính chất sản xuất từng loạt nhỏ, nhiệm vụ sản xuất thường thay đổi, nhiều nơi chưa ổn định, mức độ chuyên môn hóa còn ít. Tình hình đó đòi hỏi công nhân phải có trình độ tương đối toàn diện của một nghề. *Ví dụ:* Thợ tiện phải biết tiện trơn, tiện côn, tiện răng v.v... chứ không phải chỉ biết một vài việc chuyên môn hóa như chỉ chuyên tiện vít, tiện pít-tông, v.v...

— Trình độ văn hóa của học sinh lúc tuyển vào lớp 4 (quy định của thông tư 60-TTg), khả năng tiếp thu có hạn;

— Việc thực tập sản xuất của học sinh phần lớn tiến hành theo lối kèm cặp trong sản xuất, máy móc thiết bị để thực tập thiếu;

— Giáo viên hầu hết kiêm chức, giáo viên chuyên nghiệp có rất ít.

Tình hình đó không cho phép đào tạo công nhân cơ khí có bậc cao hơn 2/7 được. Nhưng nếu đào tạo thấp hơn bậc 2/7, sẽ không đáp ứng được yêu cầu sản xuất.

Căn cứ vào đường lối, phương châm trên, thích hợp với hoàn cảnh của ta hiện nay, mục tiêu yêu cầu đào tạo người công nhân cơ khí khi tốt nghiệp phải có trình độ sau đây:

1. Chính trị:

Có trình độ giác ngộ xã hội chủ nghĩa, giác ngộ giai cấp, biểu hiện ở sự tin tưởng và chấp hành tốt đường lối chính sách của Đảng và Nhà nước, ở tinh thần làm chủ tập thể, tinh thần phục vụ và thái độ lao động tốt, có tinh thần yêu nghề, có ý thức tổ chức và kỷ luật tốt, có tinh thần chịu đựng gian khổ, khắc phục khó khăn hoàn thành nhiệm vụ.

Trong thời gian học tập tại các trường, lớp, học sinh phải học theo một chương trình chính trị thống nhất do Tổng Công đoàn biên soạn gồm có hai phần: Một số vấn đề chính trị cơ bản và một số chính sách về lao động.

Ngoài ra, thông qua lao động sản xuất và sinh hoạt chính trị trong các trường, lớp, học sinh bước đầu được tu dưỡng tư tưởng, đạo đức và phẩm chất của người công nhân, rèn luyện ý thức tổ chức, kỷ luật, tinh thần phục vụ và quan điểm lao động.

2. Thực hành:

Sau khi đã tinh thông công việc của bậc 1/7, học sinh phải độc lập hoàn thành các công việc chủ yếu của nghề mình đang học theo tiêu chuẩn bậc 2/7, đạt năng suất trung bình của công nhân ở xí nghiệp, không phải chỉ biết một vài việc có tính chất chuyên môn hóa mà phải biết tương đối toàn diện. *Ví dụ:* Thợ phay phải biết phay mặt phẳng, phay cắt, phay bánh xe răng, biết sử dụng thành thạo đầu chia để làm các công việc phay thông thường khác chứ không phải chỉ chuyên một công việc phay bánh xe răng.

Đối với công nhân cơ khí chế tạo, phải đạt yêu cầu chính xác cấp 3 khi sản xuất từng chiếc, và chính xác cấp 2a khi sản xuất hàng loạt.

Trong thời gian học tập tại các trường, lớp, học sinh cần được qua các bước thực tập cơ bản ở xưởng máy để:

a) Sử dụng thành thạo và an toàn các máy móc, thiết bị và dụng cụ đồ nghề thường dùng. Biết bảo quản và giữ gìn các dụng cụ thiết bị đó. Học sinh phải tự mình sửa chữa lấy các dụng cụ đồ nghề thường dùng (sửa chữa dục, búa, mài dao, v.v...)

b) Biết căn cứ vào bản vẽ, tiến hành chế tạo sản phẩm đúng yêu cầu kỹ thuật và đảm bảo thời gian định mức. Đây là một yêu cầu quan trọng đối với người công nhân. Muốn đạt yêu cầu này, người công nhân phải không ngừng nâng cao trình độ đọc bản vẽ, phải ra sức nghiên cứu cải tiến thao tác, phải biết áp

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

dụng các phương pháp tiên tiến đã học và biết cách tổ chức nơi làm việc hợp lý nhất.

c) Sơ bộ biết vận dụng lý luận đã học trong việc chọn và sử dụng nguyên vật liệu, bảo đảm kỹ thuật và tiết kiệm.

Ngoài ra, tùy đặc điểm của mỗi nghề, học sinh phải được tiến hành thực tập rèn, nguội một thời gian nhất định.

Ví dụ: Học sinh tiện, phay, bào có thực tập nguội từ một đến hai tuần. Học sinh gò thực tập rèn, v.v...

Số thời gian thực tập nguội, rèn nằm trong kế hoạch thực tập chung toàn khóa. Các trường, lớp tùy điều kiện cụ thể, bố trí cho học sinh được luân phiên thực tập ngay trong học kỳ đầu tiên.

3. Lý thuyết:

Sau khi học xong chương trình này, học sinh đạt trình độ lý thuyết sơ cấp kỹ thuật làm cơ sở cho công việc sản xuất của nghề mình đang làm đồng thời để có thể hiểu được công việc sản xuất tương đối phức tạp hơn ở bậc trên, tạo điều kiện cho việc phát huy sáng kiến cải tiến kỹ thuật và có thể tiếp tục học lên trình độ cao hơn.

Những yêu cầu học tập lý thuyết đã được xác định trong từng chương trình là căn cứ vào yêu cầu chung. Vì vậy trong khi sử dụng, các trường, lớp không được tự ý sửa đổi mà chỉ có thể căn cứ vào tính chất sản xuất của từng ngành cụ thể hóa những vấn đề chi tiết để áp dụng cho thích hợp. Nhất thiết phải bảo đảm những vấn đề cơ bản đã quy định trong chương trình.

Trong việc cụ thể hóa chương trình, không nên đi sâu vào tính toán thiết kế và hướng dẫn công nghệ như cán bộ kỹ thuật.

Trong thời gian học tập tại các trường, lớp, học sinh được học các môn sau đây:

1. Kỹ thuật cơ sở: vẽ kỹ thuật, vật liệu, khái niệm về tổ chức sản xuất và kỹ thuật an toàn.

2. Kỹ thuật chuyên môn.

Riêng đối với học sinh nghề điện xí nghiệp, học thêm môn điện đại cương.

4. Văn hóa:

Để tiếp thu được kỹ thuật, ngay từ học kỳ 1, học sinh được học môn toán theo một chương trình biên soạn riêng thích hợp với công nhân cơ khí vào giờ chính quyền. Ngoài ra hàng tuần tổ chức cho học sinh môn lý, hóa vào hai buổi tối, bảo đảm khi ra trường học sinh đạt trình độ tương đương lớp 7 về Toán, Lý, Hóa.

Việc học tập văn hóa vào hai buổi tối hàng tuần nằm trong chương trình đào tạo. Các trường, lớp phải tổ chức việc giảng dạy cho thật tốt và quản lý chặt chẽ. Học sinh phải cố gắng khắc phục khó khăn để học tập tốt.

5. Sức khỏe:

Có một thể lực mạnh khỏe, dẻo dai, đủ sức khỏe để làm việc liên tục 8 giờ theo ca kíp ở xí nghiệp, công trường. Đủ sức khỏe để sẵn sàng lao động bảo vệ Tổ quốc.

Trong thời gian tại trường, lớp, học sinh được huấn luyện quân sự thường thức (bắn súng, ném lựu đạn, v.v...) và học tập các môn thể dục điền kinh cơ bản theo một chương trình do Ủy ban Thể dục thể thao hướng dẫn.

Khi ra trường, học sinh phải đạt tiêu chuẩn rèn luyện thân thể cấp I phổ thông.

II. THỜI GIAN ĐÀO TẠO, TỶ LỆ PHÂN PHỐI THỜI GIAN GIỮA CÁC MÔN HỌC

Căn cứ vào phương châm đào tạo «nhanh nhiều, tốt và tiết kiệm», chương trình biên soạn lần này phân ra hai loại thời gian đào tạo:

Mười tám tháng đối với các nghề: tiện, nguội, phay, mộc, mâu, điện xí nghiệp, gò. Vì khối lượng lý thuyết phải học có nhiều hơn, tính chất kỹ thuật tương đối phức tạp hơn. Trong thời gian thực tập sản xuất các nghề tiện phay, vì ít máy nên học sinh thường được đứng xem công nhân thao tác hơn là được trực tiếp làm việc trên máy.

Mười sáu tháng đối với các nghề: đúc, rèn, bào hàn. Vì khối lượng lý thuyết của những nghề này đối với công nhân sơ cấp không yêu cầu nhiều lắm. Việc học nghề lại ít phụ thuộc vào máy móc (trừ học sinh bào); công việc ở xí nghiệp thường có nhiều nên trong thời gian thực tập học sinh được trực tiếp làm việc theo nghề mình nhiều hơn các nghề khác.

Việc phân loại thời gian đào tạo các loại nghề trên đây là căn cứ vào yêu cầu sản xuất; kỹ thuật và tình hình trường sở của ta hiện nay. Việc phân loại này chỉ có tính chất tạm thời trong một thời gian nhất định. Các trường lớp cần giải thích cho học sinh thấy rõ tránh thắc mắc, suy tỵ giữa các ngành nghề, ảnh hưởng đến học tập.

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

BẢNG PHÂN PHỐI THỜI GIAN ĐÀO TẠO ÁP DỤNG CHO CÁC NGHỀ: TIỆN, NGUỘI, PHAY, ĐIỆN XÍ NGHIỆP, GÒ, MỘC MẪU

Thời gian 18 tháng : 540 ngày
Trừ các ngày nghỉ theo chế độ:

Chủ nhật	78	ngày
Lễ	8	»
Tết	3	»
Hè	10	»
	99	ngày

Số giờ học là: (540 — 99) × 8 = 3.528 giờ.
Phân phối như sau:

Mục	NỘI DUNG HỌC	Số giờ	Tỷ lệ % so với tổng số giờ học
1	Chính trị	152	4,30 %
2	Kỹ thuật cơ sở:		
	— Tổ chức sản xuất và kỹ thuật an toàn 24		
	— Vẽ kỹ thuật 80		
	— Vật liệu cơ khí 65		
		169	4,79 %
3	Kỹ thuật chuyên môn	132	3,70 %
4	Toán	150	4,30 %
5	Thể dục và thể thao quốc phòng	50	1,43 %
	Cộng:	653	18,52 %
6	Thực tập sản xuất	2.660	75,40 %
7	Ôn tập, kiểm tra, thi tốt nghiệp	124	3,51 %
8	Sinh hoạt, khai giảng, bế giảng và dự phòng đột xuất.	91	2,57 %
	Tổng cộng:	3.528	100 %

BẢNG PHÂN PHỐI THỜI GIAN ĐÀO TẠO ÁP DỤNG CHO CÁC NGHỀ: RÈN, ĐÚC, HÀN, BÀO

Thời gian 16 tháng = 480 ngày
Trừ các ngày nghỉ theo chế độ:

Chủ nhật	70	ngày
Lễ	8	»
Tết	3	»
Hè	10	»
	91	ngày

Thời gian còn học là (480 — 91) × 8 = 3.112 giờ.
Phân phối như sau:

Mục	NỘI DUNG HỌC	Số giờ	Tỷ lệ % so với tổng số giờ học
1	Chính trị	152	4,88 %
2	Kỹ thuật cơ sở:		
	— Tổ chức sản xuất và kỹ thuật an toàn 24g		
	— Vẽ kỹ thuật 80		
	— Vật liệu cơ khí 65		
		169	5,43 %
3	Kỹ thuật chuyên môn	91	2,92 %
4	Toán kỹ thuật	150	4,87 %
5	Thể dục và thể thao quốc phòng	50	1,62 %
	Cộng:	642	19,72 %
6	Thực tập sản xuất	2.255	73,38 %
7	Ôn tập, kiểm tra, thi tốt nghiệp	124	3,98 %
8	Sinh hoạt, khai giảng, bế giảng dự phòng đột xuất.	91	2,92 %
	Tổng cộng:	3.112	100 %

Riêng học sinh nghề điện xí nghiệp, môn kỹ thuật cơ sở học như sau:

1. Vẽ kỹ thuật	27 giờ
3. Vật liệu điện	25 giờ
3. Điện đại cương	100 giờ.

Đối với học sinh nghề điện xí nghiệp: yêu cầu với môn vẽ kỹ thuật chỉ giới hạn trong phạm vi đọc bảng vẽ chi tiết và biết vẽ phác chi tiết máy đơn giản. Vẽ sơ đồ mạch điện, sẽ học kỹ trong phần kỹ thuật chuyên môn.

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

BẢN QUY ĐỊNH THỜI GIAN CHI TIẾT CHO TỪNG NGHỀ

Mục	NỘI DUNG	Tiện	Nguội	Phay	Gò	Mộc mẫu	Điện xí nghiệp	Hàn	Rèn	Đúc	Bào
	Trong giờ chính quyền										
1	Chính trị	152g	152g	152g	152g	152g	152g	152g	152g	152g	152g
	Kỹ thuật cơ sở:										
2	— Tổ chức sản xuất và kỹ thuật an toàn	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
	— Vẽ kỹ thuật	80	80	80	80	80	27	80	80	80	80
	— Vật liệu học	65	65	65	65	65	25	65	65	65	65
	— Điện đại cương	—	—	—	—	—	100	—	—	—	—
3	Kỹ thuật chuyên môn	119	120	132	116	120	129	87	91	85	88
4	Toán	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
5	Thể dục và thể thao quốc phòng	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	Cộng:	640	641	653	637	641	657	608	612	606	609
6	Thực tập sản xuất	2.673	2.672	2.660	2.676	2.672	2.656	2.289	2.285	2.291	2.288
7	Ôn, kiểm tra học kỳ, thi tốt nghiệp	124	124	124	124	124	124	124	124	124	124
8	Sinh hoạt, khai giảng bế giảng, dự phòng v.v.	91	91	91	91	91	91	91	91	91	91
	Tổng cộng:	3.528	3.528	3.528	3.528	3.528	3.528	3.112	3.112	3.112	3.112
	Ngoài giờ chính quyền										
9	Văn hóa	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240
10	Thể dục và thể thao quốc phòng	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
11	Sinh hoạt chính trị	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
		460	460	460	460	460	460	460	460	460	460

III. NHỮNG VẤN ĐỀ CẦN CHÚ Ý TRONG KHI ÁP DỤNG CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO CÔNG NHÂN CƠ KHÍ

1. Tổng số 150 giờ toán quy định trong chương trình là nhằm nâng trình độ Toán cho học sinh từ lớp 4 (lúc tuyển vào) lên trình độ toán lớp 7 để bảo đảm tiếp thu được kỹ thuật. Trường hợp học sinh lúc tuyển vào có trình độ văn hóa cao hơn lớp 4, nếu số giờ học toán không sử dụng hết, các trường lớp có thể cho học sinh học tiếp môn lý, hóa.

2. Môn thể dục thể thao quy định chung 150 giờ. Các trường lớp được sử dụng, 50 giờ trong giờ chính quyền để lên lớp về lý thuyết thể dục điền kinh và thể thao quốc phòng v.v... 100 giờ còn lại sẽ sử dụng ngoài giờ chính quyền để luyện tập (vào buổi chiều hoặc ngoài giờ thực tập theo ca kíp).

Việc nâng cao thể lực, nâng cao sức khỏe cho học sinh để sản xuất tốt, học tập tốt là một yêu cầu quan trọng. Vì vậy việc rèn luyện thân thể cho học sinh không nên bó hẹp trong phạm vi giờ giấc đã quy định. Cần phải gây thành phong trào thường xuyên trong các trường lớp đào tạo công nhân kỹ thuật. Các trường lớp cần phải phối hợp chặt chẽ với Đoàn thanh niên lao động nhà trường để thúc đẩy phong trào thể dục thể thao. Nội dung chương trình thể dục thể thao các trường lớp sẽ liên hệ với cơ quan Thể dục thể thao các cấp để yêu cầu giúp đỡ.

3. Thời gian đào tạo qui định làm hai loại 16 tháng và 18 tháng, nhưng chậm nhất đến tháng thứ 12 đối với nghề: tiện, nguội, phay, mộc mẫu, gò, điện xí nghiệp và tháng thứ 10 đối với nghề: hàn, rèn, đúc, bào phải thanh toán xong chương trình học tập lý thuyết và thực tập cơ bản. Các môn kỹ thuật cơ sở và toán phải thanh toán xong trong học kỳ đầu.

Trong trường hợp đặc biệt, để đáp ứng yêu cầu cấp thiết của sản xuất, các Bộ chủ quản, các địa phương cần công nhân, có thể cho học sinh ra trường sớm hơn 16 hoặc 18 tháng,

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

nhưng phải bảo đảm học xong chương trình lý thuyết và thực hành cơ bản và thi hành đúng các chế độ như Thông tư số 60/TTg ngày 1-6-1962 của Thủ tướng Chính phủ đã quy định.

4. Mỗi khóa học chia làm ba học kỳ, mỗi học kỳ 6 tháng. Riêng học kỳ 3 của các nghề bào, hàn, rèn, đúc có bốn tháng. Thì giờ học tập đã được phân phối trong kế hoạch giảng dạy của từng nghề. Các Bộ, các ngành, các địa phương, trường, lớp, tùy hoàn cảnh cụ thể mà chi tiết hóa kế hoạch giảng dạy ra từng tháng và từng tuần cho thích hợp.

5. Lấy việc giáo dục chính trị tư tưởng làm gốc, đó là nguyên tắc căn bản của Nhà trường xã hội chủ nghĩa. Vì vậy công tác giáo dục chính trị tư tưởng không chỉ hạn chế trong phạm vi 152 giờ học lý thuyết, mà phải tiến hành thường xuyên suốt trong quá trình học tập của học sinh. Phải kết hợp việc học tập lý luận cơ bản, học tập thời sự chính sách với việc duy trì nề nếp sinh hoạt tư tưởng trong tổ, trong lớp nhằm đấu tranh chống những biểu hiện lệch lạc về tư tưởng. Phải sử dụng các hình thức thi đua, hoạt động văn hóa và thể dục thể thao v.v... gây thành một nếp sống lành mạnh và phong cách xã hội chủ nghĩa trong nhà trường.

Toàn bộ công tác giáo dục chính trị và tư tưởng cho học sinh phải tận dụng hiệu lực giáo dục của Đoàn Thanh-niên và Công đoàn nhà trường, xí nghiệp.

6. Để bảo đảm chất lượng đào tạo cần thiết theo yêu cầu đã đề ra, trong khi áp dụng chương trình này, các Bộ, các ngành, các địa phương và các trường, lớp cần:

a) Dành một số thiết bị thực tập để cho học sinh thực tập các thao tác cơ bản theo trình tự từ thấp đến cao, từ dễ đến khó, từ đơn giản đến phức tạp. Việc thực tập của học sinh phải chú ý sự kết hợp giữa nội dung học thực hành với công việc sản xuất để sản xuất ra những sản phẩm có giá trị; sự kết hợp đó phải làm theo quy định của nhiệm vụ giảng dạy và học tập theo chương trình đã đề ra. Phải coi việc học tập là mục đích, là hoạt động chủ yếu của các trường lớp, sản xuất chỉ là phương tiện để đạt yêu cầu mục đích học tập. Tránh tình trạng sử dụng thì giờ thực tập của học sinh vào những công việc lao động linh tinh không phục vụ thiết thực cho việc bồi dưỡng kỹ năng kỹ xảo.

b) Trong thời gian đầu cố gắng bố trí hướng dẫn thực hành tập trung có giáo viên chuyên trách, để thống nhất các thao tác mẫu, thống nhất phương pháp làm việc và bảo đảm an toàn lao động, sau đó lại cho học sinh đi thực tập kèm với công nhân.

Trong các giai đoạn thực hành, cần định kỳ đổi máy đổi việc, để học sinh được làm việc trên nhiều máy khác nhau hoặc nhiều công việc khác nhau của nghề học để khi ra trường khỏi bỡ ngỡ khi gặp công việc mới hoặc máy mới.

c) Kết hợp với thực tập và phát huy tinh thần tự lực cánh sinh, tổ chức cho giáo viên và học sinh tự chế lấy giáo cụ trực quan, dụng cụ và thiết bị thực tập dùng trong giảng dạy và học tập.

d) Chú ý giao bản vẽ và có yêu cầu định mức thời gian và kỹ thuật từ thấp đến cao khi giao nhiệm vụ thực tập sản xuất cho học sinh. Lấy việc kiểm tra kỹ thuật (QTK) và căn cứ vào việc bảo đảm thời gian định mức để đánh giá chất lượng bài tập của học sinh và ghi vào sổ bài tập để theo dõi.

e) Trong quá trình giảng dạy, cần tăng cường việc dùng giáo cụ trực quan, giảng dạy tại xưởng, giảng dạy lý thuyết đi đôi với thao tác mẫu, thí nghiệm và kiến tập (học tập qua tham quan) để làm cho học sinh nắm vững chắc kiến thức.

g) Cần chú ý chọn những cán bộ kỹ thuật, kỹ sư, công nhân lành nghề vừa có trình độ lý thuyết giỏi, vừa có trình độ thực tế khá, có tư cách và đạo đức tốt để giảng dạy. Đối với các môn lý thuyết chuyên môn, cố gắng chọn những giáo viên vừa giảng dạy lý thuyết, vừa hướng dẫn thực hành ở xưởng.

Đối với môn chính trị: cần mời những giáo viên đã học qua chương trình sơ cấp ở các trường Đảng trường các đoàn thể của các ngành ở trung ương hay của tỉnh mở, hoặc các lớp tại chức.

h) Trong khi chờ đợi có một chương trình thực tập cơ bản và tài liệu giảng dạy cho công nhân cơ khí, các Bộ, các ngành căn cứ vào mục tiêu yêu cầu đào tạo đã đề ra, tổ chức biên soạn để giảng dạy.

Nội dung biên soạn phải bảo đảm tỷ lệ thời gian giữa các môn học và thời gian cụ thể của từng bài mục. Nội dung biên soạn phải căn cứ vào yêu cầu chung của từng chương trình và yêu cầu riêng của từng chương trong mỗi chương trình. Chú ý tham khảo những kinh nghiệm phương pháp sản xuất tiên tiến của các nước bạn nhất là của Liên xô; Trung quốc, những kinh nghiệm, sáng kiến hợp lý hóa sản xuất, cải tiến kỹ thuật nảy nở trong các phong trào thi đua đã được phân tích xác minh mà vận dụng vào nội dung giảng dạy.

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

Đối với chương trình toán, lý, hóa cho công nhân, các Bộ, các ngành dựa vào chương trình bổ túc văn hóa do Bộ Giáo dục xuất bản, quyển toán dùng cho công nhân cơ khí (Nhà xuất bản Bộ Công nghiệp nặng và chương trình văn hóa chuyên ngành của Bộ Công nghiệp nặng biên soạn lại cho thích hợp để giảng dạy cho học sinh).

IV. PHẠM VI ÁP DỤNG

1. Chương trình này áp dụng thống nhất cho tất cả trường và lớp đào tạo công nhân kỹ thuật theo yêu cầu bậc 2/7:

a) Các Bộ, các ngành cần đào tạo loại công nhân cơ khí có trình độ cao hơn hoặc thấp hơn bậc 2/7 sẽ căn cứ vào chương trình này mà thêm hoặc bớt nội dung cho thích hợp.

b) Đối với loại công nhân chuyên môn hóa (chỉ biết làm một vài việc trong một dây chuyền sản xuất nhất định, như thợ tiện pít-tông, thợ tiện bu-lông trên máy Rơ-vôn-ve, thợ chuyên phay răng v.v...), hiện nay chưa biên soạn được chương trình thống nhất cho từng loại riêng, các Bộ, các ngành có đào tạo loại công nhân nói trên sẽ căn cứ vào chương trình này mà chọn nội dung giảng dạy thích hợp, nhưng phải bảo đảm tính hệ thống và hoàn chỉnh của kiến thức. *Ví dụ:* Thợ chuyên tiện pít-tông, séc-măng có thể không cần học chương trình tiện răng, nhưng các công việc tiện khác đều phải học và làm được. Việc đào tạo loại công nhân này chỉ áp dụng trong trường hợp xí nghiệp tự đào tạo để bổ sung vào một dây chuyền sản xuất nào đó của xí nghiệp mà thôi. Còn việc đào tạo để bổ sung cho xí nghiệp khác, cho kế hoạch dự trữ đều phải bảo đảm học đầy đủ theo chương trình này.

c) Đối với công nhân nguội sửa chữa, yêu cầu trước hết phải thông thạo các công việc của thợ nguội, chế tạo, sau đó mới đi sâu vào sửa chữa. Nội dung chương trình nguội biên soạn lần này nhằm đào tạo loại công nhân nguội vừa biết chế tạo vừa biết sửa chữa máy công cụ. Các Bộ, các ngành cần đào tạo các loại công nhân nguội khác: nguội lắp ráp, sửa chữa cơ giới kiến trúc, sửa chữa máy móc khai thác v.v.., các Bộ sẽ căn cứ vào chương trình này mà sửa đổi nội dung cho thích hợp.

2. Để bảo đảm thực hiện thống nhất chương trình, các Bộ, các ngành các địa phương, các trường lớp không được tự ý sửa đổi. Nếu xét thấy cần phải sửa đổi hoặc cải tiến một số điểm trong chương trình có ảnh hưởng đến mục tiêu yêu cầu đào tạo, các Bộ, các ngành phải trao đổi thống nhất với Bộ Lao động trước khi thi hành và chỉ có Hội đồng thẩm duyệt chương trình thành lập theo quyết định số 368-TTg ngày 13-9-1961 của Thủ tướng Chính phủ mới có quyền sửa đổi toàn bộ nội dung chương trình này.

3. Do yêu cầu của cuộc cách mạng kỹ thuật, việc thống nhất chương trình đào tạo công nhân là một bước cải cách lớn về nội dung giảng dạy của các trường, lớp đào tạo công nhân. Quá trình áp dụng thống nhất chương trình sẽ gặp nhiều khó khăn vì nó đòi hỏi các trường lớp, giáo viên phải sửa đổi lại nội dung và kế hoạch giảng dạy. Vì vậy các Bộ, các ngành các địa phương chú ý lãnh đạo và chỉ đạo chặt chẽ việc áp dụng chương trình này; cần làm cho các trường lớp, giáo viên có nhận thức đúng đắn về tầm quan trọng của việc thống nhất chương trình; đề phòng tư tưởng ngại khó, bảo thủ, sùng bái với nội dung chương trình cũ, những lý luận và thao tác lỗi thời không phù hợp với yêu cầu của sản xuất và kỹ thuật hiện nay.

Việc chỉ đạo áp dụng cần có kế hoạch hướng dẫn cụ thể. Đối với những lớp sắp tốt nghiệp thì vẫn áp dụng theo chương trình cũ. Đối với những lớp đã học xong hoặc sắp xong phần lý thuyết còn tiếp tục học thực hành trong sản xuất, cần nghiên cứu bổ sung thêm những nội dung của chương trình mới mà trong chương trình cũ chưa học hoặc học ít.

Đối với những lớp đang học, nguyên tắc là phải áp dụng theo chương trình này, nhưng đối với những vấn đề đã học qua thì chỉ bổ sung thêm mà không đặt vấn đề học lại.

Đối với những lớp đào tạo công nhân cơ khí khai giảng từ sau ngày chương trình được ban hành, nhất thiết phải áp dụng thống nhất theo chương trình này.

4. Nhiệm vụ chỉ đạo và theo dõi áp dụng chương trình trong các xí nghiệp, công trường và các trường, lớp là do các Bộ, các ngành chủ quản chịu trách nhiệm chính. Vì vậy đề nghị các Bộ, các Tổng cục cần có kế hoạch bổ sung và tăng cường lực lượng cán bộ chuyên trách về công tác đào tạo để có thể đủ khả năng giúp các trường, lớp áp dụng chương trình được đầy đủ và đảm bảo chất lượng đào tạo.

Ở các địa phương, các Ủy ban hành chính khu, thành phố, tỉnh cần tăng cường công tác của các Sở, Ty, Phòng trong việc kiểm tra, theo dõi hướng dẫn việc áp dụng chương trình trong các trường, lớp đào tạo công nhân của các Bộ, các ngành và của địa phương.

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com

Trên đây là một số vấn đề cụ thể nhằm đề đảm bảo thống nhất việc áp dụng chương trình đào tạo công nhân cơ khí. Trong quá trình áp dụng, đề nghị các Bộ, các ngành, các địa phương và các trường, lớp phản ánh những khó khăn, mắc mứu và những ý kiến cần bổ sung với Bộ Lao động để nghiên cứu giải quyết kịp thời.

Hà-nội, ngày 19 tháng 3 năm 1963
K.T. Bộ trưởng Bộ Lao động
Thứ trưởng
BÙI QUỸ

BỘ Y TẾ

THÔNG TƯ số 06-BYT-TT về nhiệm vụ lãnh đạo công tác dược của các Sở, Ty Y tế khu, thành, tỉnh và phòng Y tế huyện, thị xã.

Kính gửi:

Các Ủy ban hành chính khu, thành, tỉnh, các Sở, Ty Y tế,

Sau khi hệ thống phân phối dược phẩm được chuyển từ Bộ Nội thương sang Bộ Y tế, Bộ đã ra quyết định số 306-BYT-QĐ ngày 31-3-1961 trong đó có quy định nhiệm vụ của Quốc doanh dược phẩm khu, thành, tỉnh và Thông tư số 013-BYT-TT ngày 4-8-1961 trong đó có quy định nhiệm vụ của Sở, Ty Y tế và Phòng Y tế huyện, thị xã, khu phố đối với công tác dược, tổ chức dược chính của Sở, Ty Y tế và Phòng Y tế huyện để giúp Ty lãnh đạo công tác dược.

Tới nay, các Sở, Ty đã bắt đầu lãnh đạo công tác dược, nhưng chỉ có một số ít tương đối tốt, đa số lãnh đạo chưa toàn diện, mới chú ý phần nào về mặt chuyên môn, còn rất nhẹ về mặt kế hoạch tài vụ. Quan hệ giữa Sở, Ty với Quốc doanh dược phẩm tỉnh ở nhiều tỉnh chưa được chặt chẽ, làm cho việc phục vụ yêu cầu phòng bệnh, chữa bệnh có lúc, có nơi không tốt, một số trường hợp lãng phí tham ô đã xảy ra.

Để làm cho việc lãnh đạo của các Sở, Ty Y tế, các Phòng Y tế huyện, thị xã, khu phố đối với công tác dược được chặt chẽ, Bộ hướng dẫn thêm một số điểm về nhiệm vụ lãnh đạo công tác Dược của Sở, Ty Y tế và Phòng Y tế huyện, thị xã, khu phố, quan hệ giữa Sở, Ty với Quốc doanh dược phẩm tỉnh, giữa Phòng Y tế huyện, thị xã, khu phố với cửa hàng dược phẩm.

I. NHIỆM VỤ LÃNH ĐẠO CÔNG TÁC DƯỢC CỦA SỞ, TY Y TẾ

Theo sự ủy nhiệm của Bộ và Ủy ban hành chính tỉnh, Sở, Ty Y tế chịu trách nhiệm trước Bộ và Ủy ban hành chính tỉnh về lãnh đạo toàn diện công tác dược trong tỉnh thực hiện đường lối, phương châm, chính sách, kế hoạch công tác dược nhằm phục vụ cho việc phòng bệnh và chữa bệnh cho nhân dân và cán bộ trong tỉnh, quản lý kinh doanh xã hội chủ nghĩa trong các cơ sở kinh doanh ngành dược trong tỉnh để góp phần tích lũy cho Nhà nước.

Cụ thể là:

1. Quản lý việc xây dựng, thực hiện kế hoạch sản xuất, phân phối thuốc men, y cụ, kế hoạch thu mua, trồng trọt dược liệu trong tỉnh.

2. Theo dõi, kiểm tra, đôn đốc việc thực hiện các chính sách và các quy chế về dược, các vấn đề chuyên môn kỹ thuật và nghiên cứu khoa học, kỹ thuật về dược.

3. Quản lý việc kinh doanh hạch toán kinh tế của Quốc doanh dược phẩm (gồm cả Xưởng sản xuất của Quốc doanh theo kế hoạch của Bộ đã giao cho các Quốc doanh. Theo sự ủy nhiệm của Ủy ban hành chính tỉnh, trực tiếp quản lý các xí nghiệp dược phẩm đã phân cấp cho địa phương theo kế hoạch của Ủy ban hành chính tỉnh. Theo dõi kiểm tra việc quản lý thuốc men y cụ trong các đơn vị phòng bệnh và chữa bệnh.

4. Đặt kế hoạch xây dựng tổ chức Dược, kế hoạch đào tạo, bồ túc cán bộ dược trong tỉnh.

5. Tham gia thực hiện công tác cải tạo xã hội chủ nghĩa về Y và Dược, quản lý thị trường, tuyên truyền hướngdẫn sử dụng thuốc.

6. Giúp Ủy ban hành chính tỉnh trong việc quản lý cán bộ dược theo sự ủy nhiệm của Ủy ban hành chính.

Như vậy mọi kế hoạch chủ trương công tác của Quốc doanh dược phẩm tỉnh, của Xí nghiệp dược phẩm tỉnh và các cơ sở Dược khác trong tỉnh đều do Sở, Ty Y tế thông qua, quyết định và theo dõi dựa theo các chỉ tiêu kế hoạch đã được Bộ phân bổ. Khi quan hệ với Ủy ban hành chính tỉnh hoặc với Bộ về những chủ trương kế hoạch quan trọng cần phải có ý kiến của Sở, Ty Y tế. Nhưng các Sở, Ty cũng cần

LawSoft * Tel: +84-8-3845 6684 * www.ThuVienPhapLuat.com