

Về kế hoạch tháng, điều 7 trong bản quy định của Hội đồng Chính phủ quy định: « Trước 10 ngày của tháng sắp đến, bên chủ hàng gửi kế hoạch vận tải hàng hóa của tháng ấy cho bên vận tải (chỉ áp dụng cho các đơn vị cơ sở) ». Quy định như thế có nghĩa là, trước 10 ngày mỗi tháng, các đơn vị cơ sở, một bên là đơn vị trực tiếp gửi hàng vận chuyển lập kế hoạch nhu cầu vận tải trong tháng gửi cho một bên là đơn vị trực tiếp nhận hàng vận chuyển. Và trên cơ sở ấy, hai bên cùng nhau ký kết hợp đồng vận tải cụ thể cho tháng kế hoạch.

Công tác lập kế hoạch vận tải là một công tác phức tạp, khó khăn. Kế hoạch vận tải phụ thuộc các kế hoạch sản xuất, xây dựng, lưu thông hàng hóa đồng thời ngành vận tải cũng cần những tư liệu sản xuất đặt cho các ngành sản xuất khác lập kế hoạch cung cấp. Cho nên kế hoạch vận tải phải đồng thời cùng làm với các kế hoạch sản xuất, xây dựng và lưu thông hàng hóa, trong mỗi bước của từng giai đoạn trong trình tự lập kế hoạch kinh tế quốc dân. Vì mỗi bước lập kế hoạch là một lần cân đối tổng hợp chung, không thể chỉ có kế hoạch sản xuất, xây dựng và lưu thông hàng hóa mà không có kế hoạch giao thông vận tải.

Trong công tác lập kế hoạch vận tải, mỗi Bộ, Tổng cục, mỗi đơn vị, tùy theo khối lượng công tác và phạm vi phụ trách, cần tổ chức bộ phận hoặc có cán bộ chuyên trách hay kiêm nhiệm. Những cán bộ này cần phải chuyên môn hóa, họ phải có những hiểu biết cần thiết về kinh tế nói chung, kinh tế vận tải nói riêng, thông thạo tình hình sản xuất và tình thông nghiệp vụ kế hoạch vận tải.

Mục đích của sản xuất, xét cho cùng, là để tiêu dùng, do đó phải đưa sản phẩm đến nơi tiêu thụ và muốn tiến hành sản xuất thì phải chuyên chở tư liệu. Vậy, phải có lưu thông, trong đó vận tải quyết định quá trình chủ yếu. Trong xây dựng, nếu không có sự phối hợp có kế hoạch của ngành giao thông vận tải, các công trình xây dựng cơ bản cũng không tiến hành được. Do đó, mối quan hệ giữa vận tải, sản xuất, xây dựng và lưu thông gắn bó với nhau rất mật thiết. Và do đó, sự phối hợp giữa ngành giao thông vận tải với các ngành kinh tế khác là không thể thiếu. Thông tư này hướng dẫn những điều cơ bản, nhưng tinh thần hợp tác giữa các ngành kinh tế quốc dân và ngành giao thông vận tải giúp đỡ nhau là vấn đề quyết định.

Trong thông tư này, tuy đã hướng dẫn tương đối cụ thể cách lập kế hoạch và các biểu mẫu cần thiết, nhưng dù sao cũng có thể có những

vấn đề chưa đề cập tới được hoặc chưa hướng dẫn thật đầy đủ. Vậy trong quá trình thi hành, có khó khăn trở ngại gì, các địa phương, các cơ quan chủ hàng và vận tải phản ánh về Ủy ban Kế hoạch Nhà nước và Bộ Giao thông vận tải để giải thích thêm hoặc nghiên cứu trình lên Hội đồng Chính phủ.

Hà-nội, ngày 7 tháng 12 năm 1964.

K.T. Chủ nhiệm Ủy ban Kế hoạch Nhà nước	K.T. Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải
Ủy viên	Thứ trưởng
VÔ QUANG ANH	DƯƠNG BẠCH LIÊN

BỘ CÔNG NGHIỆP NHE

THÔNG TƯ số 334 - BCNNh - CBLĐ
ngày 18-12-1964 về việc **đẩy mạnh công tác bồi túc nghề nghiệp cho công nhân kỹ thuật ngành công nghiệp nhẹ.**

Kính gửi Ông giám đốc các xí nghiệp.

Ngày 11-1-1964 Thủ tướng Chính phủ đã ban hành thông tư số 2-TTg, số 3-TTg quy định chế độ bồi túc nghề nghiệp cho công nhân kỹ thuật và tiếp đó ngày 22-4-1964 Bộ Lao động đã ra thông tư số 5-LĐ-TT, số 6-LĐ-TT hướng dẫn thi hành.

Đối với các xí nghiệp ngành công nghiệp nhẹ từ năm 1962 Bộ đã chỉ thị tiến hành công tác bồi túc nâng cao trình độ kỹ thuật và trên cơ sở đó nâng bậc cho một số công nhân. Cho đến nay trên 12.000 công nhân đã được bồi túc lý thuyết trong đó có gần 6.000 người được kèm cặp và nâng bậc. Cấp bậc bình quân của công nhân sản xuất đã từ 2,38 (cuối năm 1961) tăng lên 2,5 (cuối năm 1963). Lực lượng công nhân có trình độ khá đã được tăng lên hơn trước; kết quả trên đã góp phần nhất định trong việc đẩy mạnh sản xuất của các xí nghiệp.

Nay căn cứ vào tinh thần thông tư mới ban hành của Thủ tướng Chính phủ, dựa vào đặc điểm tình hình và kinh nghiệm đã thu được, Bộ ra thông tư hướng dẫn các xí nghiệp tích cực đẩy mạnh và tăng cường chất lượng hơn nữa công tác bồi túc kỹ thuật cho công nhân nhằm:

— Trang bị và bồi sung cho đội ngũ công nhân trình độ lý thuyết và tay nghề để đảm

www.ThuvienPhapLuat.com
09671306
Tel: 84-4-3845 6684 * Fax: 84-4-3845 6684

đang tốt công việc trong cấp bậc hiện giữ, đồng thời tạo điều kiện cho những người có khả năng trở thành những công nhân lành nghề, góp phần đẩy mạnh cải tiến kỹ thuật, nâng cao chất lượng sản phẩm và không ngừng tăng năng suất lao động, bảo đảm yêu cầu sản xuất ngày càng phát triển ;

— Thông qua công tác bồi túc kỹ thuật làm cho mọi công nhân thấy rõ đường lối của Đảng và Chính phủ trong việc bồi dưỡng nâng cao trình độ mà tự xác định hướng phấn đấu tích cực học tập trau dồi khả năng, đóng góp nhiều cho sự nghiệp xây dựng chủ nghĩa xã hội. Trên cơ sở ấy tạo điều kiện thực hiện tốt vấn đề hướng thụ theo lao động.

Nhiệm vụ sản xuất ngày càng phát triển, yêu cầu công nhân kỹ thuật bậc cao đòi hỏi ngày càng nhiều. Do vậy việc đẩy mạnh công tác bồi túc kỹ thuật cho công nhân là rất cần thiết và chỉ có thực hiện công tác này, trong thực tế sản xuất mới đáp ứng được yêu cầu thợ bậc cao có trình độ lý thuyết và khả năng thành thạo tay nghề.

I. PHƯƠNG HƯỚNG NHIỆM VỤ

Do điều kiện thực tế của ta, công nhân kỹ thuật các xí nghiệp thuộc Bộ, trừ một số rất ít được đào tạo có hệ thống cả lý thuyết lẫn thực hành, còn phần lớn chỉ qua kèm cặp tay nghề, trình độ lý thuyết nói chung còn thấp.

Mặc dầu trong mấy năm qua, công tác bồi túc văn hóa đã được đẩy mạnh ở khắp các xí nghiệp, công tác bồi túc kỹ thuật cho công nhân được tiến hành ở nhiều nơi nhưng vẫn còn cách xa so với yêu cầu sản xuất.

Do đó việc bồi túc lý thuyết nghề nghiệp cho những công nhân kỹ thuật (mà trước đây chưa được học lý thuyết) đề trong một thời hạn nhất định đảm bảo cho anh em có trình độ sơ học kỹ thuật là hết sức cần thiết.

Căn cứ vào tình hình trên và thực tế công tác bồi dưỡng kỹ thuật mấy năm qua, Bộ xác định phương hướng, nhiệm vụ công tác bồi túc kỹ thuật từ nay đến hết năm 1970 phải phấn đấu để căn bản thanh toán trình độ sơ học cho toàn bộ công nhân kỹ thuật thuộc Bộ.

Đề đảm bảo thực hiện phương hướng trên có kết quả, trong quá trình vừa công tác vừa học tập, từ nay mỗi công nhân chỉ học một thứ : hoặc văn hóa, hoặc kỹ thuật, như sau :

— Công nhân viên chưa có trình độ văn hóa cần thiết để học kỹ thuật, cần tập trung vào học văn hóa. Khi đạt trình độ văn hóa quy định mới chuyển sang học kỹ thuật ;

— Công nhân đã có trình độ văn hóa quy định cần chuyển ngay vào học kỹ thuật ;

— Công nhân đã tốt nghiệp sơ học tại trường hay tại chức cần tiếp tục học văn hóa để có thể vào các lớp kỹ thuật cao hơn.

II. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

Về tổ chức thực hiện sẽ thống nhất như sau :

A) *Bổ túc lý thuyết* : Tổ chức bồi túc lý thuyết ngoài giờ làm việc để thanh toán trình độ sơ học cho công nhân kỹ thuật là nhiệm vụ cấp thiết và thường xuyên của các xí nghiệp. Các cơ sở căn cứ vào tình hình phát triển sản xuất và trình độ hiện có của công nhân mà quy hoạch việc học tập và lần lượt tổ chức bồi túc lý thuyết kỹ thuật cho công nhân.

1. Tiêu chuẩn công nhân vào học.

Việc tổ chức bồi túc lý thuyết đề nâng cao trình độ cho công nhân tiến hành một cách rộng rãi đối với tất cả mọi người có những điều kiện sau :

— Đang trực tiếp tham gia sản xuất và công tác ở xí nghiệp ;

— Có trình độ văn hóa ít nhất là hết lớp 4 ;

— Tự nguyện tham gia học tập và tuân thủ đầy đủ nội quy học tập.

Đối tượng chủ yếu tham gia học tập theo yêu cầu trên là những công nhân kỹ thuật trong phạm vi lứa tuổi từ 40 trở xuống (cho cả nam lẫn nữ).

Quy định này có nghĩa là ai đã trên tuổi đó đều được miễn học, song nếu công nhân trên tuổi quy định, nhưng tự nguyện tham gia học tập thì vẫn được chấp thuận.

Trình độ văn hóa quy định trên là mức thấp nhất cần phải có để tiếp thu lý thuyết kỹ thuật, tùy theo tính chất kỹ thuật ở những nơi có yêu cầu cao hơn mà quy định cho thích hợp.

Đối với công nhân thủ công đơn giản và công nhân phục vụ sản xuất khác nói chung không nằm trong đối tượng học tập lý thuyết hệ thống. Nhưng nếu những công nhân này tự nguyện xin tham gia một lớp nào thì tùy theo điều kiện cụ thể, xí nghiệp có thể chấp nhận.

2. Chương trình tài liệu và giảng viên :

a) Nội dung bồi túc lý thuyết các ngành nghề đều thống nhất theo chương trình sơ học kỹ thuật. Thời gian mỗi chương trình từ 150—250 giờ, giảng dạy từ một năm đến một năm rưỡi. Các chương trình công nghiệp nhẹ do xí nghiệp tự biên soạn theo phương hướng của Bộ đã hướng dẫn tại công văn số 596 ngày 26-10-1964. Các chương trình khác như cơ điện, mộc, nề, lái

xe v.v... đều thống nhất theo chương trình Bộ Lao động đã ban hành.

b) Việc biên soạn tài liệu chủ yếu động viên các cán bộ kỹ thuật hay giảng viên căn cứ theo chương trình mà biên soạn cho thích hợp. Tài liệu học tập cho công nhân phải được giám đốc kỹ thuật hay bộ môn kỹ thuật được giám đốc ủy nhiệm thông qua trước khi thi hành.

3. Tổ chức và chế độ:

a) *Tổ chức*: Đề chỉ đạo phong trào bồ túc kỹ thuật, mỗi xí nghiệp cần tổ chức ban học tập. Thành phần ban học tập gồm có:

- Phó giám đốc kỹ thuật: Trưởng ban
- Trưởng phòng, ban lao động: Ủy viên thường trực
- Đại diện phòng kỹ thuật: Ủy viên
- Đại diện Công đoàn: —
- Đại diện thanh niên: —

Ban học tập cần có sự phân công hợp lý như kỹ thuật chịu trách nhiệm xây dựng chương trình, cung cấp giảng viên; tổ chức giáo dục, đảm nhiệm công việc tổ chức; quản lý, theo dõi và thi hành chế độ..., Công đoàn, Đoàn thanh niên làm nhiệm vụ động viên học tập v.v...

Đối với những nơi có nhiều phân xưởng lớn, số lượng công nhân viên đông, cần tổ chức tiểu ban học tập, phân xưởng hay ngành trực thuộc. Tiểu ban học tập có thể thay mặt cho Ban học tập chỉ đạo phong trào trong phạm vi phân xưởng ngành trực thuộc.

Giúp việc cho Ban học tập (hay tiểu ban học tập đối với những nhà máy lớn) có cán bộ chuyên trách theo tinh thần thông tư số 2-TTg và số 5-LĐ-TT. Cụ thể cứ 500 công nhân có một cán bộ chuyên trách. Đối với nhà máy lớn số công nhân có trên 1.000 cho đến 2.000 — 3.000 người trở lên cũng như xí nghiệp có dưới 500 công nhân, thì tùy theo tình hình công tác thực tế của từng nơi mà đề nghị giải quyết cho thích hợp.

Các lớp bồ túc phải được tổ chức theo từng ngành cho từng ca kíp. Đơn vị quản lý lớp là phân xưởng hay ngành trực thuộc. Nếu số học viên trong đơn vị quản lý quá đông có thể tùy theo tình hình trường lớp và khả năng về giảng viên mà tổ chức cho thích hợp. Trong một lớp cần tổ chức ban quản trị lớp và các tổ học tập theo đơn vị tổ sản xuất.

b) *Chế độ* — Về thì giờ học tập: Mỗi tuần hai buổi ngoài giờ làm việc, nhưng nếu cần thiết xí nghiệp có thể bố trí thêm một buổi nữa để học viên học bài, ôn tập. Các xí nghiệp nhất thiết không được lấy giờ quy định này để sử dụng vào việc khác.

Đề tiện lợi cho việc học tập và tiếp thu của công nhân cần tiến hành cách học từng môn, hết môn này đến môn khác (tránh học xen kẽ một lúc nhiều môn) và cần đảm bảo thường xuyên chế độ kiểm tra sau từng bài, từng chương và sát hạch cuối môn. Cuối khóa có thi mãn khóa, nếu đạt yêu cầu sẽ cấp chứng nhận tốt nghiệp và ghi kết quả vào sổ lao động.

— Giảng viên làm nhiệm vụ giảng dạy kiêm chức được thù lao theo chế độ chung:

· Giảng trong giờ chính quyền, mỗi giờ 0đ40.

· Giảng ngoài giờ chính quyền, mỗi giờ 0đ80.

B. Kèm cặp tay nghề:

Hàng năm tùy theo yêu cầu sản xuất, xí nghiệp sẽ có kế hoạch kèm cặp nâng cao tay nghề cho một số công nhân. Sau quá trình kèm cặp, qua kiểm tra tay nghề nếu đạt yêu cầu công nhân sẽ được đề nghị giải quyết về mặt tiền lương.

Việc nâng bậc lương cho công nhân có quan hệ chặt chẽ đến các chỉ tiêu lao động tiền lương, năng suất, giá thành v.v... nên các cơ sở cần dựa vào yêu cầu cấp bậc công việc và tiêu chuẩn cấp bậc sẽ nâng mà lập kế hoạch trình Bộ duyệt vào quý IV năm trước.

Việc tổ chức kèm cặp tay nghề thực hiện theo những quy định sau:

1. Tiêu chuẩn lựa chọn công nhân vào diện kèm cặp:

— Đối với công nhân kỹ thuật đang đứng máy sản xuất công nghệ và các công nhân công nghiệp khác (như cơ điện, vận tải, xây dựng) phải có các tiêu chuẩn:

a) Đã học xong (có chứng nhận hay bằng tốt nghiệp) các lớp đào tạo, bồ túc ở trình độ sơ học kỹ thuật trở lên.

b) Có tinh thần học hỏi cầu tiến bộ, có thái độ lao động tốt thể hiện thường xuyên tích cực cố gắng, khắc phục mọi khó khăn.

c) Có khả năng đảm bảo chỉ tiêu năng suất và phẩm chất bậc trên ít nhất từ 6 tháng liền trở lên.

d) Có thâm niên cấp bậc, tính từ ngày được xếp vào bậc hiện giữ cho đến ngày được xét vào diện kèm cặp như sau: (nếu là công nhân các ngành khác chuyển sang thì tính từ ngày vào nghề mới).

Từ bậc 1 lên bậc 2 phải có trên 1,5 năm

Từ bậc 2 lên bậc 3 phải có trên 2 năm

Từ bậc 3 trở lên phải có trên 3 năm

— Đối với công nhân thủ công đơn giản và công nhân phục vụ chỉ cần có 3 tiêu chuẩn b);

và d là có thể được lựa chọn vào diện kèm cặp.

Đối với công nhân đã có lần được tặng danh hiệu chiến sĩ thi đua, nếu đạt các tiêu chuẩn khác thì về mặt thâm niên chỉ cần đủ 1 năm trong cấp bậc hiện giữ cho tất cả các bậc lương cũng có thể được lựa chọn vào diện kèm cặp.

2. Nội dung, thời gian và biện pháp kèm cặp tay nghề:

Việc kèm cặp tay nghề cho công nhân sẽ tiến hành có kế hoạch theo nội dung đã vạch sẵn. Nội dung kèm cặp tay nghề là phần hiểu được và làm được trong tiêu chuẩn cấp bậc trên. Những ngành nghề nào chưa có tiêu chuẩn cấp bậc cần tiến hành xây dựng trình Bộ duyệt. Chưa có tiêu chuẩn cấp bậc thì chưa tiến hành kèm cặp.

Nội dung kèm cặp của mỗi công nhân phải do người đó tự liên hệ trình độ hiện có của mình với tiêu chuẩn cấp bậc trên, ghi lại những điều chưa hiểu và chưa làm được; rồi thông qua tổ sản xuất nhận xét; bổ sung, và phân xưởng chứng nhận mới coi là chính thức.

Thời gian kèm cặp quy định từ 6 đến 9 tháng tùy theo từng ngành nghề dựa vào những biện pháp sau:

a) Đối với ngành nghề đòi hỏi kỹ thuật phức tạp, nếu thao tác cá nhân nên bố trí một kèm một hay một kèm hai hay nhiều lắm là một kèm ba; nếu thao tác tập thể (mỗi người làm việc trên máy) nên bố trí kèm theo tổ. Trong trường hợp này, tổ trưởng chịu trách nhiệm phân công luân phiên kèm cặp từng thời gian; từng người hướng dẫn từng việc cụ thể;

b) Đối với ngành nghề không phức tạp lắm (như công tác bao bì, đóng gói) có thể hướng dẫn một lúc nhiều người cùng một việc như nhau, khi cần thiết rút ra một công nhân lành nghề nhất tạm thời làm hướng dẫn viên thoát ly trong một thời gian nhất định, nếu xét không ảnh hưởng gì đến sản xuất chung;

c) Đối với công nhân bậc cao; nếu không có công nhân bậc cao hơn để hướng dẫn, hay đối với những người vì điều kiện làm việc độc lập thì tự trau dồi lấy tay nghề của mình dưới sự giám sát của tổ trưởng hay quản đốc phân xưởng.

3. Chế độ kèm cặp:

a) Lựa chọn công nhân vào kèm cặp phải đảm bảo đúng tiêu chuẩn quy định trên (điều 1). Khi lựa chọn cụ thể phải dựa vào cơ sở tổ sản xuất, tranh thủ ý kiến Công đoàn; Đoàn thanh niên lao động và phải được phân xưởng thăm tra, giám đốc xí nghiệp duyệt y.

Hướng dẫn viên phải chọn những người có thái độ lao động tốt, yêu nghề, có trình độ lý

thuyết nhất định, tay nghề vững (có kinh nghiệm sản xuất tiên tiến, thao tác đúng tư thế; đúng quy trình công nghệ). Người hướng dẫn phải có cấp bậc cao hơn người được kèm cặp ít nhất là một bậc.

b) Tất cả mọi công nhân được kèm cặp phải ký hợp đồng kèm cặp với người hướng dẫn của mình. Trường hợp kèm cặp tổ thì tổ trưởng đứng ra đại diện ký kết. Trường hợp tự trau dồi lấy nghề nghiệp cần đăng ký kế hoạch với tổ hay phân xưởng. Bản hợp đồng (có mẫu kèm theo),⁽¹⁾ phải do tổ trưởng sản xuất giữ, theo dõi và đôn đốc thực hiện.

c) Trong quá trình kèm cặp, hàng tháng người hướng dẫn và người được kèm cặp phải căn cứ vào nội dung kế hoạch đã ghi trong hợp đồng mà kiểm điểm những vấn đề gì đã làm được, việc gì chưa, chất lượng đạt được; đồng thời cũng là dịp để rút kinh nghiệm ưu khuyết điểm việc kèm cặp và tìm biện pháp bổ cứu cho tháng sau. Sau khi kiểm điểm xong cần thông qua tổ trưởng xác nhận và ký tên.

Giữa quá trình kèm cặp (sau 3 tháng nếu là thời gian kèm cặp 6 tháng hay sau 4 tháng rưỡi nếu là thời gian kèm cặp 9 tháng), từng phân xưởng cần tổ chức kiểm tra tay nghề bằng cách giao cho công nhân làm một số việc tương đương với tiêu chuẩn đã được kèm trong những tháng qua, rồi đánh giá kết quả (chấm điểm) ghi vào phần theo dõi kiểm tra (phía sau bản hợp đồng).

Tất cả mọi công nhân được kèm cặp phải chấp hành đầy đủ các quy định trên. Cá nhân nào không kiểm điểm hợp đồng hàng tháng, không dự kiểm tra giữa đợt sẽ không được dự sát hạch tay nghề cuối đợt.

d) Người hướng dẫn kèm cặp mỗi tháng được hưởng thù lao từ 3 đến 5% lương chính. Cách tính trả thù lao như sau:

- Hướng dẫn một người; trả 3% lương chính;
- Hướng dẫn hai, ba người trả 4% lương chính.

Nếu đạt kết quả tốt (qua nhận xét của tổ) thì mức thù lao trên được trả thêm 1% cho từng trường hợp (ví dụ loại 3% được trả 4%; loại 4% được trả 5%).

Nếu kèm cặp theo tổ, thì tính phần trăm thù lao theo lương chính của tổ trưởng; xong tổ nhận xét và phân phối thỏa đáng cho các tổ viên đã tham gia hướng dẫn.

Trong trường hợp thoát ly sản xuất để hướng dẫn thì không trả thù lao vì hướng dẫn viên này vẫn hưởng lương theo cấp bậc.

(1) Mẫu hợp đồng không đăng công báo.

Việc trả thù lao cho hướng dẫn viên cần thực hiện kịp thời hàng tháng sau khi đã kiểm điểm xong kết quả kèm cặp.

4. Tổ chức sát hạch cuối đợt :

a) *Xét danh sách dự thi* : Trước khi tổ chức sát hạch cuối đợt, xí nghiệp cần công bố danh sách dự thi. Danh sách này được xác lập căn cứ vào những yếu tố sau :

— Tinh thần thái độ công tác và học tập; trong quá trình kèm cặp nếu chấp hành không đầy đủ kỷ luật lao động, vi phạm nội quy, quy trình công nghệ, xảy ra tai nạn lao động... thì có thể xét và tùy theo mức độ nặng nhẹ mà lưu lại đợt sau hoặc thậm chí có thể đưa ra ngoài diện sát hạch ;

— Chấp hành đầy đủ chế độ kiểm điểm hàng tháng và kiểm tra tay nghề giữa đợt đợt từ loại trung bình trở lên ;

— Đã hoàn thành chương trình kèm cặp ghi trong hợp đồng (có nhận xét của tổ trưởng).

Những công nhân đã kèm cặp mà vì điều kiện này họ không được dự thi, phải kéo dài thêm thời hạn kèm cặp có hợp đồng ít nhất là 1/2 thời gian đã quy định trên. Sau đó qua xí nghiệp xét mới đưa vào sát hạch đợt tiếp theo.

b) Thành lập hội đồng sát hạch :

Song song với việc lập danh sách dự thi, cần thành lập hội đồng sát hạch phân xưởng hay ngành trực thuộc gồm có :

- Quản đốc phân xưởng chủ trì ;
- Một số kỹ thuật viên ;
- Một số công nhân kỹ thuật bậc cao nhất (mỗi nghề cử một người).

Hội đồng sát hạch phân xưởng hay ngành trực thuộc có nhiệm vụ giám sát việc kiểm tra giữa đợt, sát hạch cuối đợt chậm thì nhận xét kết quả và trình lên ban học tập nhà máy duyệt (thành phần ban học tập đã nói ở phần bổ túc lý thuyết). Hội đồng sát hạch phân xưởng hay ngành trực thuộc chỉ tồn tại trong quá trình kiểm tra, sát hạch, xong nhiệm vụ Hội đồng sẽ giải tán.

c) Nội dung sát hạch :

Nội dung sát hạch tay nghề là phần hiểu biết và làm được ghi trong tiêu chuẩn cấp bậc sẽ nâng. Sát hạch phần này bằng cách giao cho công nhân làm một số việc tổng hợp các tiêu chuẩn bậc trên đồng thời có thể vấn đáp một số điểm trong phần hiểu biết của tiêu chuẩn cấp bậc. Thời gian sát hạch cho công nhân sản xuất công nghiệp nhẹ từ 8 đến 16 giờ, cho công nhân sản xuất công nghiệp khác (cơ, điện, vận tải, xây dựng) từ 16 đến 32 giờ. Các cơ sở căn cứ vào đó kết hợp với yêu cầu đề nghị cụ thể mà

quy định cho thích hợp song không nên thấp hơn thời gian trên.

Các đề thi nên chọn ngay trong công việc sản xuất hàng ngày, đảm bảo sản phẩm làm ra có thể sử dụng được. Ngoài ra nếu điều kiện trên không cho phép mới chọn đề thi ngoài sản xuất.

Các đề thi này phải do Hội đồng sát hạch phân xưởng ra, ban học tập nhà máy chọn và quyết định chính thức. Riêng các đề thi của công nhân cơ điện từ 3/7 lên 4/7 trở lên (nằm trong diện quản lý của Bộ), sau khi ban học tập đồng ý phải gửi về Bộ duyệt. Chỉ khi nào được Bộ duyệt chính thức mới thi hành.

5. Nguyên tắc và thủ tục đề nghị nâng bậc :

Việc xét đề nghị nâng bậc phải do tập thể ban học tập nhà máy phụ trách dựa vào các nguyên tắc sau :

a) Lấy kết quả sát hạch (cuối đợt) và điểm thi tốt nghiệp sơ học kỹ thuật làm căn cứ chủ yếu, có đối chiếu với quá trình kèm cặp tay nghề trước đây mà xét định ;

b) Đặc biệt coi trọng kết quả về tay nghề. Nếu tay nghề không đạt yêu cầu thì dù lý thuyết có giỏi cũng không được đề nghị nâng bậc.

Sau khi xét duyệt, ban học tập nhà máy lập danh sách đề nghị nâng bậc và báo cáo về Bộ như sau :

1. Báo cáo tóm tắt về ưu khuyết điểm và quá trình tổ chức kèm cặp, tổ chức kiểm tra và kết quả kèm cặp (1 bản) ;

2. Danh sách đề nghị nâng bậc (3 bản) theo mẫu trong công văn số 499 ngày 3-7-1964 ;

3. Tất cả hợp đồng kèm cặp sẽ gửi trả lại nhà máy.

III. PHẠM VI ÁP DỤNG

Thông tư này chỉ thi hành trong các xí nghiệp thuộc Bộ Công nghiệp nhẹ từ ngày ban hành. Các xí nghiệp địa phương có thể tham khảo và vận dụng đến mức độ nhất định nào là tùy theo tình hình cụ thể của từng nơi.

Những quy định trước đây trái với thông tư này đều bãi bỏ.

Vụ Lao động tiền lương, Vụ Kỹ thuật và các Cục Quản lý có trách nhiệm cùng phối hợp hướng dẫn thực hiện thông tư này.

Hà-nội, ngày 18 tháng 12 năm 1964.

KT. Bộ trưởng Bộ Công nghiệp nhẹ

Thủ trưởng

NGUYỄN ĐỨC TÂM