

## HỘI ĐỒNG CHÍNH PHỦ

**QUYẾT ĐỊNH số 290-CP ngày 30-12-1974 ban hành Điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp công nghiệp.**

### HỘI ĐỒNG CHÍNH PHỦ

*Căn cứ Luật tổ chức Hội đồng Chính phủ ngày 14-7-1970;*

*Căn cứ nghị định số 123-CP ngày 24-8-1963 của Hội đồng Chính phủ ban hành Điều lệ tạm thời về việc nghiên cứu, xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý các tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp;*

*Căn cứ quyết định số 159-TTg ngày 7-7-1972 của Thủ tướng Chính phủ về công tác quản lý chất lượng sản phẩm và hàng hóa;*

*Theo đề nghị của đồng chí Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước,*

### QUYẾT ĐỊNH

**Điều 1.** — Nay ban hành bản Điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp công nghiệp.

**Điều 2.** — Các đồng chí Bộ trưởng các Bộ, Thủ trưởng các cơ quan ngang Bộ và cơ quan trực thuộc Hội đồng Chính phủ, Chủ tịch Ủy ban hành chính các tỉnh, thành phố có trách nhiệm thi hành bản Điều lệ này.

Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước có trách nhiệm đôn đốc và hướng dẫn các ngành, các địa phương thi hành bản Điều lệ này.

*Hà-nội, ngày 30 tháng 12 năm 1974*

T.M. Hội đồng Chính phủ

K.T. Thủ tướng Chính phủ

*Phó thủ tướng*

**LÊ THANH NGHỊ**

### ĐIỀU LỆ

**về công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp công nghiệp.**

#### Chương I

#### QUY ĐỊNH CHUNG

**Điều 1.** — Công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp công nghiệp nhằm đặt cơ sở pháp lý về

kinh tế kỹ thuật để hợp lý hóa tổ chức sản xuất không ngừng nâng cao năng suất lao động, đảm bảo chất lượng sản phẩm, sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên liệu, vật liệu và hạ giá thành sản phẩm, đảm bảo an toàn kỹ thuật và an toàn lao động.

**Điều 2.** — Nội dung công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp công nghiệp bao gồm 2 phần chính:

— Áp dụng tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành, tiêu chuẩn địa phương (nếu là xí nghiệp do địa phương quản lý) đã ban hành.

— Tổ chức nghiên cứu xây dựng, xét duyệt, ban hành và áp dụng các tiêu chuẩn xí nghiệp và tham gia việc xây dựng các tiêu chuẩn cấp trên.

**Điều 3.** — Các xí nghiệp phải xây dựng tiêu chuẩn cấp xí nghiệp cho những đối tượng sau đây:

— Những thành phẩm xuất xưởng chưa có tiêu chuẩn Nhà nước, hoặc tiêu chuẩn ngành, hoặc tiêu chuẩn địa phương;

— Những bán thành phẩm, nguyên liệu, vật liệu, dụng cụ gá lắp được chế tạo để dùng trong nội bộ xí nghiệp;

— Những quy trình công nghệ điển hình, những phương pháp kiểm tra, đo lường... áp dụng thống nhất trong quá trình chuẩn bị sản xuất và sản xuất của xí nghiệp.

**Điều 4.** — Tất cả các tiêu chuẩn xí nghiệp đều là cơ sở pháp lý về kinh tế kỹ thuật, buộc tất cả các bộ phận và cá nhân trong xí nghiệp phải thực hiện.

**Điều 5.** — Tùy theo đối tượng cụ thể, tiêu chuẩn xí nghiệp có thể chia thành các loại cơ bản sau đây:

a) Tiêu chuẩn về cỡ, loại, kiểu, kết cấu và kích thước;

b) Tiêu chuẩn về yêu cầu kỹ thuật và yêu cầu chất lượng;

c) Tiêu chuẩn về phương pháp thử (kiểm tra, đo lường...);

d) Tiêu chuẩn về bao gói, ghi nhãn, vận chuyển và bảo quản;

e) Tiêu chuẩn về sử dụng, sửa chữa;

g) Tiêu chuẩn về các vấn đề chung của kỹ thuật.

Việc xây dựng các tiêu chuẩn này phải theo đúng các thể thức do Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước quy định.



## Chương II

### LẬP KẾ HOẠCH TIÊU CHUẨN HÓA CỦA XÍ NGHIỆP

**Điều 6.** — Kế hoạch tiêu chuẩn hóa là một bộ phận của kế hoạch sản xuất của xí nghiệp. Hàng năm căn cứ vào yêu cầu cụ thể, xí nghiệp thảo ra một kế hoạch nghiên cứu xây dựng và áp dụng các tiêu chuẩn kỹ thuật cho năm sau theo hướng dẫn của Vụ kỹ thuật của Bộ, Tổng cục, hay Ban khoa học kỹ thuật tỉnh, thành phố. Kế hoạch này do giám đốc xí nghiệp công bố đồng thời với kế hoạch sản xuất trong xí nghiệp và phải báo cáo về Bộ, Tổng cục hay Ủy ban hành chính tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương để tổng hợp và theo dõi chung.

Nội dung kế hoạch tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp bao gồm :

— Các tiêu chuẩn các cấp cần áp dụng trong xí nghiệp và các biện pháp để áp dụng các tiêu chuẩn đó ;

— Các đề tài nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn cấp Nhà nước, ngành, địa phương mà xí nghiệp được giao nhiệm vụ phải tham gia trực tiếp ;

— Các đề tài nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn xí nghiệp ;

— Kế hoạch kiểm tra việc áp dụng tiêu chuẩn trong các khâu của quá trình chuẩn bị sản xuất, sản xuất, nhập kho, và xuất xưởng ;

— Kế hoạch bồi dưỡng nghiệp vụ tiêu chuẩn hóa cho các cán bộ có liên quan trong xí nghiệp ;

— Kế hoạch về thông tin, tư liệu phục vụ cho việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn trong xí nghiệp ;

— Kinh phí cho các hoạt động tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp ;

— Các biện pháp kinh tế — kỹ thuật đảm bảo cho việc nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn và áp dụng tiêu chuẩn trong xí nghiệp.

## Chương III

### NGHIÊN CỨU XÂY DỰNG, XÉT DUYỆT, BAN HÀNH TIÊU CHUẨN TRONG XÍ NGHIỆP

**Điều 7.** — Việc trực tiếp nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn là do các bộ phận của xí nghiệp tiến hành theo sự phân công của giám đốc. Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp có nhiệm vụ theo dõi, đôn đốc và giúp đỡ về kế hoạch và nghiệp vụ cho việc nghiên cứu đó.

**Điều 8.** — Khi nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cần căn cứ vào :

— Các số liệu điều tra thống kê về kinh tế kỹ thuật, cũng như các kinh nghiệm về thiết kế, sản xuất và sử dụng sản phẩm ;

— Các tiêu chuẩn, quy phạm, quy trình kỹ thuật có liên quan trong nước và ngoài nước ;

— Các kết quả của nghiên cứu khoa học và kỹ thuật liên quan đến đề tài xây dựng tiêu chuẩn.

**Điều 9.** — Nội dung của tiêu chuẩn xí nghiệp, tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành và tiêu chuẩn địa phương do xí nghiệp xây dựng phải thể hiện được :

— **Tính tiên tiến**, đề cho tiêu chuẩn phải là mục tiêu phấn đấu của xí nghiệp không ngừng tiến bộ về kỹ thuật, nâng cao năng suất, đảm bảo chất lượng, tiết kiệm và hạ giá thành sản phẩm ;

— **Tính thực tế**, đề cho tiêu chuẩn thích hợp với các điều kiện cụ thể về kinh tế, kỹ thuật của nước ta và của xí nghiệp ;

— **Tính kinh tế**, nhằm đạt tới một hiệu quả kinh tế chung có lợi nhất cho nền kinh tế quốc dân và cho bản thân xí nghiệp ;

— **Tính an toàn**, nhằm bảo vệ tính mạng và sức khỏe của người sử dụng sản phẩm cũng như của cán bộ, công nhân trong sản xuất.

**Điều 10.** — Tiêu chuẩn xí nghiệp được trình bày theo tiêu chuẩn Nhà nước TCVN 1-67 « Khuôn khổ và mẫu trình bày tiêu chuẩn » do Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước đã ban hành.

**Điều 11.** — Căn cứ vào kết quả nghiên cứu, bộ phận được giám đốc phân công biên soạn tiêu chuẩn, viết bản dự thảo và chuyển cho bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp kèm theo bản thuyết minh và các tài liệu có liên quan khác. Bản thuyết minh phải nêu rõ mục đích, ý nghĩa và hiệu quả kinh tế của dự thảo tiêu chuẩn.

Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp tổ chức lấy ý kiến của các bộ phận có liên quan trong và ngoài xí nghiệp về bản dự thảo, sau đó sửa chữa bổ sung và báo cáo với giám đốc xét gửi lên cấp trên (nếu là tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành hoặc tiêu chuẩn địa phương), hoặc do giám đốc xét duyệt, ban hành (nếu là tiêu chuẩn xí nghiệp).

**Điều 12.** — Trước khi xét duyệt tiêu chuẩn xí nghiệp, giám đốc xí nghiệp có thể chỉ thị cho các bộ phận có liên quan áp dụng hoặc sản xuất thử theo tiêu chuẩn. Sau đó, hoàn chỉnh lần cuối



cùng, rồi mới xét duyệt và ban hành. Riêng với tiêu chuẩn cho thành phẩm, trước khi xét duyệt và ban hành, giám đốc xí nghiệp phải xin ý kiến cơ quan quản lý cấp trên của ngành hoặc địa phương. Các tiêu chuẩn xí nghiệp, sau khi xét duyệt và ban hành đều phải ghi vào sổ đăng ký riêng của xí nghiệp và phải gửi về đăng ký tại Bộ, Tổng cục hay Ủy ban hành chính tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương.

#### Chương IV

### ÁP DỤNG CÁC TIÊU CHUẨN TRONG XÍ NGHIỆP

**Điều 13.** — Giám đốc xí nghiệp phải tổ chức phổ biến tiêu chuẩn các cấp đã ban hành để áp dụng trong xí nghiệp ngay sau khi có quyết định ban hành; phải đảm bảo cho tất cả các bộ phận, các cán bộ, công nhân có liên quan trong xí nghiệp đều nắm được nội dung của tiêu chuẩn, trước khi tiêu chuẩn có hiệu lực.

Song song với phổ biến tiêu chuẩn, giám đốc xí nghiệp phải phân công, phân nhiệm rõ ràng cho các bộ phận và cán bộ có liên quan trong việc chuẩn bị áp dụng tiêu chuẩn.

**Điều 14.** — Giám đốc xí nghiệp phải chỉ thị cho mỗi bộ phận xác định nội dung và biện pháp cụ thể để áp dụng tiêu chuẩn trong bộ phận mình. Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa có trách nhiệm phối hợp với phòng kế hoạch, tổng hợp và cân đối trình giám đốc xét duyệt như thủ tục lập kế hoạch nói ở chương II.

**Điều 15.** — Giám đốc xí nghiệp phải đảm bảo hoàn thành chuẩn bị sản xuất theo tiêu chuẩn trước ngày tiêu chuẩn có hiệu lực. Cụ thể là:

— Lập mới hoặc chỉnh lý, bổ sung các tài liệu kỹ thuật (đặc biệt là các bản vẽ thiết kế; các bản chỉ tiêu kỹ thuật tổng hợp; các quy trình công nghệ phù hợp với các tiêu chuẩn đã ban hành);

— Đưa vào kế hoạch sản xuất và cân đối các mặt chủ yếu trong kế hoạch đó, đảm bảo sản xuất sản phẩm ra theo đúng tiêu chuẩn quy định;

— Hiệu chỉnh, sửa chữa, bổ sung và kiểm định các dụng cụ và thiết bị đo lường kiểm nghiệm để đảm bảo sự đúng đắn và thống nhất của các dụng cụ và thiết bị đó; chuẩn bị đủ và đúng yêu cầu các dụng cụ và giá lắp gia công, chế biến;

— Thay đổi hợp đồng hoặc ký hợp đồng bán sản phẩm theo đúng tiêu chuẩn với khách hàng.

**Điều 16.** — Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp có trách nhiệm giúp giám đốc theo dõi, hướng dẫn việc chuẩn bị áp dụng và áp dụng tiêu chuẩn của các bộ phận, báo cáo, và đề đạt kịp thời các biện pháp để giám đốc quyết định xử lý các trường hợp làm sai tiêu chuẩn. Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước, các cơ quan quản lý sản xuất của ngành hoặc địa phương được quyền trực tiếp kiểm tra việc chuẩn bị áp dụng tiêu chuẩn và áp dụng tiêu chuẩn trong các xí nghiệp.

**Điều 17.** — Các bộ phận trong xí nghiệp không được tùy tiện chậm chước hoặc thay đổi tiêu chuẩn. Trường hợp vì có khó khăn mà một bộ phận nào đó thấy cần thiết phải chậm chước trong việc chấp hành tiêu chuẩn thì bộ phận đó phải báo cáo ngay cho giám đốc quyết định. Chỉ sau khi được sự đồng ý của giám đốc trên văn bản thì việc chậm chước mới được phép thực hiện. Đối với các tiêu chuẩn xí nghiệp về thành phẩm thì trước khi quyết định chậm chước tiêu chuẩn, giám đốc phải báo cáo và được sự đồng ý của Bộ, Tổng cục hoặc cơ quan quản lý sản xuất của tỉnh, thành phố. Nếu cần có sự chậm chước trong việc áp dụng các tiêu chuẩn cấp trên (Nhà nước, ngành, địa phương) thì giám đốc phải báo cáo lên cơ quan ban hành tiêu chuẩn và chỉ khi nào được sự đồng ý của cơ quan đó thì việc chậm chước mới được thực hiện.

**Điều 18.** — Việc sửa đổi hay thay thế tiêu chuẩn xí nghiệp do giám đốc quyết định. Riêng với tiêu chuẩn xí nghiệp đối với thành phẩm, giám đốc phải xin ý kiến của Bộ, Tổng cục hoặc cơ quan quản lý sản xuất của tỉnh, thành phố trước khi quyết định.

Xí nghiệp không có quyền sửa đổi tiêu chuẩn cấp trên, nhưng có nhiệm vụ tập hợp tình hình thực tế và kinh nghiệm của mình kịp thời đề nghị với các cơ quan ban hành tiêu chuẩn cấp trên để sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế tiêu chuẩn đó.

**Điều 19.** — Những sản phẩm của xí nghiệp sản xuất không theo đúng tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành hay tiêu chuẩn địa phương, tiêu chuẩn xí nghiệp đều không được tính vào khối lượng hoàn thành kế hoạch. Những sản phẩm này phải được xử lý theo quy định riêng, không được xuất xưởng một cách tùy tiện. Giám đốc xí nghiệp và những người có trách nhiệm trực tiếp với sản phẩm trong xí nghiệp phải chịu trách nhiệm trước pháp luật về việc vi phạm tiêu chuẩn.



### Chương V

## TỔ CHỨC QUẢN LÝ TIÊU CHUẨN HÓA CỦA XÍ NGHIỆP

**Điều 20.** — Các xí nghiệp đều phải có bộ phận chuyên trách quản lý tiêu chuẩn hóa.

**Điều 21.** — Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp đặt dưới sự chỉ đạo trực tiếp của phó giám đốc kỹ thuật và chịu sự hướng dẫn về nghiệp vụ của các cơ quan tiêu chuẩn hóa cấp trên.

**Điều 22.** — Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa có nhiệm vụ giúp giám đốc làm các việc sau đây :

1. Lập kế hoạch tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp như nói ở phần II ;
2. Tổ chức việc nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn xí nghiệp và tham gia xây dựng các tiêu chuẩn cấp trên theo kế hoạch ;
3. Tổ chức phổ biến các tiêu chuẩn đã ban hành và hướng dẫn, theo dõi việc áp dụng các tiêu chuẩn đó trong xí nghiệp ;
4. Nghiên cứu đề nghị với giám đốc cách giải quyết các khó khăn, các tranh chấp trong việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn trong xí nghiệp và giữa xí nghiệp với bên ngoài ;
5. Thường xuyên theo dõi, thu thập số liệu và đúc kết kinh nghiệm phục vụ cho việc xây dựng hoặc thay thế, sửa đổi các tiêu chuẩn kỹ thuật. Nghiên cứu, đề nghị với giám đốc các biện pháp phát triển công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp ;
6. Tuyên truyền, phổ biến kiến thức tiêu chuẩn hóa và hướng dẫn, bồi dưỡng về nghiệp vụ tiêu chuẩn hóa cho cán bộ, công nhân trong xí nghiệp ;
7. Thu thập và quản lý các tư liệu về tiêu chuẩn hóa phục vụ cho việc nghiên cứu áp dụng và xây dựng tiêu chuẩn trong xí nghiệp ; lưu trữ các hồ sơ tiêu chuẩn ;
8. Giúp giám đốc làm báo cáo tình hình hoạt động tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp lên Bộ, Tổng cục, Ủy ban hành chính tỉnh, thành phố.

**Điều 23.** — Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp được quyền :

1. Đôn đốc các bộ phận có liên quan trong xí nghiệp lập và thực hiện kế hoạch tiêu chuẩn hóa ;

2. Yêu cầu các bộ phận giải quyết những vấn đề có liên quan đến việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn ;

3. Kiểm tra việc áp dụng tiêu chuẩn tại các khâu có liên quan trong xí nghiệp, phân tích nguyên nhân sai sót và đề nghị giám đốc quyết định các biện pháp khắc phục.

### Chương VI

## TRÁCH NHIỆM CỦA GIÁM ĐỐC, CÁC BỘ PHẬN, CÁN BỘ, CÔNG NHÂN TRONG XÍ NGHIỆP ĐỐI VỚI CÔNG TÁC TIÊU CHUẨN HÓA

**Điều 24.** — Giám đốc xí nghiệp là người chịu trách nhiệm chung trước Nhà nước và trước luật pháp về toàn bộ hoạt động tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp mình phụ trách.

**Điều 25.** — Các phòng, ban, phân xưởng và các cán bộ, công nhân trong xí nghiệp phải coi tiêu chuẩn hóa là nhiệm vụ chung của toàn xí nghiệp và có bổn phận phải thực hiện nghiêm túc kế hoạch tiêu chuẩn hóa do giám đốc xí nghiệp giao cho mình. Bộ phận hay cá nhân nào không hoàn thành nhiệm vụ tiêu chuẩn hóa được giao coi như không hoàn thành kế hoạch sản xuất.

**Điều 26.** — Các phòng, ban, phân xưởng phải lấy tiêu chuẩn làm một trong những cơ sở pháp lý để tiến hành các công việc chuẩn bị sản xuất và quản lý quá trình sản xuất trong xí nghiệp ; phải có biện pháp khắc phục các sai sót trong việc áp dụng tiêu chuẩn theo chỉ thị của giám đốc và theo kiến nghị của bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa ; phải thường xuyên góp ý kiến cho bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa về các mặt công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp nhằm không ngừng cải tiến, nâng cao công tác tiêu chuẩn hóa đối với chất lượng sản phẩm và đẩy mạnh tiến bộ kỹ thuật.

**Điều 27.** — Tùy theo thành tích đạt được trong xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn hoặc tùy theo tình hình vi phạm tiêu chuẩn nặng hay nhẹ mà cán bộ, công nhân viên trong xí nghiệp sẽ được khen thưởng hoặc bị kỷ luật một cách thích đáng theo chế độ trách nhiệm và luật pháp Nhà nước.



## Chương VII

## ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH

**Điều 28.** — Điều lệ này áp dụng cho tất cả các xí nghiệp quốc doanh trung ương và địa phương.

Các xí nghiệp căn cứ vào đặc điểm và điều kiện riêng của mình mà cụ thể hóa cho thích hợp.

Điều lệ này cũng có thể áp dụng đề tổ chức công tác tiêu chuẩn hóa trong các cơ sở khác như Viện nghiên cứu, Viện thiết kế, nông trường v.v....

T. M. Hội đồng Chính phủ  
K.T. Thủ tướng Chính phủ  
*Phó Thủ tướng*  
**LÊ THANH NGHỊ**

**QUYẾT ĐỊNH số 292-CP ngày 31-12-1974 bổ sung một số chế độ đề sắp xếp sử dụng hợp lý lực lượng cán bộ, công nhân, viên chức qua chấn chỉnh tổ chức sản xuất và thực hiện tinh giản bộ máy quản lý trong khu vực Nhà nước.**

Đề bảo đảm thực hiện những yêu cầu và phương hướng của nghị quyết hội nghị Trung ương Đảng lần thứ 22 và thực hiện các nghị quyết của Hội đồng Chính phủ số 46-CP ngày 18-3-1974 về phong trào lao động sản xuất và tiết kiệm; số 245-CP ngày 5-11-1974 về tinh giản bộ máy quản lý, sắp xếp và sử dụng hợp lý lực lượng cán bộ, công nhân, viên chức trong khu vực Nhà nước; Hội đồng Chính phủ trong phiên họp Thường vụ Hội đồng Chính phủ ngày 5-12-1974, quyết định:

## I

Hướng sắp xếp, sử dụng và chế độ đối với số lao động không bố trí được trong dây chuyền sản xuất ở các xí nghiệp và đối với số cán bộ, nhân viên dôi ra qua thực hiện tinh giản bộ máy

quản lý, là phải phát huy tiềm lực, mở rộng sản xuất, kinh doanh, đề tận dụng lực lượng lao động sẵn có, « không để người nào còn có khả năng phục vụ mà không được sắp xếp công việc ». Phải tùy theo trình độ kỹ thuật, chuyên môn, nghiệp vụ văn hóa và sức khỏe của từng người mà chuyển sang trực tiếp sản xuất, xây dựng, vận tải, thu mua, bán hàng, làm công tác sự nghiệp khác, hoặc về tăng cường cho các hợp tác xã ở đồng bằng, trung du, miền núi, miền biển. ...

Sau đây là những chế độ cụ thể đề áp dụng trong khi thực hiện phương hướng nói trên.

**1. Đối với số lao động không bố trí được trong dây chuyền sản xuất ở các xí nghiệp quốc doanh:**

— Trường hợp do xí nghiệp tạm thời thiếu điện, thiếu nguyên vật liệu, hoặc do máy móc dụng cụ chưa đồng bộ, hoặc do thời tiết (mưa bão, lụt...) mà có một số lao động chưa có việc làm liên tục, thì thủ trưởng đơn vị, thủ trưởng ngành chủ quản phải tìm mọi cách bố trí việc làm tạm thời tại chỗ cho công nhân, nhân viên, đề khi xí nghiệp có đủ điện, nguyên liệu, vật liệu công cụ.... thì có sẵn số lao động cần thiết cho sản xuất, xây dựng.

Trong thời gian làm việc tạm thời như trên, nếu lương mới cao hơn lương cũ thì công nhân được hưởng lương mới; nếu lương mới thấp hơn lương cũ thì được giữ nguyên lương cũ. Không được để công nhân ngồi không mà hưởng lương ngừng việc kéo dài.

— Trường hợp do hợp lý hóa sản xuất, áp dụng kỹ thuật mới, hoặc do tinh giản bộ máy quản lý mà có số người dôi ra, thì trước hết, thủ trưởng đơn vị và ngành chủ quản phải có kế hoạch mở rộng sản xuất, xây dựng (kể cả tổ chức sản xuất mặt hàng phụ) để sử dụng hợp lý lực lượng lao động này; hoặc điều động cho những cơ sở khác trong ngành đang thiếu người làm việc; hoặc nếu có nhu cầu đào tạo thì sẽ chọn những người đủ tiêu chuẩn cho đi đào tạo. Trường hợp trong ngành thực sự có khó khăn không bố trí được, thì bàn với cơ quan lao động đề tìm cách sắp xếp công việc.

Khi công nhân nhận công tác mới, nếu lương mới cao hơn lương cũ thì được hưởng theo lương mới, nếu thấp hơn lương cũ thì được phụ cấp chênh lệch cho bằng lương cấp bậc cũ đến khi có điều kiện xếp lương cao hơn. Khoản phụ cấp chênh lệch này xí nghiệp được hạch toán