

BỘ LAO ĐỘNG
Số: 2-LĐ/TT

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
Hà Nội, ngày 26 tháng 2 năm 1982

THÔNG TƯ

Hướng dẫn xây dựng và thực hiện kế hoạch tiết kiệm lao động

Thực hiện Nghị quyết số 15 - HĐBT ngày 8 tháng 2 năm 1982 của Hội đồng Bộ trưởng về đẩy mạnh thực hành tiết kiệm và chương trình hành động ban hành kèm theo nghị quyết nói trên. Bộ Lao động hướng dẫn như sau:

I. NỘI DUNG VÀ PHẠM VI TIẾT KIỆM LAO ĐỘNG SỐNG.

- Tiết kiệm lao động sống cũng như lao động quá khứ phải bắt đầu từ quyết định về chủ trương, kế hoạch và tổ chức sản xuất và công tác, đồng thời phải dựa vào những định mức và tiêu chuẩn hợp lý tiến bộ làm căn cứ, phải có những chỉ tiêu và biện pháp cụ thể, theo dõi kiểm tra sát sao, phân tích và hạch toán kịp thời giữa kế hoạch với thực hiện và kết quả từng thời kỳ.
- Ở nước ta, tiết kiệm lao động sống phải thể hiện trên hai mặt:
 - Sử dụng hết số lao động hiện có, sao cho mọi người đều có việc làm có ích;
 - Sử dụng có hiệu quả mọi nguồn lao động, sao cho mọi người tận dụng thời gian chế độ, làm việc có năng suất và hiệu quả ngày càng cao.
- Việc tiết kiệm lao động trước hết được thực hiện ở từng cơ sở, nhưng cũng phải rất coi trọng tổ chức lao động hợp lý trong phạm vi ngành, địa phương và giữa các ngành, các địa phương, các cơ sở, nhất là đối với những ngành phục vụ sản xuất (cung ứng vật tư, năng lượng, vận tải) và đời sống (thương nghiệp, dịch vụ...) có liên quan trực tiếp đến những hoạt động sản xuất kinh doanh của cơ sở.
- Những nơi sản xuất tương đối ổn định, có điều kiện sử dụng cơ giới cao thì phải cố gắng tổ chức làm nhiều ca kíp, sử dụng tối đa công suất của thiết bị máy móc, phương tiện, tận dụng thời gian lao động của người và máy. Ngược lại, những nơi việc cung cấp năng lượng, vật tư

hạn chế, thì cố gắng tìm nguồn vật tư trong nước để thay thế, mặt khác phải nghiên cứu chuyển sang sản xuất nửa cơ giới hoặc thủ công để vừa chủ động sản xuất hơn, vừa sử dụng được lao động sẵn có, do đó mà đạt được hiệu quả kinh tế xã hội tốt hơn.

II. NHỮNG CHỈ TIÊU CHỦ YẾU ĐỂ PHÂN ĐÁU TIẾT KIỆM LAO ĐỘNG SỐNG

Những chỉ tiêu chủ yếu về tiết kiệm lao động là:

1. Tiết kiệm lao động sống bằng cách sử dụng hết số lao động hiện có:

- Số người lao động đã được bố trí việc làm có ích so với tổng số người có khả năng lao động;
- Số thiết bị (theo từng loại) được sử dụng so với số thiết bị lắp đặt.

2. Tiết kiệm lao động bằng tăng năng suất lao động:

- Năng suất lao động của một công nhân sản xuất (bằng hiện vật và bằng giá trị) so với định mức và kế hoạch;
- Năng suất lao động của một công nhân viên sản xuất công nghiệp so với kế hoạch;
- Sử dụng công suất của thiết bị máy móc so với kế hoạch và so với thiết kế.

Sau đây là một số chỉ tiêu bổ trợ:

a) Tiết kiệm lao động thông qua định mức lao động:

- Hao phí lao động thực tế của đơn vị sản phẩm so với định mức và so với kế hoạch;
- Bậc công nhân so với bậc công việc;
- Tỷ lệ đạt, vượt và hụt định mức;
- Tỷ lệ định mức có căn cứ so với tổng số định mức hiện có;
- Tỷ lệ công nhân phụ trong tổng số công nhân;
- Thực hiện định biên bộ máy quản lý xí nghiệp so với công nhân chính và phụ.

b) Tiết kiệm lao động thông qua sử dụng thời gian lao động:

- Số giờ làm việc thực tế trong ngày so với giờ chế độ;
- Số ngày công làm việc thực tế trong tháng so với ngày chế độ;
- Số ngày và giờ ngừng việc do nguyên nhân khách quan được lợi dụng vào những công việc có ích khác;
- Số ngày ngừng việc, nghỉ việc, vắng mặt;
- Thời gian sản xuất của thiết bị so với thời gian chế độ.
- Hệ số ca làm việc của xí nghiệp.

c) *Tiết kiệm lao động thông qua bảo đảm an toàn lao động và kỹ thuật an toàn.*

- Số ngày ngừng việc vì tai nạn lao động so với thời kỳ trước;
- Số vụ tai nạn lao động so với thời kỳ trước;
- Số vụ tai nạn lao động chết người so với thời kỳ trước;

d) *Tiết kiệm lao động thông qua chất lượng sản phẩm:*

- Tỷ lệ sản phẩm hạng 1, 2, 3 ... (bằng số lượng và bằng giá trị);
- Tỷ lệ hàng hỏng, hàng xấu so với tỷ lệ cho phép, so với kế hoạch (nếu có).

e) *Về mặt tiền lương:*

- Tỷ lệ công nhân hưởng lương theo sản phẩm so với tổng số công nhân;
- Tiền lương bình quân thực tế so với kế hoạch;
- Thực hiện định mức tiền lương cho đơn vị sản phẩm;
- Tổng quỹ lương thực hiện so với kế hoạch. v.v...

III. NHỮNG BIỆN PHÁP CHỦ YẾU CẦN THỰC HIỆN ĐỂ TIẾT KIỆM LAO ĐỘNG SỐNG

Để tiết kiệm lao động sống, phải thực hiện nhiều biện pháp đồng bộ trên nhiều mặt tổ chức, kinh tế, kỹ thuật, xã hội và quản lý... Trước hết, coi trọng thực hiện những biện pháp chủ yếu sau đây, nhất là ở từng đơn vị cơ sở;

1. Làm tốt công tác xây dựng kế hoạch, xác định nhiệm vụ sản xuất và phương án sản phẩm (kể cả sản xuất chính và sản xuất phụ) trên cơ sở đó tổ chức lại sản xuất và lao động:

Căn cứ vào nhiệm vụ được Bộ, ngành, địa phương giao sau khi đã sắp xếp lại kinh tế, mỗi cơ sở tích cực cân đối năng lực sản xuất với những điều kiện vật chất kỹ thuật hiện có để xem xét, bổ sung thêm kế hoạch sản xuất đã xây dựng trước khi có nghị quyết về tiết kiệm, xác định rõ hơn nhiệm vụ sản xuất và phương án sản phẩm của đơn vị. Qua phân tích những kinh nghiệm trong năm 1980 và 1981, từng cơ sở phát huy tính chủ động sáng tạo của công nhân, viên chức, kết hợp với việc tiết kiệm vật tư, tự khai thác thêm nguyên vật liệu, tìm thêm khách hàng, tạo nên sự liên kết kinh tế giữa các xí nghiệp công nghiệp với nhau, giữa các xí nghiệp công nghiệp với các cơ sở nông nghiệp và giữa các thành phần kinh tế với nhau, tìm thêm nguồn công việc trong ngoài xí nghiệp, tạo ra nhiều sản phẩm.

Sau khi kế hoạch sản xuất, phương án sản phẩm được duyệt, tiến hành tổ chức lại sản xuất hợp lý theo đối tượng hoặc công nghệ, sắp xếp lại các tổ sản xuất, các công đoạn và ngành hoặc phân xưởng, xác định đơn vị sản xuất qua từng tổ, từng công đoạn, từng phân xưởng...

2. Kiểm kê và phân công lại lực lượng lao động hiện có, hoàn thiện cơ cấu quản lý và áp dụng các hình thức và biện pháp tổ chức lao động tiến bộ: Phân loại theo trình độ tay nghề, sức khỏe, thái độ lao động và tùy năng lực sở trường từng người mà bố trí vào các cương vị sản xuất, công tác thích hợp, áp dụng những hình thức tổ chức lao động tập thể thích hợp. Kiểm kê đội ngũ tổ trưởng sản xuất, tổ trưởng công tác, đốc công, đội trưởng, quản đốc, phân xưởng, trưởng ngành, trưởng phòng, ban... có thể đưa ra tiêu chuẩn để quần chúng góp ý lựa chọn, thay những người không đủ tiêu chuẩn.

Qua kiểm kê và bố trí lao động, nếu còn dôi người thì tiếp tục cân đối kế hoạch tìm thêm nguồn công việc có ích để sắp xếp, chỉ khi nào đã cố gắng tìm mọi biện pháp mà không dùng hết lao động thì mới cho thôi việc.

3. Rà soát những định mức, định biên hiện có: Sửa ngày những định mức mà người lao động làm chưa hết giờ chế độ, không có cải tiến gì đã đạt và vượt; những định mức mà qua nhiều lần thực hiện, đa số công nhân, viên chức không đạt được do định mức không sát, không theo đúng quy trình công nghệ và những điều kiện tổ chức - kỹ thuật quy định. Đồng thời xây dựng ngay định mức cho những công việc chưa có mức bằng nhiều phương pháp thích hợp (nghiên cứu kinh nghiệm tiên tiến có thể áp dụng được, so sánh với định mức tiên bộ của những sản phẩm cùng loại, thống kê có phân tích...).

Đi đôi với rà soát bổ sung định mức, phải đồng thời rà soát và bổ sung cấp bậc công việc tương ứng. Những công việc định mức bằng định mức thời gian, phải căn cứ vào các điều kiện tổ chức kỹ thuật cụ thể để tính ra định mức sản lượng trong ca, trong tháng nhằm kết hợp được giữa giờ công và ngày công trong tháng, trong năm. Từng cơ sở giao cho bộ phận định mức lao động và nếu cần thiết thì huy động thêm một số cán bộ kinh tế kỹ thuật để làm sớm cả việc xây dựng mới, rà soát các định mức nguyên công và bậc công việc, đồng thời những cơ sở có điều kiện làm ngay thì dựa theo quá trình công nghệ sản xuất sản phẩm mà xác định đúng đắn lượng lao động định mức của đơn vị sản phẩm.