

CENTRALNY ZARZĄD PRZEMYSŁU SKÓR

6-1.

V-1

6-1

UKŁAD ZBIOROWY PRACY

DLA PRZEMYSŁU PASÓW, ARTYKUŁÓW TECHNICZNYCH I RYMARSKICH

obowiązujący od dnia 1 stycznia 1949 r.





Główna Biblioteka
Pracy i Zabezpieczenia
Społecznego



0019828

Umowa z dnia 2005

19166/II

MINISTERSTWO PRACY
BIBLIOTEKA
CZESKICH
ZEMLEPISAN
T. H. C. I. S. P. A. N.

ZBIOROWY UKŁAD PRACY

Pomiędzy Centralnym Zarządem Przemysłu Skórzanego, mającym siedzibę w Łodzi, ul. Piotrkowska 260 i Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Skórzanego, mającym siedzibę w Warszawie, ul. Targowa 15 — zawarty został w dniu 7. I. 1949 roku układ zbiorowy pracy treści następującej:

ROZDZIAŁ I.

Cel, zasięg i czas trwania układu.

Art. 1.

1. Układ niniejszy ustala warunki pracy i płacy wszystkich fizycznych i umysłowych pracowników, podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Skórzanego, a także pracowników C. Z. P. S., oraz określa wzajemne zobowiązania stron podpisujących układ.

2. Przez użyte w układzie określenie: „Dyrekcja“ rozumie się Dyrekcję poszczególnego zakładu pracy: „Związek“ — właściwe organa Związku Zawodowego.

Art. 2.

Wspólnym zadaniem uczestników układu jest wykonanie państwowego planu produkcji przy jednoczesnym osiągnięciu najwyższej jakości produkcji i najniższych kosztów własnych.

Obie strony dążyć będą do przekroczenia państwowego planu produkcji i do stałej poprawy bytu pracowników, w szczególności przez podnoszenie wydajności pracy oraz przez organizowanie, popieranie i rozwijanie ruchu współzawodnictwa pracy.

Art. 3.

1. Układ niniejszy zostaje zawarty na czas nieoznaczony, począwszy od dnia 1 stycznia 1949 roku.

2. Układ niniejszy lub poszczególne jego postanowienia mogą być wypowiedziane przez każdą ze stron na trzy miesiące z góry. Wypowiedzenie winno być dokonane na piśmie najpóźniej w ostatnim dniu miesiąca kalendarzowego, poprzedzającego okres wypowiedzenia.

19828

14.4.1949

331.116.3

3. W piśmie, zawierającym wypowiedzenie, strona wypowiadająca określi czy wypowiedzenie dotyczy całego układu, czy też poszczególnych jego postanowień.

4. W przypadku całkowitego lub częściowego wypowiedzenia układu strony przystąpią niezwłocznie do zawarcia nowego układu w całości lub tej części, której wypowiedzenie dotyczy.

5. Jeżeli nowy układ nie zostanie zawarty w okresie wypowiedzenia, obowiązuje nadal, aż do czasu podpisania nowego układu, układ wypowiedziany.

ROZDZIAŁ II.

Przyjmowanie, zwalnianie pracowników.

Art. 4.

1. Przyjmowanie i zwalnianie pracowników należy do Dyrekcji, po uprzednim uzgodnieniu na piśmie z Radą Zakładową. Nie dotyczy to osób mianowanych przez władze nadrzędne zakładu pracy na następujące stanowiska: dyrektora (kierownika) zakładu pracy, jego zastępców oraz głównych kierowników technicznych i personalnych.

2. W przypadku nieosiągnięcia uzgodnienia z Radą Zakładową, spór przekazany zostanie do ostatecznego wspólnego rozstrzygnięcia władzom nadrzędnym kierownictwa zakładu pracy i Rady Zakładowej.

Art. 5.

Pracownik, będący członkiem Zarządu Związku, Rady Zakładowej oraz powołany przez Związek do pełnienia zadań państwowych lub społecznych może być zwolniony z pracy tylko z ważnych przyczyn lub z własnej winy, w każdym wypadku za uprzednią zgodą nadrzędnego Zarządu Związku.

ROZDZIAŁ III.

Place.

Art. 6.

Przy ustalaniu wynagrodzenia za pracę winna być przestrzegana zasada jednakowej płacy za jednakową pracę. Zasada ta ma również zastosowanie przy ustalaniu wynagrodzenia za pracę kobiet i pracowników młodocianych.

Art. 7.

1. Place pracowników fizycznych w przemyśle skórzanym są oparte na następujących systemach plac:

- a) akord czysty
- b) dniówka.

Przy systemie dniówkowym są stosowane premie, określone odrębnymi regulaminami, uzgodnionymi z Zarządem Głównym Związku Zawodowego, podpisanego pod niniejszym układem i dołączonymi do niniejszego układu jako załącznik Nr.

2. Systemy płac, stosowane w poszczególnych zakładach pracy względnie oddziałach, określone są w załącznikach do niniejszego układu.

Art. 8.

1. Wypłata wynagrodzenia pracownikom fizycznym następuje co miesiąc do dnia 5-go następnego miesiąca. Zaliczki na poczet zarobków są wypłacane za I dekadę miesiąca do dnia 15-go danego miesiąca, i za II dekadę do dnia 25-go. Zaliczki wypłacane są w wysokości nie przekraczającej 90% wynagrodzenia, przysługującego za wymienioną wyżej właściwą dekadę.

2. Jeżeli wypłata wynagrodzenia przypada na niedzielę lub ustawowe święto, to należy ją przelożyć na poprzedzający dzień powszedni.

3. Wynagrodzenie winno być wypisane wyraźnie na karcie zarobkowej. Ilość dniówek, względnie godzin płatnych na dniówki lub w akordzie, jako też wynagrodzenie dniówkowe, akordowe i premie winno być podane na tej karcie oddzielnie.

4. Podjęcie wynagrodzenia przez pracownika winno się odbywać w zasadzie po ukończeniu pracy. Wypłata winna być zakończona najpóźniej w ciągu dwóch godzin od chwili zakończenia pracy w dniu wypłaty.

Art. 9.

1. Płace pracowników umysłowych oparte są na miesięcznym systemie wynagrodzenia.

2. Grupy pracowników umysłowych, podlegających premiowaniu i regulaminy ich premiowania uzgodnione będą z Zarządem Głównym Związku Zawodowego, podpisanego pod niniejszym układem.

Art. 10.

Tabela płac, tabele zaszerogowania z wyjaśnieniami, dotyczącymi sposobu zaszerogowania, sposoby obliczania płacy akordowej, określenia norm pracy podane są w załącznikach do niniejszego układu.

Art. 11.

W przypadku stosowania wynagrodzenia akordowego należy przed przystąpieniem pracownika do każdej pracy w akordzie podać pracownikowi na piśmie stawki zarobkowe za daną pracę w sposób jasny i nie wzbudzający wątpliwości.

Art. 12.

Robotnicy, pracujący na akord, którzy z przyczyn od nich niezależnych nie osiągnęli zarobku, odpowiadającego stawce dniówkowej względnie go-

dzinowej otrzymują zapłatę dniówkową względnie godzinową według kategorii, wynikającej z osobistego zaszeregowania wraz z dodatkiem wyrównawczym.

Art. 13.

Za czas stracony w zakładzie pracy z powodu postoju niezależnego od pracownika, pracownik winien otrzymać zapłatę dniówkową, względnie godzinową w/g kategorii, wynikającej z osobistego zaszeregowania, wraz z dodatkiem wyrównawczym.

Art. 14.

1. Za normalną pracę nocną przysługuje dodatek nocny, wynoszący za każdą przepracowaną w nocy godzinę:

- a) przy pracy na dniówkę 10% podstawowej stawki godzinowej wynagrodzenia, wynikającej z osobistego zaszeregowania pracownika,
- b) przy pracy na akord — 10% zarobku akordowego.

2. Za normalną pracę nocną uważa się zmianę, obejmującą czas pomiędzy godziną 22-gą i godziną 6-tą.

Art. 15.

1. Za pracę w godzinach nadliczbowych przysługują następujące dodatki:

50% — za pracę w dwóch pierwszych godzinach nadliczbowych,

100% — za pracę w trzeciej i następnych godzinach nadliczbowych oraz za pracę nadliczbową w godzinach nocnych.

2. Za podstawę obliczenia dodatku za godziny nadliczbowe przyjmuje się zarówno przy pracy na dniówkę, jak i przy pracy na akord — stawkę podstawową, wynikającą z osobistego zaszeregowania wraz z dodatkiem wyrównawczym.

3. Przy nocnej pracy w godzinach nadliczbowych dodatki powyższe oblicza się od wynagrodzenia, podanego w art. 11 tego układu. Za pracę nocną uważa się pracę wykonywaną w czasie od godz. 22-jej do godz. 6-tej.

Art. 16.

1. Za każdą godzinę pracy w niedziele i święta ustawowe przysługuje: zarówno przy pracy na dniówkę jak i przy pracy akordowej — dodatek w wysokości 100% godzinowej stawki podstawowej, wynikającej z osobistego zaszeregowania wraz z dodatkiem wyrównawczym.

2. Za pracę w niedziele i święta uważa się pracę wykonywaną w zmianie od godziny 6-tej niedzieli lub dnia świątecznego do godziny 6-tej dnia następnego.

Art. 17.

Dodatki, określone w art. 14, 15 i 16 tego układu, oblicza się dla pracowników umysłowych od $\frac{1}{200}$ podstawowej płacy miesięcznej.

Art. 18.

1. Dyrekcje zakładów pracy są obowiązane ołaczać pracowników zgłaszających wynalazki i ulepszenia techniczne szczególną opieką, okazywać im wszelką pomoc i rady potrzebne dla technicznego rozpracowania zgłoszonych wynalazków i ulepszeń, oraz zapewnić w każdym wypadku szybkie wydawanie na piśmie ostatecznej decyzji zgłoszonego wynalazku lub ulepszenia.

2. Za dokonane wynalazki i ulepszenia techniczne Dyrekcja zakładu winna po porozumieniu z Radą Zakładową przyznać pracownikowi nagrodę lub premię wedle oddzielnie ustalonych regulaminów uzgodnionych z Komisją Centralną Związków Zawodowych.

Art. 19.

W razie podróży służbowej lub delegacji służbowej (zlecenie przez zakład pracy czasowego pełnienia czynności poza miejscowością stałego miejsca pracy), należą się pracownikowi diety oraz zwrot kosztów przejazdów i noclegów według powszechnie obowiązujących przepisów.

W razie delegacji służbowej pracownikowi fizycznemu przysługuje ponadto prawo do przeciętnego wynagrodzenia, pobieranego przez niego uprzednio w miejscu pracy w ciągu ostatnich trzech miesięcy, o ile nie pobrał z tego tytułu wynagrodzenia w miejscu delegacji.

Art. 20.

Zaopatrzenia dodatkowe.

Dyrekcja zakładu pracy pokrywa do wysokości 200 zł. miesięcznie opłaty szkolne na podstawie pokwitowań za dzieci pracowników, uczęszczające do szkół prywatnych o ile na danym terenie brak jest szkoły państwowej lub brak miejsce w szkołach państwowych. Konieczność umieszczenia dziecka w szkole prywatnej musi być umotywowana zaświadczeniami.

Art. 21.

1. Dyrekcja zakładu pracy winna ułatwić pracownikom dokoształcenie się poza pracą w wykonywanym przez nich zawodzie.

2. Dyrekcja zakładu pracy winna zwracać kształcącym się pracownikom młodocianym ponoszone przez nich opłaty w szkole według tych samych zasad, jak dla dzieci pracowników.

Art. 22.

Jeżeli przynajmniej stu pracowników zakładu pracy wyrazi chęć korzystania ze stołówki, Dyrekcja obowiązana jest oddać na stołówkę odpowiednio urządzony lokal oraz pokrywać koszty administracyjne i rzeczowe w ramach powszechnie obowiązującej instrukcji, uzgodnionej z K.C.Z.Z.

Art. 23.

Dyrekcja obowiązana jest wydać każdemu pracownikowi bezpłatny deputat węglowy w wysokości:

A) w przemyśle obuwianym:

- a) dla utrzymującego rodzinę — 2 tony rocznie,
- b) dla samotnych — 1 tona rocznie.

B) W przemyśle pasów, artykułów technicznych i rymarskich oraz rękawicznictwem:

- a) dla utrzymującego rodzinę — 1,2 tony rocznie
- b) dla samotnych — 0,6 tony rocznie.

C) W centralnym zarządzie:

- a) dla utrzymującego rodzinę — 2 tony rocznie
- b) dla samotnych — 0,8 tony rocznie

Czas pracy.

Art. 24.

1. Normalny czas pracy wynosi 8 godzin dziennie, w sobotę 6 godzin, raz w 46 godzin tygodniowo, płatne za 46 godzin.

2. Wszelkie dalsze godziny pracy opłacane są jako godziny nadliczbowe według przepisów art. 15 niniejszego układu.

3. Do czasu pracy młodocianych wlicza się godziny nauki zawodowej lub kształcącej w szkołach dla młodocianych pracowników, uczniów, terminatorów i praktykantów, w liczbie nie przekraczającej osiemnastu godzin tygodniowo, niezależnie od tego, czy nauka odbywa się w szkole w godzinach pracy młodocianego, czy też poza tymi godzinami. Regularne odbywanie tej nauki winno być wykazywane poświadczeniem, wydanym przez kierownictwo szkoły. Jeżeli nauka w szkole odbywa się w godzinach pracy młodocianego, dyrekcja zakładu lub upoważniony przez nią przełożony ma prawo stałej kontroli, czy uczeń uczęszcza regularnie do szkoły.

4. Zatrudnienie w godzinach nadliczbowych pracowników młodocianych oraz kobiet ciężarnych po 4 miesiącu ciąży jest zakazane.

5. Czas pracy osób zatrudnionych przy pilnowaniu regulują specjalne przepisy.

Art. 25.

1. Czas rozpoczęcia i ukończenia pracy oraz przerwy wypoczynkowe ustalone będą przez Dyrekcję w porozumieniu z Radą Zakładową. Przerwy wypoczynkowych, trwających ponad 15 minut, nie wlicza się do czasu pracy.

2. Przepis o niewliczaniu przerw wypoczynkowych do czasu pracy nie dotyczy przypadków, w których przerwy wypoczynkowe zostały wprowadzone dla ochrony zdrowia pracowników, zatrudnionych przy pracach szczególnie uciążliwych lub szkodliwych dla zdrowia, jak np. praca w maskach, praca w szkodliwych dla zdrowia wyciewach, gazach i pyle.

Rodzaj prac, przy których stosowane winny być przerwy wypoczynkowe wliczane do czasu pracy, ich częstotliwość i długość określi na piśmie właściwy dla danego zakładu pracy Obwodowy Inspektor Pracy, w ramach Instrukcji wydanej przez Min. Pr. i Op. Społ.

Art. 26.

W przypadkach, gdy warunki wymagają przedłużenia godzin pracy lub wykonywania pracy w niedzielę lub w dzień świąteczny, niezależnie od uzyskania zezwoleń właściwych władz, winno nastąpić uzgodnienie w tej sprawie z Radą Zakładową. W przypadku konieczności przedłużenia czasu pracy na okres dłuższy niż 1 dni wymagana jest ponadto uprzednio zgoda Zarządu Okręgowego względnie Zarządu Głównego właściwego Związku Zawodowego.

Art. 27.

W zakładach lub ich oddziałach o ruchu ciągłym Dyrekcja w porozumieniu z Radą Zakładową ustali schemat i wykaz imienny pracowników, w/g którego dzień wypoczynkowy dla poszczególnych pracowników zostanie przesunięty na dzień powszedni. W każdym razie dzień odpoczynku winien co trzy tygodnie wypadać w niedzielę.

Miejsce pracy, narzędzia i ubrania robocze.

Art. 28.

Dyrekcja, przyjmując pracownika obowiązana jest wskazać mu miejsce pracy oraz przydzielić narzędzia. Narzędzia, wymagające naprawy wskutek normalnego zużycia, naprawia się na koszt zakładu pracy. Narzędzia, które przez normalne, właściwe używanie stały się nieużyteczne, winien zmienić zakład pracy na nowe, za zwrotem zniszczonych.

Skrzynię na narzędzia dostarcza Dyrekcja bezpłatnie.

Art. 29.

Pracownik odpowiada za całość przydzielonych mu narzędzi pracy i winien zwrócić koszt tych przedmiotów, jeżeli uległy one uszkodzeniu lub utracie z jego winy lub niedbalstwa. Koszt tych narzędzi ustala Dyrekcja w porozumieniu z Radą Zakładową, biorąc pod uwagę czas użytkowania oraz stopień zużycia narzędzi.

Art. 30.

Dyrekcja obowiązana jest wskazać pracownikowi odpowiednie miejsce na przechowanie przydzielonych mu narzędzi pracy, ubrania roboczego i odzień zwierzchniego.

Art. 31.

Jeżeli pracownik został przyjęty z własnymi narzędziami należy mu się wynagrodzenie za ich zużycie w wysokości ustalonej przez Dyrekcję i Radę Zakładową.

ROZDZIAŁ IV.

Akcja Socjalna.

Art. 32.

1. Dyrekcja zakładu pracy obowiązana jest w pełni wykorzystać sumy, przydzielone na akcję socjalną w wysokości ustalonej dla zakładu pracy przez władzę nadrzędną.

Plan akcji socjalnej ustala w ramach przydzielonych sum Dyrekcja zakładu w uzgodnieniu z Radą Zakładową. Rada Zakładowa kontroluje wydatkowanie sum i wykonanie tego planu.

2. Sumy, przewidziane na całość akcji socjalnej w zakładach, objętych tym układem, rozdzielone zostaną na poszczególne zakłady pracy w zgodnym porozumieniu obydwóch stron podpisanych pod tym układem.

3. Dyrekcja obowiązana jest wspólnie z Radą Zakładową do uruchomienia kasy pożyczkowo-zapomogowej na zasadach ustalonych przez Komisję Centralną Związków Zawodowych w porozumieniu z zainteresowanymi Ministerstwami. Do prowadzenia kasy Dyrekcja zakładu dostarcza bezpłatnie personel i pomoc techniczną. Sumy z budżetu akcji socjalnej poz. „Kasy oszczędnościowo - pożyczkowe“ Dyrekcja zakładu obowiązana jest przelewać do wyżej wymienionych kas.

Art. 33.

1. Dyrekcja obowiązana jest do opłacania za pracowników, korzystających z wezasów, części opłat za wezasy, określonej w powszechnie obowiązujących przepisach o wezasach pracowniczych, jako dopłata pracodawcy.

2. Dyrekcja obowiązana jest do wypłacenia pracownikowi, rozpoczynającemu urlop lub rozpoczynającemu wezasy, zaliczki w wysokości 60% przeciętnego wynagrodzenia, przypadającego mu za okres urlopowy.

Urlopy.

Art. 34.

1. Urlopy oraz wynagrodzenia za czas urlopowy będą ustalone w/g obowiązujących przepisów prawnych.

2. Za dni urlopowe przy urloпах 8-mio i 15-to dniowych liczy się wyłącznie dni robocze, a przy urloпах miesięcznych kolejno następujące dni kalendarzowe. Zapłata następuje odpowiednio za 8, 15 dni i jeden miesiąc.

3. W przemyśle skórzanym obowiązują płatne urlopy w następujących rozmiarach:

a) dla pracowników fizycznych — 8 dni urlopu, jeżeli praca ich w danym zakładzie trwa bez przerwy rok;

b) dla pracowników fizycznych — 15 dni urlopu, jeżeli praca ich w danym zakładzie trwa bez przerwy 3 lata;

c) dla młodocianych po półrocznej nieprzerwanej pracy w danym zakładzie pracy — 7 dni urlopu, po rocznej nieprzerwanej pracy — 14 dni urlopu,

d) dla pracowników umysłowych 2 tygodnie urlopu po półrocznej nieprzerwanej pracy w danym zakładzie, po rocznej nieprzerwanej pracy — 1-miesięczny urlop,

e) dla pracowników fizycznych po 10 latach nieprzerwanej pracy w danym zakładzie — 1-miesięczny urlop.

Art. 35.

Młodociani winni otrzymywać urlopy w okresie wakacji szkolnych.

Art. 36.

Lista urlopowa winna być uzgodniona z Radą Zakładową.

Art. 37.

Urlop nie może być dzielony bez zgody pracownika i winien być wykorzystany w danym roku kalendarzowym.

Art. 38.

Nabytego prawa do urlopu pracownik nie traci, nawet gdyby nie upominał się o urlop.

Art. 39.

Rozwiązanie umowy o pracę przez zakład pracy lub przez pracownika i nawiązanie jej na nowo w ciągu najbliższych trzech miesięcy nie uważa się za przerwę w umowie o pracę, pozbawiającą pracownika prawa do korzystania z urlopu.

Art. 40.

Pracownik nie może zrzec się nabytego prawa do korzystania z urlopu w zamian za dodatkowe wynagrodzenie wypłacone przez Dyрекcję.

Art. 41.

Wynagrodzenie za dzień urlopowy oblicza się przez podzielenie rzeczywistego zarobku pracownika fizycznego z ostatnich 3-ich miesięcy kalendarzowych przez ilość dni, przez niego w tym okresie rzeczywiście przepracowanych.

Art. 42.

W razie powołania do czynnej służby wojskowej przysługuje pracownikowi, który przepracował w zakładzie pracy przynajmniej 6 miesięcy — odprawa w wysokości 2-tygodniowego wynagrodzenia, a po przepracowaniu w zakładzie jednego roku — odprawa w wysokości 1-miesięcznego wynagrodzenia, obliczonego w/g zasad stosowanych przy obliczaniu wynagrodzenia za urlop wypoczynkowy.

Art. 43.

Pracownik po odbyciu obowiązkowej służby wojskowej, przeszkolenia wojskowego lub ćwiczeń wojskowych winien być przyjęty do pracy w przedsiębiorstwie (z którego został powołany do wojska) na równorzędne stanowisko i warunki w stosunku do tych, jakie miał przed powołaniem do wojska, chyba że nie stawiał się do pracy bez żadnych powodów w ciągu 2-ech tygodni od chwili zwolnienia go od służby wojskowej.

Urlopy okolicznościowe.

Art. 44.

Pracownicy otrzymują urlopy okolicznościowe, płatne w/g zasad stosowanych przy obliczaniu wynagrodzenia za urlop wypoczynkowy, w następujących przypadkach:

- a) własnego ślubu — 2 dni urlopu,
- b) urodzenia się dziecka — 2 dni urlopu,
- c) pogrzebu małżonka, dziecka, rodziców — 2 dni urlopu,
- d) ślubu dziecka — 1 dzień urlopu,
- e) stawiennictwa się przed komisją wojskową — 1 dzień i po przedstawieniu świadectwa z wojskowej komisji lekarskiej w razie potrzeby — na dalsze dni,
- f) w dniach składania egzaminów szkolnych, w oparciu o przedłożone zaświadczenia dyrekcji szkół, pracownikom będącym słuchaczami szkół wyższych lub kursów specjalnych należy umożliwić zdawanie egzaminu, udzielając im urlopów okolicznościowych do 2 tygodni w stosunku rocznym.

Urlopów okolicznościowych nie wlicza się do urlopu wypoczynkowego.

Kultura i oświata.

Art. 45.

Dyrekcja winna oddać do dyspozycji Związku lub Rady Zakładowej w zakładach, zatrudniających ponad 100 pracowników, odpowiednio wyposażoną izbę na świetlicę i biuro, dostępną dla pracowników o każdej porze w godzinach wolnych od pracy. W zakładach, zatrudniających poniżej 100 pracowników świetlice już istniejące winny być utrzymane.

Dyrekcja obowiązana jest do wyposażenia na koszt własny świetlicy w umeblowanie, dokonywania remontów, utrzymania czystości, ogrzewania i oświetlenia.

Art. 46.

Dyrekcja obowiązana jest w zakładach liczących ponad 200 pracowników opłacać kierownika świetlicy, zaangażowanego przez Związek. Wysokość wynagrodzenia kierowników świetlic ustalona będzie dodatkowo w porozumieniu z K. C. Z. Z.

Ochrona i higiena pracy.

Art. 47.

1. Dyrekcja obowiązana jest urządzić na terenie zakładu punkt sanitarny, obsługiwany przynajmniej przez przeszkolonego pracownika lub jednego sanitariusza (szkę). Sanitariusz może w czasie wolnym od pracy w swoim zakresie być zatrudniony przy innej pracy, odpowiadającej jego kwalifikacjom. Punkt sanitarny winien posiadać apteczkę i być zaopatrzony w narzędzia lekarskie i leki niezbędne w miesieniu pierwszej pomocy w nieszczęśliwych wypadkach przy pracy. ;

2. Czas zużyty przez pracownika w godzinach pracy na korzystanie z pomocy w zakładowym punkcie sanitarnym wlicza się do czasu pracy i wynagradza się w/g stawki podstawowej, należnej pracownikowi w/g osobistego zaszerogowania z dodatkiem wyrównawczym.

Art. 48

We wszystkich oddziałach zakładu winny znajdować się umywalnie, zaopatrzone w ręczniki i środki do mycia.

Art. 49.

We wszystkich oddziałach zakładu winna znajdować się czysta bieżąca woda do picia, względnie w razie braku tejże naczynie z przegotowaną wodą oraz pewna ilość kubków i urządzeń do ich płukania.

Art. 50.

1. Zakłady pracy obowiązane są do urządzenia i utrzymywania w należytych stanie natrysków lub łaźni, zaopatrzonych w ciepłą wodę, tak obliczonych, aby każdy robotnik mógł raz na tydzień skorzystać bezpłatnie z tych urządzeń. Urządzenia te mogą być utrzymywane wspólnie przez kilka blisko siebie położonych mniejszych zakładów pracy.

2. Jeżeli zakład nie posiada tych własnych urządzeń, Dyrekcja winna wydać bezpłatnie każdemu pracownikowi raz na tydzień bilet do łaźni publicznej.

Art. 51.

1. Dyrekcja obowiązana jest do bezpłatnego dostarczenia ubrań ochronnych lub roboczych.

Kategorie robotników uprawnionych do otrzymywania tej odzieży, normy określające ilość i rodzaj ubrań ochronnych i roboczych, oraz czas na jaki

zostaną one uzgodnione przez strony, podpisane pod układem. Uzgodnienie to wymaga zatwierdzenia przez M. P. H. w porozumieniu z K. C. Z. Z.

2. Ubrania ochronne i robocze pozostają własnością zakładu pracy i winny być zwrócone w przypadku zwolnienia pracownika.

3. Pracownik odpowiada za całość przydzielonych jemu ubrań ochronnych lub roboczych i winien zwrócić koszt tych przedmiotów, jeśli uległy one uszkodzeniu lub utracie z jego winy lub niedbalstwa. Koszt ten ustali Dyrekcja zakładu z Radą Zakładową, biorąc pod uwagę czas użytkowania i stopień zużycia tych przedmiotów.

Art. 52.

Zakład pracy zorganizuje na własny koszt pranie i reperację odzieży ochronnej lub roboczej.

Art. 53.

Pracownicy w czasie zatrudnienia przy pracach szkodliwych dla zdrowia winni otrzymywać staraniem zakładu pracy bezpłatnie mleko lub inne środki odżywcze, które pracownik obowiązany jest spożyć na miejscu.

Rodzaje prac szkodliwych dla zdrowia, oraz ilość mleka lub innych środków odżywczych ustali Obwodowy Inspektor Pracy, zgodnie z obowiązującymi przepisami, wydanymi przez Ministerstwo Pracy i Op. Społ.

Art. 54.

Uprawnienia pracownika i członków jego rodziny w razie choroby, inwalidztwa, starości i śmierci regulują przepisy ustaw o ubezpieczeniu społecznym.

Art. 55.

Obowiązujące postanowienia ustaw o ochronie pracy kobiet określają szczególne prawa kobiet ciężarnych przed i po rozwiązaniu ciąży.

Art. 56.

W razie śmierci pracownika Dyrekcja obowiązana jest niezależnie od świadczeń ubezpieczenia społecznego wypłacić rodzinie zmarłego odprawę pośmiertną na warunkach Rozporządzenia o umowie o pracę pracowników umysłowych i fizycznych.

Zwolnienie pracowników do prac społecznych.

Art. 57.

1. W umotywowanych przypadkach Dyrekcja zwalnia na życzenie Związku pracownika do pełnienia społecznych obowiązków na okres nie

dluższy niż 3 dni w stosunku miesięcznym. Zwolnienie na dłuży okres czasu poza przypadkami uregulowanymi ustawami i zarządzeniami władz przemysłowych, wymaga uzgodnienia między władzą zwierzchnią Dyrekcji a Związkiem.

2. Powołanie do pracy w Związku Zawodowym, delegowanie przez Związek na kursy i do szkół specjalnych uważa się za pracę o znaczeniu społecznym w rozumieniu tego artykułu.

3. Pracownik zwolniony przez Dyrekcję dla wypełnienia państwowych lub społecznych obowiązków otrzymuje w czasie zwolnienia wynagrodzenie obliczone jak przy zapłacie za okres urlopowy. Wynagrodzenie, o którym mowa, należy się pracownikowi tylko wówczas, jeżeli za pełnienie tych obowiązków nie pobiera on żadnej płacy lub płacę niższą niż jego przeciętne wynagrodzenie w okresie pracy. W tym ostatnim przypadku Dyrekcja obowiązana jest do wypłacenia mu różnicy, pomiędzy wynagrodzeniem przeciętnym a pobieraną placą.

4. Pracownik zwolniony przez Dyrekcję do pełnienia państwowych lub społecznych obowiązków zachowuje pełne prawa pracownicze. Czas pracy w tej służbie wlicza się do czasu pracy w zakładzie.

ROZDZIAŁ V.

Dyscyplina pracy.

Art. 58.

Pracownik obowiązany jest do ścisłego przestrzegania regulaminu pracy, a w szczególności do punktualnego rozpoczynania i kończenia pracy, jak również do nieopuszczania pracy bez uprzedniego uzgodnienia z przełożonym, upoważnionym przez Dyrekcję zakładu do przyjmowania takich świadczeń. W nagłych wypadkach pracownik powinien zawiadomić przełożonego lub jego zastępcę o opuszczeniu pracy.

Art. 59.

Dyrekcja jest obowiązana projekt regulaminu pracy przedstawić do zatwierdzenia Rady Zakładowej i po zatwierdzeniu umożliwić pracownikom zapoznanie się z jego treścią. Regulaminy pracy winny być zaopatrzone w podpisy Dyrekcji oraz Obwodowego Inspektora Pracy i Rady Zakładowej.

Art. 60.

W wypadkach, gdy praca umowna nie wypełnia pracownikowi całkowicie dnia pracy, Dyrekcja ma prawo dać mu pracę dodatkową możliwie od-

powiadającą jego kwalifikacjom, a w wypadkach wyjątkowych — i inną, z zagwarantowaniem jego płacy poprzedniej.

Art. 61.

Dyrekcja ma prawo nakładania kar zgodnych z regulaminem pracy tylko za zgodą Rady Zakładowej. Pracownikowi, na którego nałożono karę, służy prawo odwołania się do Związku, którego Zarząd Główny rozstrzyga ostatecznie w porozumieniu z Centralnym Zarządem Przemysłu Skórzanego.

Postanowienia końcowe.

Art. 62.

Spory między Dyrekcją a pracownikami, wynikające ze stosowania niniejszego układu, rozstrzyga właściwy Inspektor Pracy, co nie pozbawia stron prawa dochodzenia swych roszczeń na drodze sądowej.

Art. 63.

Dyrekcja jest obowiązana do zaopatrzenia Rady Zakładowej lub delegata w egzemplarze układu w ilości: 1 egzemplarz dla co najmniej każdego 200 zatrudnionych, w żadnym wypadku jednak nie mniej niż 3 egzemplarze na każdy zakład.

Art. 64.

We wszystkich sprawach nieuregulowanych niniejszym układem mają zastosowanie przepisy obowiązującego ustawodawstwa pracy.

ROZDZIAŁ VII.

Postanowienia wyjątkowe.

Art. 65.

1. C. Z. P. S. oraz Zarząd Główny Związku będą stale czuwać nad prawidłowością w kształtowaniu i stosowaniu zaprowadzonych norm pracy

2. W przypadkach istotnych zmian technicznych lub organizacyjnych w warunkach pracy wykonywanej przez pracownika zakordowanego na wniosek Komisji Norm Pracy przy C. Z. P. S. normy, ustalone umową zbiorową, winny być korygowane na podstawie porozumienia między C. Z. P. S. a Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Skórzanego.

3. Normy na nowe artykuły i nowe czynności winny być ustalone przed rozpoczęciem danej produkcji.

Art. 66.

O ile Dyrekcja zakładu w porozumieniu z Radą Zakładową ustali, że artykuł został wyprodukowany wadliwie z winy pracownika w sposób obniżający wartość artykułu, wówczas Dyrekcja może w porozumieniu z Radą Zakładową orzec niewypłacenie pracownikowi stawki akordowej lub części tej stawki za czynność wadliwie wykonaną.

Centralny Zarząd
Przemysłu Skórzanego

Naczelny Dyrektor
(—) mgr ST. OCHAB

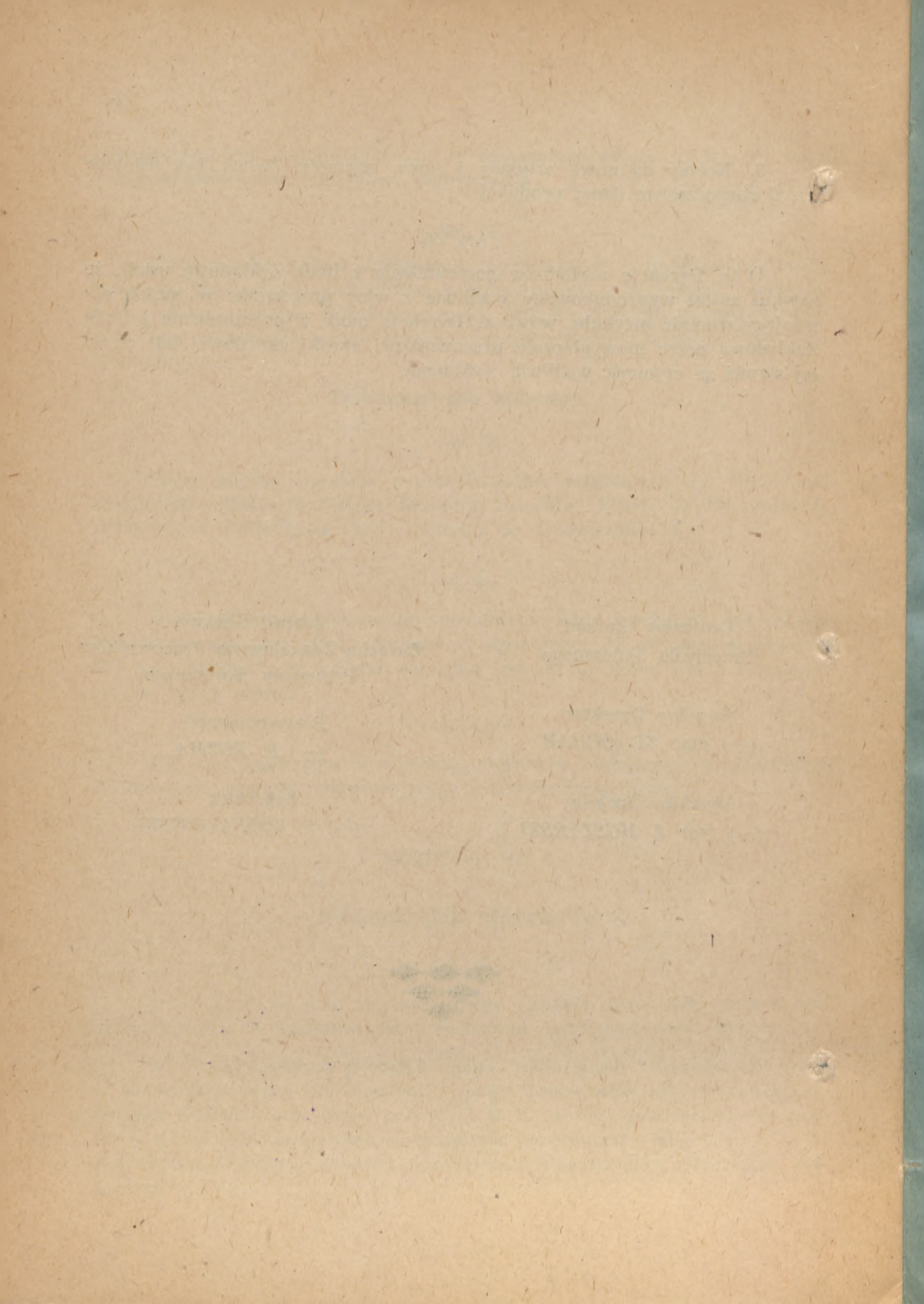
Dyrektor Socjalny
(—) mgr J. MUSZYŃSKI

Zarząd Główny
Związku Zawodowego Pracowników
Przemysłu Skórzanego

Przewodniczący
(—) P. KUŻMA

Sekretarz
(—) F. KOSSAKOWSKI





Tabela

plac pracowników akordowych przemysłu Pasów, Art. Technicznych
i Rym.

Kategoria zaszeregowania	Stawka godzinowa podstawowa	Stały dodatek wyrównawczy za godz.
I	zł. 36	6.50 zł.
II	zł. 39	6.50 zł.
III	zł. 44	6.50 zł.
IV	zł. 50	6.50 zł.
V	zł. 56	6.50 zł.
VI	zł. 62	6.50 zł.
VII	zł. 68	6.50 zł.
VIII	zł. 74	6.50 zł.



Artykuł Nr. 1

Pasy pędne chromowe pojedyncze

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wyciąganie na ramach i zdjęcie z ram	80	III	4.84
2	Krajanie i lagowanie	104	VIII	6.27
3	Szyrfowanie	112	IV	3.91
4	Obróbka końców lag	35	V	14.10
5	Drapanie	112	III	3.43
6	Klejenie	44	VI	12.41
7	Wyciąganie na maszynie — obróbka boków	72	VII	8.30
8	Zwijanie, mierzenie, oczyszczenie, stem- powanie	120	III	3.25
	Razem:	8.8		56.51
	Szycie 1 m pasa trokiem	16 mb.	VII	37.40

Artykuł Nr. 2

Pasy pędne chromowe podwójne

1	Wyciąganie na ramach i zdjęcie z ram	80	III	4.84
2	Krajanie i lagowanie	104	VIII	6.27
3	Szarfowanie	112	IV	3.90
4	Obróbka końców lag	35	V	14.10
5	Drapanie	64	III	6.05
6	Klejenie	28	VI	19.50
7	Wyciąganie na maszynie, obróbka bo- ków	72	VII	8.31
8	Zwijanie, mierzenie, czyszczenie, stem- powanie	120	III	3.25
	Razem:	7.5		66.92
	Szycie pasa 1 m trokiem	16 mb.	VII	37.40

Pasy klinowe chromowe i dębicowe należy traktować tak, jak pasy dębicowe chromowe podwójne.

Artykuł Nr. 3
Pasy pędne dębicowe pojedyncze

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wyciąganie na ramach i zdjęcie z ram	100	III	3.37
2	Krajanie i lagowanie	130	VIII	5.05
3	Szarfowanie	140	IV	3.14
4	Obróbka końców lag	45	VII	13.31
5	Drapanie	140	III	2.76
6	Klejenie	55	VI	9.89
7	Wyciąganie na maszynie, obróbka boków	90	VII	6.53
8	Zwijanie, mierzenie, czyszczenie, stem- płowanie	150	III	2.56
	Razem:	11		47.16
	Szycie 1 m pasa trokiem	16 mb.	VII	37.40

Artykuł Nr. 4
Pasy pędne dębicowe podwójne

1	Wyciąganie na ramach i zdjęcie z ram	100	III	3.87
2	Krajanie i lagowanie	130	VIII	5.05
3	Szarfowanie	140	IV	3.14
4	Obróbka końców lag	45	VII	13.31
5	Drapanie	80	III	4.84
6	Klejenie	35	VI	15.62
7	Wyciąganie na maszynie, obróbka boków	90	VII	6.58
8	Zwijanie, mierzenie, czyszczenie, stem- płowanie	150	III	2.56
	Razem:	9.4		54.97
	Szycie pasa 1 metra trokiem	16 mb.	VII	37.40

U w a g a ! Pasy konusowe należy traktować jak pasy dębicowe podwójne.

Artykuł Nr. 5

Pasy pędne „Witan”

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Wartość za jedn.
1	Dobór skór i wykrój	43	VIII	1,14
2	Szarfowanie	46.79	IV	1,40
3	Szycie ręczne	16	VI	0,10
4	Wybijanie otworów	12	IV	0,39
5	Nitowanie	8	VI	0,30
6	Ustalanie na prosty bęgi	40	VII	
7	Obróbka, czyszczenie	23	V	1,62
Razem:		2.6		19,11

Artykuł Nr. 6

Pasy pędne systemu „Piever”

1	Wyciąganie na ramach	100	III	3,87
2	Krajanie i lagowanie	130	VIII	0,5
3	Szarfowanie	140	IV	0,2
4	Obróbka końców lag	45	VII	13,51
5	Drapanie	80	III	0,94
6	Klejenie	35	VI	1,5
7	Przykrój podkładek chromowych	43	VIII	1,5
8	Wybijanie otworów	19.211	IV	2,2
9	Wyciąganie na maszynie	90	VII	6,8
10	Nitowanie	14.54	VI	37,1
11	Zwijanie, mierzenie, stemplowanie	150	III	2,56
Razem:		4		129,93

Artykuł Nr. 7

Paski rozdzielcze

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Wybór skór i rozkrój do wyciągania na ramach	27	V	18.17
2	Wyciąganie na ramach	20	III	14.76
3	Złucowanie liczka	33	III	11.86
4	Rozkrój	16	V	30.37
5	Prarfowanie	13	IV	33.88
6	Łapanie, klejenie I i II łącznie	7	VI	75.64
7	Walenie długości	65	III	5.95
8	Ścięcie maszynowe	18	IV	24.42
9	Wykończenie (kostkowanie, równanie załędów, gladzenie, pakowanie)	22	III	17.91
Razem:		2		232.96

Artykuł Nr. 8

Odbojniki

1	Wykrój i pobranie skór	96	III	4.01
	Łapanie i składanie	48	V	10.28
	Wyzyszczenie nakładki pergaminowej (reżenie)	16	V	30.80
4	Łasowanie	60	IV	7.32
5	Wykończenie	120	IV	3.69
6	Pakowanie, ważenie i odbiór	160	III	2.42
Razem:		8		58.52

Artykuł Nr. 9

Troki zwykle siarkowe chromowoanowe

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Szczupakowanie (odkrajanie boków)	240	IV	1.45
2	Krajanie ręczne	33.8	V	14.60
3	Paczkowanie, ważenie, rozliczenie	160	III	2.42
	Razem:	25		18.47

Artykuł Nr. 10

Troki zwykle siarkowe chromowoanowe

1	Szczupakowanie (odkrajanie boków)	240	IV	1.82
2	Krajanie maszynowe	69	V	7.21
3	Paczkowanie, ważenie, rozliczenie	160	III	2.41
	Razem:	40		11.44

Artykuł Nr. 11

Troki pergaminowe (produkcja maszynowa)

1	Krupowanie	160	IV	2.75
2	krajanie maszynowe	44	V	11.28
3	Paczkowanie	96	III	4.01
	Razem.	25		18.04

Artykuł Nr. 12

Troki pergaminowe (produkcja ręczna)

1	Krupowanie	160	IV	2.75
2	Krajanie ręczne	20	IV	22.00
3	Paczkowanie	96	III	4.02
	Razem:	15		28.77

Artykuł Nr. 13

**Troki impregnowane (siarkowe, chromowe,
specj. silnie natłuszczane)**

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Szczupakowanie (odcięcie boków i lebka)	240	IV	1.82
2	Klejanie ręczne	51	V	9.66
3	Paczkowanie, ważenie i rozliczenie	160	III	2.42
Razem:		30		<u>13.90</u>

Artykuł Nr. 14

**Troki impregnowane (siarkowe, chromowe,
specj. silnie natłuszczane)**

1	Szczupakowanie	240	IV	1.82
2	Krajanie maszynowe	104.3	V	4.74
3	Paczkowanie, ważenie i rozliczenie	160	III	2.42
Razem:		50		<u>8.98</u>

Artykuł Nr. 15

Sprężyny pergaminowe (harmonijki)

1	Pobranie skór i namoczenie	37	III	10.51
2	Dobór skór, krojenie	11.7	IV	37.57
3	Równanie grubości (egalizowanie)	53	III	7.26
4	Wycinanie otworów	11.7	IV	37.57
5	Układanie w formy i suszenie	69	IV	6.43
6	Pakowanie i ważenie	53	III	7.26
Razem:		4		<u>106.60</u>

Artykuł Nr. 16

Łapacze roślinne z odpadu (klejowe)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Wybór odpadu i przygotow. do rozkroju	72	III	5.39
2	Krojenie i łagowanie	72	VII	8.33
3	Egalizowanie na ręcznej maszynie	36	IV	6.12
4	Szarfowanie na ręcznej maszynie	72	IV	12.21
5	Obróbka końcowa łag	36	VII	4.14
6	Drapanie	144	III	8.07
7	Klejenie	48	V	10.27
8	Wyciąganie ręczne i obróbka boków	48	IV	9.17
9	Zwijanie, mierzenie, czyszczenie i siempl.	48	III	10.73
Razem:		6		<u>74.43</u>

Artykuł Nr. 17

Pergaminowe wkładki do pikierów (pieski)

1	Wybór i rozkrój (sztancowanie)	32	III	12.10
2	Składanie i ważenie	37.5	IV	11.71
3	Prasowanie	24	IV	18.31
4	Wyciąganie	48	IV	9.19
5	Wiercenie otworów i nitowanie	9.6	IV	45.87
6	Prasowanie na sucho	24	IV	18.32
7	Wykończenie	80	III	4.84
8	Pakowanie, ważenie	160	III	2.42
Razem:		3.5		<u>122.76</u>

Artykuł Nr. 18

Sznur okrągły

1	Wybór skór i wykrój krążków	32	IV	13.75
2	Szkrojenie sznura	48	IV	9.19
3	Obróbka na okrągło	24	IV	18.31
4	Nawijanie, wykończenie	32	III	12.10
Razem:		8		<u>53.35</u>

Artykuł Nr. 19
Sznur kręcony (kordelsznur)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wybór skór, wykrój krążków	24	IV	18.31
2	Krojenie sznura	10.64	IV	41.26
3	Obróbka boków, kręcenie	12.64	IV	34.81
4	Wykończenie, rolowanie	28.25	III	13.75
Razem:		4		<u>108.13</u>

Artykuł Nr. 20
Bicze dolne (maszynowe)

1	Krojenie pasków odp. dl.	96	IV	4.56
2	Składanie i szycie maszyn.	120	IV	3.69
3	Pakowanie i ważenie	287	III	1.35
Razem:		45		<u>9.60</u>

Artykuł Nr. 21
Bicze górne (produkcja maszynowa)

1	Pobranie	533	III	0.73
2	Rozkrój i równanie końcy	160	IV	2.75
3	Pakowanie, ważenie	533	III	0.72
Razem		100		<u>4.20</u>

U w a g a! Przy produkcji ręcznej należy obniżyć normę o 20% (tj. na 8 goźdz. 80 kg.).

Artykuł Nr. 22
Segmenty

1	Wybór i szlancowanie	37	IV	11.93
2	Drapanie	68.5	IV	6.43
3	Klejenie	60	IV	7.32
4	Obróbka, wykończenie	240	III	1.60
Razem:		8		<u>27.28</u>

Artykuł Nr. 23
Bloki na koła zębate

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ileś kg	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Wybór skór, szlancowanie	11	IV	41.26
2	Drapanie	11	IV	41.25
3	Klejenie	7	III	56.49
4	Obróbka, wykończenie	6	VI	90.90
Razem:		2		<u>229.90</u>

Artykuł Nr. 24
Skóry do biegu (manszony)

1	Pobranie skór i wykroj	48	IV	9.19
2	Szarfowanie	96	IV	4.57
3	Obróbką ręczną	135	V	14.10
4	Drapanie	113	III	3.43
5	Klejenie	30	V	16.44
6	Wykończenie i pakowanie	96	III	4.01
Razem:		8.88		<u>51.74</u>

Artykuł Nr. 25
Cholewy do zdrzeblarek

1	Dobór skór i wykroj	39.64	VII	14.93
2	Nabijanie na deski i sztukowanie	69.36	IV	6.34
3	Równanie skór	185.33	V	26.49
4	Szarfowanie maszynowe	138.73	IV	3.12
5	Nabijanie na deski	138.73	III	2.74
6	Drapanie	185.33	III	2.08
7	Klejenie	92.49	V	5.30
8	Rowkowanie	13.88	V	35.29
9	Szlancowanie guzików	92.49	IV	4.73
10	Wybijanie otworów	92.49	IV	4.73
11	Nitowanie	34.66	IV	12.59
12	Wykończenie, pakowanie	558.14	III	0.66
Razem:		5		<u>119.00</u>

Artykuł Nr. 26

Kątowe uchwyty do łapaczy

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skór, wykrój perg. imelir.	13	IV	33.88
2	Nitowanie pasków	10	IV	44.—
3	Prasowanie	34.3	IV	12.82
4	Przymocowanie sprzączki	34.3	IV	12.82
5	Pakowanie, ważenie, zdanie do magazynu	96	III	4.01
Razem:		4.07		<u>107.53</u>

Artykuł Nr. 27

Bandaże frykcyjne i pasy cierne

1	Dobór skór, wykrój i lagpowanie	130	VIII	5.04
2	Szarfowanie	140	IV	3.14
3	Obróbka końców	45	V	10.97
4	Drapanie	27	III	14.52
5	Klejenie końców	35	VI	15.62
6	Klejenie całości	8	VI	68.20
7	Obróbka i formowanie	12	V	41.27
Razem.		3.2		<u>158.76</u>

Artykuł Nr. 28

Tulejki sprzęgła, zderzaki, sworznie

1	Przykrój	16	IV	27.50
2	Drapanie	16	III	24.20
3	Klejenie	9.6	III	40.17
4	Obróbka, toczenie, wykończenie	2.286	VI	238.70
Razem:				<u>330.57</u>

Artykuł Nr. 29

Membrany ze skór miękkich do gazomierzy

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Przekrój skór	53	IV	8.25
2	Drapanie mizdry	60	III	6.27
3	Klejenie	80	III	4.84
4	Wybijanie otw., wykańczanie, natł.	68	V	7.37
	Razem:	16		<u>26.73</u>

Artykuł Nr. 30

Natłoczki do pomp rowerowych

1	Wybór odpadków i szlancowanie	960	IV	0.44
2	Prasowanie	480	IV	0.94
3	Paczkowanie	960	III	0.38
	Razem:	240		<u>1.76</u>

Natłoczki samochodowe jak miskowe do 100 mm

Natłoczki lejkowe należy traktować jak natłoczki kątowe, uwzględniając jako średnicę obowiązującą, średnicę podstawy natłoczka.

Artykuł Nr. 31

Pakunki plecione łojowe (kg.)

1	Wybór skór, krojenie troków	16	IV	27.50
2	Łączenie troków	32	IV	13.75
3	Plecenie, lojowanie	32	IV	13.75
	Razem:	8		<u>55.--</u>

Artykuł Nr. 32

Chomątka chromowe zwijane

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i wykrój	21.818	IV	20.19
2	Drapanie, klejenie, zwijanie	9.600	VI	56.82
3	Prasowanie, wykończenie	24.—	IV	18.31
4	Pakowanie, ważenie	120.—	III	3.24
Razem:		5		<u>98.56</u>

W wypadku produkcji chomątek roślinnych należy normę podwyższyć o 10% (tj. 5.5 na 8 godz.).

Artykuł Nr. 33

Chomątka roślinne i meliorowe z poduszką (korkiem)

1	Dobór skór i wykrój	37.35	IV	11.31
2	Drapanie, klejenie, składanie	18.68	VI	29.21
3	Przygotowanie i przymocowanie poduszki	38.93	V	12.67
1	Prasowanie i wykończenie	37.35	IV	11.81
5	Pakowanie, ważenie	98.36	III	3.92
Razem:		7		<u>69.42</u>

Przy produkcji chomątek ze skóry chromowej należy obniżyć o 10% (tj. 8.1 kg na 8 godz.)

Artykuł Nr. 34

Chomątka roślinne meliorowe szyć (ręcznie)

1	Dobór skór i wykrój	48	IV	9.19
2	Drapanie, klejenie, składanie	24	VI	22.71
3	Szyć ręczne (pergaminem)	16	VII	37.40
4	Prasowanie, wykończenie	48	IV	9.19
5	Pakowanie, ważenie	126.316	III	3.04
Razem.		6.5		<u>81.53</u>

Przy produkcji chomątek ze skóry chromowej normę należy obniżyć o 10% (tj. 5,85 kg na 8 godzin)

Artykuł Nr. 35

Chomątka zwykłe klejone roślinne i (melior.)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Dobór skór i wykrój	48	IV	9.19
2	Drapanie, klejenie, składanie	24	VI	22.71
3	Prasowanie, wykończenie	48	IV	9.19
4	Pakowanie, ważenie	126.316	III	3.04
Razem:		11.—		44.13

Przy produkcji chomątek ze skóry chromowej normę należy obniżyć o 10% (tj. 9.9 kg na 8 godz.)

Artykuł Nr. 36

Zderzaki roślinne zwykłe 1-otworowe

1	Pobranie skóry i krojenie	32	III	12.10
2	Składanie i kłamrowanie	13.783	IV	31.90
3	Prasowanie	32	IV	13.75
4	Wiercenie	48	IV	9.19
5	Czyszczenie, pakowanie i ważenie	96	III	4.01
Razem:		6		70.95

Artykuł Nr. 37

Zderzaki roślinne zwykłe 1-otworowe i 2-otworowe

1	Pobranie skór i krojenie	32	III	12.10
2	Składanie i kłauzowanie	13.783	IV	31.90
3	Prasowanie	32	IV	13.75
4	Wiercenie	48	IV	9.19
5	Czyszczenie, pakowanie i ważenie	96	III	4.01
Razem:		6		70.95

Artykuł Nr. 38

Zderzaki zwijane

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Pobranie skór i przykrój	24	IV	18.31
2	Zwijanie, drapanie, szarfowanie	12	VI	45.49
3	Nitowanie	24	IV	18.31
4	Prasowanie	16	IV	27.50
5	Pakowanie i ważenie	48	III	8.09
	Razem:	4		<u>117.70</u>

Artykuł Nr. 39

Zderzaki patentowe

1	Pobranie skór i wykrój	14.41	III	23.88
2	Składanie, klejenie, grapanie	6.86	VI	79.56
3	Prasowanie	16.00	IV	27.50
4	Wiercenie otworów	35.98	IV	12.24
5	Wykończenie pakowanie, ważenie	35.98	III	10.78
	Razem:	3		<u>156.93</u>

Artykuł Nr. 40

Klapy i krążki różne bez otworów

1	Wykrój	54	IV	8.25
2	Piecztowanie	160	III	2.42
	Razem:	40		<u>10.67</u>

Artykuł Nr. 41

Gońce kortowe

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość * kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i nawilżanie	96	III	5.01
2	Rozkrój, ścinanie brzegów i ważenie	24	V	25.58
3	Zwijanie, równanie i korkowanie	26.667	V	23.04
4	Prasowanie odnośzenie do suszarni	26.667	IV	20.57
5	Borowanie otworów i wkładanie nitów	17.143	IV	32.03
6	Nitowanie	32	IV	17.15
7	Prasowanie na sucho	36.923	IV	14.81
8	Wycinanie otworów i wykończenie	40	IV	13.72
9	Impregnacja	480	III	1.03
10	Pakowanie, ważenie	68.571	III	7.06
Razem:		3.50		<u>160.00</u>

UWAGA: Normy obliczone zostały na gońce o rozmiarze 100, przy pozostałych rozmiarach normę należy obliczyć w stosunku % do szerokości n. p. 105 norma podwyższa się o 5%, natomiast rozmiar 80 norma zmniejsza się o 20 procent.

Artykuł Nr. 42

Gońce na automaty „Geyera”

1	Dobór skór i nawilżanie	57.143	III	6.77
2	Rozkrój, równanie i ważenie	39.344	IV	11.17
3	Składanie, formowanie	24	IV	18.31
4	Klamrowanie, przygotowanie skobla	19.200	IV	22.94
5	Zginanie i prasowanie	20.970	V	23.59
6	Nacinanie, wycin. otwor. i bor. otwor.	18.462	IV	23.87
7	Prasowanie do wysuszenia	24	IV	18.32
8	Wykończenie	24	IV	18.32
9	Impregnacja	480	III	0.82
10	Pakowanie, ważenie	120	III	3.24
Razem:		3		<u>147.35</u>

Artykuł Nr. 43

Pikiery zmianowe

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i nawilżanie	57.62	III	6.74
2	Rozkrój i ważenie	15.57	IV	28.23
3	Składanie, równanie	14.40	V	34.24
4	Prasowanie	26.19	IV	16.82
5	Klamrowanie (robienie szkobli)	16.46	IV	26.72
6	Wycinanie otworów	47.90	IV	9.17
7	Prasowanie na sucho	26.19	IV	16.82
8	Wykończenie	57.62	IV	7.65
9	Impregnacja	578.31	III	0.69
10	Ważenie i pakowanie	192.00	III	2.02
Razem:		3		<u>149.10</u>

Artykuł Nr. 44

Gońce jutowe

1	Dobór skór i nawilżanie	96	III	5.02
2	Rozkrój, ścinanie, brzegów i ważenie	48	V	12.86
3	Zwijanie, równanie	32	V	19.25
4	Prasowanie	32	III	15.13
5	Borowanie otworów i wkładanie nitów	32	IV	17.19
6	Nitowanie	43.636	IV	12.56
7	Prasowanie na sucho	32	IV	17.19
8	Wycinanie otworów	96	IV	5.71
9	Impregnacja	480	III	1.03
10	Ważenie, pakowanie	120	III	4.06
Razem:		5		<u>110.—</u>

Artykuł Nr. 45

Gońce roślinne jedwabne ponad 70 gram

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór i wykrój skóry	48	III	11.84
2	Drapanie, szarfowanie końców	48	V	15.06
3	Klejenie i zwijanie	34.286	V	21.02
4	Przygotowanie języczków	40.—	IV	16.11
5	Wiercenie otworów, wkładanie nitów	16	IV	40.27
6	Prasowanie	36.923	IV	17.48
7	Wykończenie	96	III	5.88
8	Pakowanie, ważenie	240	III	2.34
	Razem:	5		<u>130.—</u>

Artykuł Nr. 46

Gońce angielskie łopatkowe górne (z pergaminu)

1	Dobór skór i nawilżanie	120	III	3.36
2	Znaczenie, krajanie, równanie, ważenie	36	IV	12.74
3	Zwijanie i składanie (sformowanie)	51.4	IV	8.93
4	Klamrowanie, przygot. klamer	40	IV	11.44
5	Prasowanie, wycinanie (wynosz. do suszenia)	60	IV	7.63
6	Prasowanie, na sucho	36	IV	12.74
7	Czyszczenie, wykończenie, obeinanie capów	51.4	III	7.86
8	Impregnacja	360.9	III	1.14
9	Stemplowanie, bębnowanie, ważenie, pakowanie	51.4	III	7.86
	Razem:	6		<u>73.70</u>

Artykuł Nr. 47

Gońce roślinne jedwabne do 70 gram

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór i wykrój skór	28.80	III	19.73
2	Drapanie, szarfowanie, gońcy	29.80	V	25.10
3	Klejenie i zwijanie	20.57	V	35.03
4	Przygotowanie języczków	24.—	IV	26.85
5	Wiercenie otworów, wkładanie nitów, nitowanie	9.60	IV	67.12
6	Prasowanie	22.15	IV	29.13
7	Wykończenie	57.62	III	9.80
8	Pakowanie, ważenie	144.14	III	3.91
Razem:		3		<u>216.67</u>

Artykuł Nr. 48

Gońce „Notrop”

1	Dobór skór i rozkrój	24.0	III	16.12
2	Równanie i ważenie	16	IV	27.50
3	Zwijanie	10.667	V	46.20
4	Prasowanie	18.462	IV	23.82
5	Dorobienie języczków	24	IV	18.31
6	Wiercenie otworów, zakładanie nitów i nitowanie	8	IV	55.—
7	Prasowanie	24	IV	18.37
8	Wykończenie	32	III	12.10
9	Pakowanie, ważenie	120	III	3.24
Razem:		2		<u>220.66</u>

Artykuł Nr. 49

**Natłoczki formy kątownej, kapeluszonej,
żłóbkowej \varnothing do 100 mm**

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1.	Dobór skór, pierścieni i wykrój	126	VIII	5.13
2.	Prasowanie	51	IV	8.58
3.	Impregnacja i II prasowanie	70	IV	6.27
4.	Obróbka	75	VIII	8.70
5.	Wykończenie	61	IV	7.21
Razem:		14		35.89

UWAGA: Przy produkcji wyżej wymienionych natłoczek z wkładkami norma na 8 godzin wynosi 12,6 szt.

Artykuł Nr. 50

**Natłoczki żłóbkowe, kątowne kapeluszone
 \varnothing od 100 do 200 mm**

1.	Dobór skór, pierścieni i wykrój	90	VIII	7.25
2.	Prasowanie z wody	36	IV	12.04
3.	Impregnacja i II prasowanie	50	IV	8.75
4.	Obróbka	53	VIII	12.13
5.	Wykończenie	43	IV	10.12
Razem:		10		50.29

UWAGA: Przy produkcji wyżej wymienionych natłoczek z wkładkami norma na 8 godzin wynosi 9 szt.

Artykuł Nr. 51

**Natłoczki formy żłóbkowej, kątovej,
kapeluszonej \varnothing od 200 do 400 mm**

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór, pierścieni i wykrój	54	VIII	12.13
2	Prasowanie	22	IV	20.02
3	Impregnacja i II prasowanie	30	IV	12.43
4	Obróbka	32	VIII	20.19
5	Wykończenie	26	IV	16.83
Razem:		6.0		<u>81.60</u>

UWAGA: Przy produkcji wyżej wymienionych natłoczek z wkładkami norma na 8 godzin wynosi 5,4 szt.

Artykuł Nr. 52

**Natłoczki żłóbkowe, kątovej i kapeluszone
 \varnothing od 400 do 600 mm**

1	Dobór skór, pierścieni i wykrój	36	VIII	18.15
2	Prasowanie na mokro	15	IV	30.03
3	Impregnacja i II prasowanie	20	IV	21.89
4	Obróbka	21	VIII	30.36
5	Wykończenie	17	IV	25.30
Razem:		4.0		<u>125.73</u>

UWAGA: Przy produkcji wyżej wymienionych natłoczek z wkładkami norma na 8 godzin wynosi 3,6 szt.

Artykuł Nr. 53

**Natłoczki kątovej, żłóbkowe, kapeluszone
ponad 600 mm**

1	Dobór skór, pierścieni i wykrój	18	VIII	36.30
2	Prasowanie na mokro	7	IV	60.12
3	Impregnacja i II prasowanie	10	IV	43.78
4	Obróbka	11	VIII	60.72
5	Wykończenie	9	IV	50.55
Razem:		2		<u>251.46</u>

UWAGA: Przy produkcji wyżej wymienionych natłoczek z wkładkami norma na 8 godzin wynosi 1,8 szt.

Artykuł Nr. 54

Natłoczki miskowe o \varnothing do 100 mm

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór, matrye i wykrój	378	VIII	1.71
2	Prasowanie na mokro	154	IV	2.86
3	Impregnacja i II prasowanie	211	IV	2.09
4	Obróbka	226	VIII	2.93
5	Wykończenie	183	IV	2.36
Razem:		42.		<u>11.95</u>

Artykuł Nr. 55

Natłoczki miskowe \varnothing od 100 do 200 mm

1	Dobór skór, matrye i wykrój	322	VIII	2.04
2	Prasowanie z wody	132	IV	3.35
3	Impregnacja i II prasowanie	181	IV	2.42
4	Obróbka	193	VIII	3.42
5	Wykończenie	157	IV	2.80
Razem:		36		<u>14.03</u>

Artykuł Nr. 56

Natłoczki miskowe od \varnothing 200 do 400 mm

1	Dobór skór, pierścieni i wykrój	108	VIII	6.03
2	Prasowanie na mokro	44	IV	10.01
3	Impregnacja i II prasowanie	60	IV	7.31
4	Obróbka	65	VIII	10.10
5	Wykończenie	52	IV	8.42
Razem:		12		<u>41.87</u>

UWAGA: Membrany do pomp traktować należy jako natłoczki miskowe odpowiednich wymiarów.

Artykuł Nr. 57
Natłoczki miskowe (formy miskowej)
o \emptyset ponad 400 mm

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór, pierścieni i wykrój	54	VIII	12.13
2	Prasowanie I	22	IV	20.02
3	Impregnacja i II prasowanie	30	IV	12.43
4	Obróbka	32	VIII	20.19
5	Wykończenie	26	IV	16.83
Razem:		6		<u>81.60</u>

UWAGA: Membrany do pomp traktować należy jako natłoczki miskowe odpowiednich wymiarów.

Artykuł Nr. 58
Paski do nicielnicy (z odpadu) (kg.)

1	Dobór odpadu i wykrój	9.6	IV	39
2	Obróbka końcy i gniecenie, wybijanie otworów, opuszczanie kantu	5.2	V	81.51
3	Pakowanie i ważenie	28.2	III	11.49
Razem:		3		<u>132.—</u>

Artykuł Nr. 59
Rękawice ochronne 3 palcowe z mankietami (pary)

1	Sztancowanie	40	V	11.—
2	Szycie	60	IV	27.50
3	Wykończenie	80	III	4.84
Razem:		10		<u>43.34</u>

Artykuł Nr. 59a
Rękawice ochronne 1-no palcowe z mankietami

1	Sztancowanie	60	IV	7.31
2	Szycie	28	V	17.49
3	Wykończenie	96	III	4.02
Razem:		16		<u>28.82</u>

Artykuł Nr. 60

Rękawice ochronne pięciopalcowe (pary)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Sztancowanie	32	IV	13.75
2	Szycie	12	IV	35.75
3	Wykończenie	80	III	4.84
Razem:		8		<u>54.34</u>

Artykuł Nr. 61

Rękawice dla wyciągaczy drutu

1	Sztancowanie	40	IV	11.—
2	Szycie maszynowe	21	V	23.60
3	Przyszywanie nakładki	24	IV	19.25
4	Wykończenie	96	III	4.01
Razem:		8		<u>57.86</u>

Artykuł Nr. 62

Komplet do aparatów ratunk. Nr. 1, 2, 3 (Compl.)

1	Dobór skór i wykrój	8	VIII	81.40
2	Przygotowanie	12	VI	45.48
3	Szycie	1.5	VII	374.—
4	Wykończenie	24	III	16.12
Razem:		1.14		<u>517.—</u>

Artykuł Nr. 63

Nakolanniki dla górników (pary)

1	Wykrój filcu i skóry	96	IV	4.57
2	Przygotowanie	96	IV	4.56
3	Łączenie skóry z filcem	48	III	0.03
4	Wykończenie	120	III	3.25
Razem:		20		<u>20.41</u>

Artykuł Nr. 64

Ochroniacz na golenie (pary)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i wykrój	60	V	8.20
2	Szykowanie	80	IV	5.50
3	Szycie ręczne i maszynowe	22	VI	25.02
4	Wykończenie	120	III	3.25
Razem:		12		<u>41.97</u>

Artykuł Nr. 65

Nałokietnik prawy (sztuki)

1	Pobranie skóry i wykrój	120	V	4.13
2	Przygotowanie	240	IV	1.81
3	Szycie maszynowe	80	IV	5.50
4	Szycie ręczne	40	V	12.32
5	Wykończenie, stemplowanie	480	III	0.83
Razem:				<u>24.59</u>

Artykuł Nr. 66

Ochroniacze na stopy (pary)

1	Dobór skór i wykrój	96	V	5.12
2	Szykowanie	96	III	4.01
3	Szycie	40	VII	14.96
4	Wykończenie	240	III	1.60
Razem:		20		<u>25.69</u>

Artykuł Nr. 67

Lapy ochronne, miękkie i twarde (dla hut) (kg.)

1	Sztancowanie, dobór skór i pakowanie	25	III	15.49
2	Sztancowanie, dobór skór i pakowanie	30	III	12.93

UWAGA: ad 1 lapy miękkie
ad 2 lapy twarde

Artykuł Nr. 68

Torby narzędziowe dla górników (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wybór skór i wykrój	12	VI	45.49
2	Szycie	2.7	VII	224.40
3	Wykończenie	24	III	16.11
Razem:		2		286.—

UWAGA: Nasiadki skórzane oraz ochraniacze na piersi należy traktować, jak półfartuchy.

Artykuł Nr. 69

Hełmy górnicze

1	Wybieranie skór, wykrój 2 części i daszka	48	VI	11.32
2	Szycie dwóch części	40	V	12.32
3	Wszywanie wzmacniacza na maszynie	60	IV	7.31
4	Formowanie	19	IV	22.88
5	Oberżnięcie	96	III	4.02
6	Parafinowanie	96	III	4.02
7	Wykrój podszewki i troka	32	IV	13.75
8	Wszywanie podszewki na maszynie	24	VI	22.71
9	Wszywanie daszka	48	VI	11.32
10	Wykończenie, bicie dziurek	48	III	8.03
Razem:		4		117.68

Artykuł Nr. 70

Fartuch dla spawaczy

1	Wybór skór, wykrój w/g normy ręcznej	32	VI	17.02
2	Przygotowanie	96	IV	4.57
3	Łączenie	17	VI	31.84
4	Wykończenie	96	III	4.02
Razem:		9		57.48

Artykuł Nr. 71

Fartuch kowalski (półfartuch) (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Wykrój	40	VII	14.96
2	Przygotowanie	96	IV	4.57
3	Łączenie	27	VI	20.46
4	Wykończenie	96	III	4.01
Razem:		16		44.—

Artykuł Nr. 72

Pasy oficerskie (komplety)

1	Pobranie skóry i wykrój całości	32	VII	18.70
2	Szykowanie, obciążanie antabek, opuszczenie kantu, rajflowanie, pucowanie	19.2	V	25.69
3	Szycie maszynowe	48	IV	9.18
4	Szycie ręczne koalicyjki i zrobienie 2 szyberków	48	VI	11.39
5	Nitowanie 3 knepek wraz z wybiciem dziur do koalicyjki	96	IV	4.56
6	Przyszycie sprzączki	48	VI	11.39
7	Oberżnięcie futrówki	120	V	4.07
8	Wykonanie pasa i koalicyjki	96	IV	4.56
9	Znaczenie i bicie dziur motylkiem i lochajzami	53.3	V	9.24
10	Wiązanie, pakowanie, znaczenie, zdanie na magazyn	160	III	2.42
Razem:		5		101.20

Artykuł Nr. 73
Pas podoficerski (szutki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Plac za jedn.
1	Dobór skór i wykrój	96	VII	6.20
2	Szykowanie, opuszczanie kantu, pucowanie, rajflowanie	48	IV	9.19
3	Szycie maszynowe i klejenie	96	IV	4.56
4	Zeszytie ręczne sprzączki	87.3	VI	6.27
5	Wybijanie otworów, komplet	160	IV	2.75
6	Oberżnięcie futrówki i wykończenie	240	V	2.04
7	Szycie przesuwki	320	IV	1.37
8	Pakowanie, stemplowanie, liczenie	240	III	1.60
9	Zanitowanie 1 knopki i wybicie otworu	480	III	0.82
Razem:		14		<u>34.80</u>

Artykuł Nr. 74
Pas żołnierski

1	Pobranie skóry, wykrój	240	VII	2.46
2	Szykowanie	240	IV	1.82
3	Opuszczenie kantu, rajflowanie, pucowanie	68.57	IV	6.43
4	Wybicie otworów, komplet	240	IV	1.82
5	Przyszytie sprzączki i przesuwki	43.64	VII	13.63
6	Wykończenie, pakowanie, liczenie	480	III	0.83
Razem:				<u>27.04</u>

Artykuł Nr. 75
Paski do czapek

1	Pobór skór i wykrój	160	VI	3.41
2	Przygotowanie: (pucowanie, rajflowanie)	240	V	2.06
3	Wybijanie otworów	320	IV	1.38
4	Naszytie sprzączki i przesuwki	160	V	3.03
5	Założenie, związanie	960	IV	0.47
Razem:		48		<u>10.40</u>

Artykuł Nr. 76

Paski do rolowania kocy (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skór i wykrój	320	V	1.54
2	Szykowanie (rajflowanie, pucowanie, opuszczenie kantu, bicie otworów)	80	V	6.16
3	Szycie ręczne i przesuwka	60	VI	9.08
4	Wykończenie i pakowanie	960	III	0.40
Razem:		30		<u>17.18</u>

Artykuł Nr. 77

Paski do spodni wojskowych

1	Pobranie skóry i przykrój	320	VI	1.71
2	Przygotowanie (pucowanie, rajflowanie, bicie otworów)	69	V	7.20
3	Szycie ręczne i 1 przesuwka	53.3	VII	11.22
4	Wykończenie, pakowanie	960	IV	0.44
Razem:		26.7		<u>20.57</u>

Artykuł Nr. 78

Futerały do pistoletu

1	Dobór skór i wykrój całości	32	VIII	20.35
2	Szykowanie	48	VI	11.38
3	Rajflowanie, pucowanie	68.6	IV	6.43
4	Nitowanie knopek i zانيتowanie uszek	160	IV	2.75
5	Szycie ręczne	6.4	VII	93.50
6	Wykończenie	60	IV	7.32
7	Pakowanie, zdanie na magazyn	240	III	1.60
Razem:		4		<u>143.33</u>

Artykuł Nr. 79

Torba polowa (szyta ręcznie do kantu) (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i wykrój całości	16	VIII	40.70
2	Szykowanie	24	VI	22.72
3	Pucowanie, rajflowanie, opuszczenie kantów, całość	24	IV	18.31
4	Nitowanie	32	IV	13.75
5	Szycie ręczne i maszynowe	3.4	VII	164.58
6	Wykończenie	40	IV	11.—
7	Pakowanie, zdanie na magazyn, pie- czętowanie	160	III	2.42
Razem:		2		<u>283.48</u>

Artykuł Nr. 80

Pawęzy do derek

1	Krajanie taśmy	240	III	1.60
2	Pobranie i wykrój skóry	53.3	VII	11.22
3	Szykowanie, bicie otworów, rajflowanie, opuszczenie kantów, oczyszcz. szarf. zacin.	43.3	V	11.28
4	Szycie ręczne	17.7	VI	30.69
5	Wykończenie i składanie	480	III	0.82
Razem:				<u>55.61</u>

Artykuł Nr. 81

Mapnik

1	Pobranie skóry, całkowity wykrój	16	VIII	40.70
2	Szykowanie	19	VI	28.43
3	Szycie ręczne	11	VII	56.10
4	Szycie maszynowe	7.4	IV	59.57
5	Założenie okucia	19	IV	22.93
6	Wykończenie	32	IV	13.75
7	Stemplowanie, pakowanie	96	III	4.02
Razem:				<u>225.50</u>

Artykuł Nr. 82

Gruszka bokserska (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Pobranie skóry i wykrój całości	10.7	VIII	61.05
2	Dobieranie części, numerowanie	96	IV	4.57
3	Szycie ręczne i zakończenie	2.7	VIII	244.29
4	Wykrój i obróbka troczka	96	V	5.11
5	Założenie kółka, stemplowanie	96	IV	4.57
Razem:		2		<u>319.50</u>

Artykuł Nr. 83

Piłka uszata 1.5 kg

1	Pobranie i rozkrój skór	14	VIII	47.45
2	Walcowanie	48	VIII	13.60
3	Krajania ręczne pasków i dna	14	VIII	47.45
4	Dobieranie części i numeracja	96	IV	4.59
5	Szycie ręczne	3.2	VIII	203.50
6	Wypełnienie	4	VIII	162.80
7	Założenie paska i zakończenie	24	VII	24.92
8	Czyszczenie i stemplowanie	96	IV	4.59
Razem:		1.3		<u>508.90</u>

Artykuł Nr. 84

Piłka do palanta

1	Dobór odpadu i szlancowanie	24	VIII	27.10
2	Szycie ręczne	12	VIII	54.30
3	Wypełnianie	16	VI	34.10
4	Zakończenie, stemplowanie	96	IV	4.57
Razem.		5		<u>120.07</u>

Artykuł Nr. 85

Piłka siatkowa 12-częściowa (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Pobranie i rozkrój skóry	24	VIII	27.13
2	Sztancowanie	24	VIII	27.12
3.	Numeracja	96	IV	4.57
4	Podszycie wzmacniacza na maszynie	96	IV	4.56
5	Wybijanie otworów do sznurowania	240	IV	1.84
6	Wykrój i obróbka troczka	240	V	2.03
7	Szycie ręczne	3.2	VIII	203.50
8	Badanie (przez pompowanie), stemplo- wanie i pakowanie	30	IV	14.69
Razem:		2.2		<u>285.44</u>

UWAGA: W wypadku konieczności podklejenia skóry płótnem norma na 8 godz. wynosi 2 szt.

Artykuł Nr. 86

Piłka koszykowa 12-częściowa

1	Pobranie i rozkrój skóry	37	VIII	17.50
2	Walcowanie	80	VIII	8.14
3	Sztancowanie	24	VIII	27.12
4	Numeracja	120	IV	3.69
5	Podszycia wzmacniacza na maszynie	120	IV	3.68
6	Wybijanie otworów do troczka	240	IV	1.84
7	Wykrój troczka i obróbka	240	V	2.05
8	Szycie ręczne i wywracanie	2.3	VIII	284.90
9	Badanie przez pompowanie, stemplo- wanie i pakowanie	64	IV	8.25
Razem:		1.8		<u>357.25</u>

Artykuł Nr. 87

Piłka nożna 18-częściowa (sztuki)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie i rozkrój skóry	24	VIII	27.13
2	Walcowanie	48	VIII	13.59
3	Szlancowanie	16	VIII	40.70
4	Numeracja	96	IV	4.57
5	Podszycie, wzmocnienie na maszynie	96	IV	4.56
6	Wybijanie dziurek	240	IV	1.82
7	Wykrój troczka i obróbka	240	V	2.04
8	Szycie ręczne i wywracanie	1.8	VIII	366.30
9	Badanie (przez pompowanie), stemplowanie i pakowanie	30	IV	14.69
Razem:		1.5		<u>475.40</u>

Artykuł Nr. 88

Rękawice bokserskie 8 unc. (pary)

1	Dobór skór, przekrój ręczny i podszewki	14	VI	39.77
2	Przygotowanie, kreślenie, podklejanie, szarfowanie, wyścielanie włosiem	11	V	44.17
3	Szycie maszynowe	12	VI	45.48
4	Zestawienie skóry z podszewką	12	VI	45.48
5	Fastrygowanie ręczne i odszywanie masz.	12	V	41.09
6	Wyścielanie 1 pary włosiem	16	V	30.80
7	Wszywanie mankietów	11.4	VI	47.74
8	Wyścielanie mankietów włosiem	25.3	V	19.47
9	Lamowanie i odszywanie maszyną	24	VI	22.71
10	Obrzycanie lamówki i wybijanie otworów	80	IV	5.50
11	Przegląd, znakowanie, naciąganie sznurowadeł	96	IV	4.57
Razem:				<u>346.78</u>

Artykuł Nr. 89

Rękawice treningowe bokserskie 2 unc.(pary)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Dobór skór i wykrój całości	40	VI	13.64
2	Przygotowanie	80	V	6.16
3	Szycie maszynowe	4.3	VI	126.17
4	Wyścielanie	19	V	25.69
5	Wykończenie, pakowanie	80	IV	5.50
Razem:		3		<u>177.16</u>

Artykuł Nr. 90

Piłka lekarska 3 kg. (sztuki)

1	Pobranie i rozkrój skóry	24	VII	24.93
2	Walcowanie	48	VII	12.51
3	Krojenie ręczne	24	VII	24.92
4	Przygotowanie do ręcznego szycia	96	IV	4.56
5	Szycie ręczne	2.3	VIII	284.90
6	Wypełnienie piłki	2.3	VIII	284.90
7	Zakończenie, stemplowanie, ważenie	96	IV	4.57
Razem:		1		<u>641.30</u>

Artykuł Nr. 91

Uprząż taborowa skórzana wz. 47 dla MON

1	Wykrój napiersia	4.36	VIII	149.20
2	Wykrój nakarczka	3.7	VIII	176.40
3	Wykrój uździenicy	4	VIII	162.80
4	Wykrój naszelnika	8	VIII	81.40
5	Wykrój pasa przezkonnego	14.1	VIII	46.16
6	Wykrój lejc	3	VIII	217.10
7	Wykrój kapli	20	VIII	32.56
8	Wykrój podpinki	12	VIII	54.30
9	Wykrój pasków do napiersia	15	VIII	43.38
10	Wykrój klinów	48	VIII	13.60
11	Szycie i wykończenie napiersia	1.28	VII	467.50

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
12	Szycie 4 kapli do napiersia	16	VI	34.10
13	Szycie 4 uchwytów do napiersia	34.28	VI	15.90
14	Szycie 4 torebek do napiersia	24	VI	22.71
15	Szycie 2 podpinek	22.86	V	21.56
16	Szycie 4 podkładek do napiersia	16	VI	34.10
17	Szycie 4 uchwytów wraz z sprzącz. i przesuw.	6.4	VI	85.25
18	Naszycie nakładki 4 kółkami do nakarczka	10.44	V	34.50
19	Szycie pasa przezkonnego do 1 pary	19.2	VI	28.42
20	Szycie naszelnika do 1 pary z przesu- wakiem	5.33	VI	102.30
21	Szycie uzdzielnic i oczyszczenie	1.68	VI	323.95
22	Szycie wodzy i oczyszczenie	2.29	VI	238.70
23	Szycie leje do rąk, oczyszczenie oczyszczenie uchwytów kapli.	7.38	VI	73.87
24	Rozbicie: dziurkowanie leje i rozbicie troków do napiersi	6.4	IV	68.75
25	Spięcie i zdanie na magazyn, opieczę- towanie	9.6	VI	56.81
Razem:				2 585.32
(System brygadowy)				

Artykuł Nr. 92

Uprząż skórzana szorowa (gospodarcza) (pary)

1	Wykrój 2 podszyw, (napiersie)			
2	Przygotowanie 2 napiersi: oberżnięcie, opucowanie, wyskrobanie, opuszczenie, znaczenie kantu, zbicie	24	VII	24.90
		7.6	V	64.68
3	Szycie 2 napiersi i zakończenie	3	V	158.42
4	Zatroczenie 2 napiersi (4 końców)	15	V	32.84
5	Wykończenie: oklepanie, wygładzenie	60	III	6.44
6	Wykrój 4 uzew	48	VI	11.39
7	Przygotowanie i zbicie 4 uzew	23	V	21.56
8	Szycie 4 uzew	9.2	V	53.41
9	Wykończenie 4 uzew i zamocowanie	40	III	9.68
10	Wykrój 4 pasków do uzew	96	V	5.11

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość par.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
11	Szykowanie, przygotowanie szlufek, rajflowanie, wybicie otworów, zacięcie	26.7	V	18.48
12	Szycie 4 pasków	13.8	V	35.92
13	Wykończenie	120	III	3.24
14	Przykrój i przygotowanie podkładki podudzia i wycięcie otworów	40	V	12.32
15	Szycie maszynowe	60	III	6.44
16	Wykrój nakarczka (całość)	19.3	VII	31.20
17	Szykowanie nakarczka: bicie otworów, rajflowanie, znaczenie, opuszczenie kantów	14.5	VI	37.54
18	Szycie nakarczka (całość)	5.9	V	83.16
19	Wykończenie, spięcie	120	III	3.25
20	Wykrój nagrzbietnika (całość) oraz filcu, troczków i kapli	21	VII	28.64
21	Szykowanie nagrzbietnika: bicie otworów, znaczenie, rajflowanie, pucowanie	15.5	V	31.84
22	Szycie nagrzbietnika wraz z kaplami	5.9	V	84.21
23	Zapikowanie skóry z filcem	120	V	4.12
24	Wykończenie	15.5	III	25.02
25	Wykrój 2 kantarów (całości)	15.5	VII	38.68
26	Szykowanie: bicie otworów, opuszczenie kantu, rajflowanie, pucowanie, znaczenie, zbicie, szarfowanie	8	V	61.60
27	Szycie 2 kantarów z przesuwkami	2.4	V	205.32
28	Wykończenie, oberżnięcie, zapucow., spięcie	36.9	III	10.50
29	Wykrój 2 naszelników	26.7	VII	22.44
30	Szykowanie: bicie otworów, rajflowanie, pucowanie, opuszczenie kantu, zbicie, szarfowanie	16	V	30.80
31	Szycie ręczne 2 naszelników	7.6	V	138.60
32	Wykończenie, oberżnięcie	60	III	6.44
33	Wykrój jednej pary leje (całość)	12.3	VII	48.62
34	Szykowanie: pucowanie, rajflowanie, szarfowanie, bicie otworów, opuszczenie kantów, zbijanie, znaczenie	7.4	V	66.72
35	Szycie ręczne całości leje	3	V	164.29
36	Wykończenie, wyklepanie, spięcie	60	III	6.44
37	Wykrój podpinkki 2 szt.	36.9	V	13.37

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna ilość par.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
38	Szykowanie: bicie otworów, znaczenie, rajflowanie, szarfowanie, pucowanie	32	V	15.40
39	Szycie ręczne 2 podpinek (całość)	15.5	V	31.84
40	Wykończenie	120	III	3.25
41	Spięcie całej uprzęży i zdanie na magazyn oraz opieczutowanie i zawiązanie	30	III	12.91
Razem:				<u>1.670.98</u>

Artykuł Nr. 93

Paski do drabin (sztuki)

1	Wykrój	240	VI	2.25
2	Szykowanie: bicie otworów, rajflowanie, opuszczenie kantu	120	VI	4.56
3	Szycie ręczne	60	VI	9.08
4	Wykończenie	480	III	0.83
Razem:				<u>16.72</u>

Artykuł Nr. 94

Pas strażacki bojowy (sztuki)

1	Wykrój kompletu i brezentu	48	VIII	13.60
2	Przygotowanie: bicie otworów, opuszczenie kantów, szarfowanie, rajflowanie, klejenie	21.9	VII	27.46
3	Szycie maszynowe	30	VI	18.21
4	Szycie ręczne	2.74	VII	218.19
5	Nitowanie maszynowe	53.3	V	9.24
6	Wykończenie, spakowanie	60	III	6.43
Razem:				<u>293.13</u>

W wypadku nitowania ręcznego należy normy nitowania podwyższyć o 10 % (tj. 48 sztuk na 8 godz.)

Artykuł Nr. 95

Pas monterski

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wykrój kompletu i brezentu	48	VIII	13.59
2	Przygotowanie: bicie otworów, rajflowanie, opuszczenie kantu, szarflowanie, klejenie	25	VII	25.72
3	Szycie maszynowe	37	VI	14.79
4	Szycie ręczne	3	VII	199.50
5	Nitowanie maszynowe (ręczne)	68.5	V	7.21
6	Wykończenie i spakowanie	96	III	4.01
Razem:		22		<u>262.82</u>

Artykuł Nr. 96

Pochwy do toporków strażackich

1	Pobranie skór i wykrój całości	32	VII	18.70
2	Szykowanie: rajflowanie, znaczenie, szarflowanie i opuszczenie kantu	19.2	VI	28.44
3	Nitowanie knopek	10.7	IV	41.25
4	Szycie ręczne	87.6	VII	7.43
5	Wykończenie	96	III	4.01
Razem:				<u>99.88</u>

Artykuł Nr. 97

Owsiaki

1	Wykrój płótna i pakowanie	48	V	10.28
2	Szycie maszynowe	24	IV	18.32
Razem:				<u>28.60</u>

Artykuł Nr. 98

Podkownica

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wykrój płótna	80	V	6.16
2	Wykrój troka	240	IV	1.82
3	Uszycie podkownicy	48	IV	9.18
4	Wykończenie tróczka, wybicie dziurek i założenie	240	III	1.60
Razem:				<u>18.76</u>

Artykuł Nr. 99

Baty furmańskie (wiejskie)

1	Wykrój bat i egalizowanie	640	V	0.77
2	Wykrój zawieszki	2400	V	0.19
3	Nacinanie i przeplatanie zawieszek	640	IV	0.69
4	Czyszczenie (relowanie)	640	IV	0.69
5	Smołowanie (impregnacja)	3692	IV	0.11
6	Przymocowanie zawieszek	640	IV	0.69
7	Pakowanie, liczenie, zdanie na magazyn	2667	IV	0.17
Razem:				<u>3.31</u>

Artykuł Nr. 100

Sznurowadła (z odpadu) (pary)

1	Pobranie odpadu, egalizowanie, wykrój	578	V	0.85
2	Rolowanie- (czyszczenie)	578	IV	0.77
3	Smołowanie (impregnacja)	2824	III	0.13
4	Nacinanie, nanizanie na nitkę 50	1143	III	0.34
5	Przeliczenie i pakowanie, zdanie do magazynu	640	III	0.61
Razem:				<u>2.70</u>

Artykuł Nr. 101

Paski do obuwia szytego

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość kg	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Przykrojenie	32	VIII	20.35
2	Szarfowanie	32	IV	13.76
3	Obróbka końców	13.7	VII	43.58
4	Klejenie wodoodporne	16	VI	34.10
5	Rozkój na paski	16	IV	27.50
6	Zgalizowanie	24	III	15.97
7	Wykończenie	32	III	12.10
	Razem:	3		<u>167.16</u>

Artykuł Nr. 102

Uszczelki i pierścienie uszczelniające

1	Przykrój	24	IV	18.31
2	Wybijanie otworów	16	IV	27.50
3	Pieczętowanie, ważenie, pakowanie	48	III	8.09
	Razem:	8		<u>53.90</u>

Artykuł Nr. 103

Futerał na okulary (zawijany) z odpadu (sztuki)

1	Pobranie skóry i wykroj	369	VII	16.24
2	Szarfowanie	120	IV	3.69
3	Zawijanie i przygotowanie do szycia	266	VI	20.45
4	Szycie	96	IV	4.57
5	Wykończenie	96	III	4.01
	Razem:	10.7		<u>48.96</u>

Artykuł Nr. 104
Portfel luksusowy

Lp. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
1	Pobranie skóry i wykrój	24	VII	33.96
2	Szarfowanie	48	III	9.19
3	Krojenie podszewki	48	VII	17.04
4	Przygotowania do klejenia	19.2	V	29.19
5	Klejenie	13.7	V	40.81
6	Sztrychowanie (rajflowanie)	32	V	17.50
7	Składanie części	24	VII	33.96
8	Sklejanie całości	24	VII	33.96
9	Szycie	24	V	23.31
10	Wykończenie i pakowanie	96	III	4.56
Razem:		2.7		243.48

Artykuł Nr. 105

Torebki rowerowe skórzane trapezowe i trójkątne

1	Pobranie skóry i szlancowanie	160	VI	3.41
2	Wygniatanie ozdób	160	IV	2.75
3	Przygotowanie	96	VII	6.20
4	Szycie ręczne	19.2	VII	31.20
5	Nitowanie pasków	160	IV	2.75
6	Wykończenie, ogładzenie, opucowanie	53.3	IV	8.25
7	Pakowanie	480	III	0.83
Razem:				55.39

Artykuł Nr. 106

Torebki rowerowe skórzane półokrągłe (damskie)

1	Pobranie skór i szlancowanie	160	VII	3.74
2	Wygniatanie ozdób	240	IV	1.82
3	Przygotowanie	96	VII	6.20
4	Szycie ręczne	36.9	VII	16.24
5	Nitowanie pasków	240	IV	1.81
6	Wykończenie, ogładzanie, opucowanie	120	IV	3.69
7	Pakowanie	480	III	0.82
Razem:				34.32

Artykuł Nr. 107

Paski do spodni cywilnych

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skóry i przekrój	240	VI	2.27
2	Przygotowanie (pucowanie, rajflowanie, pakowanie)	56.5	V	8.75
3	Szycie ręczne i przesuwka	53.3	VII	11.21
4	Wykończenie i pakowanie	960	IV	0.46
Razem:		24		<u>22.70</u>

Artykuł Nr. 108

Pasek do zegarka jednolity z podkładką (z odpadu)

1	Pobranie skóry i wykrój	96	VII	6.20
2	Szarfowanie	160	V	3.08
3	Sklejenie i obcięcie	96	VI	5.67
4	Uszycie paska i szlifek	60	VIII	10.82
5	Wykończenie	96	III	4.02
Razem:		18.5		<u>29.79</u>

Artykuł Nr. 109

Pasek do zegarka amerykański

1	Pobranie skóry i wykrój całości	96	VII	6.20
2	Podklejenie futrówki, paska i uchwyty	96	V	5.11
3	Odkrojenie i zacięcie końców	120	V	4.13
4	Szycie całości	80	IV	5.50
5	Pucowanie, rajflowanie i bicie dziurek	48	III	8.08
6	Założenie knopki	240	III	1.58
7	Wykończenie i pakowanie	160	III	2.42
Razem:		14		<u>33.04</u>

Artykuł Nr. 110

Pasek do zegarka dwuczęściowy

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skóry i wykrój całości	96	VI	5.67
2	Podklejenie futrówką	160	IV	2.75
3	Zacięcie końcy i okrojenie	240	IV	1.81
4	Zacięcie do blaszek i nałożenie	160	IV	2.75
5	Pucowanie i rajflowanie	160	III	2.42
6	Szycie całości	120	III	3.24
7	Bicie dziurek	240	III	1.60
8	Wykończenie i pakowanie	160	III	2.42
Razem:		19.2		22.66

Artykuł Nr. 111

Siodełka rowerowe twarde, obciążane na szkieletie

1	Pobranie skóry i sztancowanie pokryw	240	VI	2.25
2	Prasowanie	240	V	2.03
3	Obcinanie	120	V	4.13
4	Opuszczenie kantów	240	V	2.09
5	Przygotowanie: czyszczenie, rajflowanie, stemplowanie, dziurkowanie	96	V	5.12
6	Montaż skóry do szkieletu	60	V	8.20
7	Wykończenie i pakowanie	240	IV	1.87
Razem.		19.2		25.69

Artykuł Nr. 112

Pokrywa rowerowa dermatoidowa

1	Pobranie materiału i sztancowanie	96	V	5.12
2	Szycie maszynowe pokrywy	43.6	V	11.28
3	Pasowanie i klejenie	26.7	VII	22.44
4	Nitowanie i zakładanie narożnika	48	V	10.28
5	Wykończenie i pakowanie	160	IV	2.75
Razem:		102		51.87

Artykuł Nr. 113

Teczka biglowa (luksusowa)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wykrój skóry i podszewki		VII	59.46
2	Szykowanie bodna i wmontowanie		VI	32.31
3	Szarfowanie maszynowe (komplet)		III	9.13
4	Zrobienie ramki (bigła)		VI	32.31
5	Obciążenie bigła skórą i zanitowanie antabek		V	35.—
6	Zrobienie podszewki i przegród		VII	59.46
7	Szycie ręczne		VII	272.04
8	Szycie maszynowe		IV	20.81
9	Zrobienie rączki		VII	68.04
10	Zanitowanie zamka		V	17.50
11	Wykończenie i obrabjowanie		III	9.13
Razem:				615.19

Artykuł Nr. 114

Teczka aktówka (luksusowa)

1	Wykrój skóry i podszewki: komplet	19	VII	42.54
2	Szarfowanie	48	III	9.19
3	Zmontowanie podszewki wewnętrznej	12	VII	67.94
4	Wyklejenie kartonu i wysłanie	24	V	23.31
5	Zrobienie 2 klipsów	16	VII	51.—
6	Zrobienie 2 rączek	9.6	VI	15.50
7	Wszycie zapinacza błyskawicznego	15	VI	45.19
8	Zmontowanie teczek	8	VII	102.—
9	Szycie maszynowe	19	V	29.19
10	Wykończenie, zapakowanie	96	III	4.85
Razem:				390.72

Artykuł Nr. 115

Teczka biurowa zawijana (bukowana)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skór i całkowity rozkrój	10,7	VIII	61.05
2	Wykrój kartonu i podszewki	24	V	20.53
3	Podklejenie kartonem, wyklejenie środka	8	VI	68.20
4	Szarfowanie na fortunie całości	32	IV	13.75
5	Zawijanie boczków i montaż	9,6	VI	56.83
6	Szycie maszynowe	16	IV	27.50
7	Założenie szyny i antabek	24	IV	18.31
8	Zrobienie rączki	10,7	VI	51.15
9	Założenie zamków i zatrząsków	19	VI	28.44
10	Wykończenie (oczyszczenie)	32	V	15.40
11	Pakowanie, pieczętowanie	96	III	4.02

Razem:

365.18

Przy produkcji taśmowej (zespół liczący co najmniej 24 pracowników) normę czasową na wykonanie 1 szt. obniża się o 30% tj. na wykonanie 1 szt 4 godz.

Artykuł Nr. 116

Teczka amerykańska z pasem (do kantu)

1	Pobranie skóry i całkowity rozkrój	8	VIII	81.40
2	Przykrój kartonu i podszewki	24	IV	18.31
3	Podszarfowanie na „fortunie“	32	IV	13.75
4	Klejenie kartonu i zrobienie podszewki	7,4	V	66.77
5	Zginanie boków, kieszeni i korpusu	16	VI	34.10
6	Zmontowanie teczki do szycia	4	VII	149.60
7	Szycie teczki (ręczne) paska, spinki	9,6	VII	62.38
8	Szycie maszynowe	24	IV	18.32
9	Nitowanie szyny i antabek	24	IV	18.32
10	Obróznienie i wykończenie	16	V	30.80
11	Zrobienie i założenie jednej rączki	10,7	VI	51.15
12	Założenie zamków i zatrząsków	16	VI	34.10
13	Pakowanie, pieczętowanie	96	III	3.56

Razem:

582.56

Przy produkcji taśmowej (zespół 24 ludzi) normę czasową na wykończenie jednej sztuki obniża się o 40% tj. na 5,30 godz.

Artykuł Nr. 117

Teczka amerykańska z pasem (zawijana, bukowana)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Pobranie skóry, całkowity wykrój	8	VIII	31.40
2	Szarcowanie brzegów na fortunie, zrobienie separacji	24	IV	18.31
3	Krojenie kartonu i podszewki, przyklejenie do podkłapy	4.2	V	118.09
4	Formowanie boczaków, korpusów i kieszeni	16	VI	34.10
5	Przygotowanie teczki do szycia i klejenia	3.4	VII	174.50
6	Szycie maszynowe całości	12	IV	36.68
7	Nitowanie szyny, antabek	24	IV	18.32
8	Założenie zamków i zatrzasków	16	VI	34.10
9	Wykonanie i założenie rączki	10.7	VI	51.15
10	Wykończenie, oberznięcie, oczyszczenie, zapakowanie i glansowanie	16	V	30.80
11	Zaszycie sprzączki i kapł ręcznie	48	VI	11.39
Razem:				608.84

Przy produkcji taśmowej normę na wykonanie 1 szt. obniża się o 35% (tj. na wykonanie 1 szt. 5,85 godz.

Artykuł Nr. 118

Teczka amerykańska zawijana (luksusowa)

1	Wykrój skóry i podszewki komplet	16	VII	51.—
2	Szarcowanie maszynowe	32	III	13.75
3	Wykrój kartonu i podklejanie	15	VI	45.19
4	Zrobienie podszewki i wklejenie do teczki	12	VI	51.61
5	Załamanie kieszeni i boden	15	VI	33.96
6	Zanitowanie szyny i antabek, obciągnięcie	24	IV	20.83
7	Naszycie kieszeni i szlufek na korpusie	16	VII	51.—
8	Zanitowanie zamków i założenie zatrzasków	10	V	35.—

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
9	Zrobienie separacji z klapami	16	VII	51.—
10	Zawinięcie i sklejanie korpusu z bod- namy	4.36	VII	186.96
11	Przygotowanie i zmontowanie paska	19	V	29.13
12	Szycie maszynowe (całość)	8	V	70.—
13	Szycie ręczne paska i zakoczenie	16	VII	51.—
14	Zrobienie rączki i założenie do teczki	12	VI	51.61
15	Wykończenie i zapakowanie	48	III	9.13
Razem:		0.88		<u>751.17</u>

Artykuł Nr. 119

Torba gospodarcza z odpadu skózanego z podszewką

1	Sortowanie i wyszlancowanie całości	16	III	24.20
2	Egalizowanie	16	III	24.20
3	Przykrój płótna i naklejanie kawałków	12	III	32.29
4	Przykrój podszewki i bugowanie	32	III	12.10
5	Szycie maszynowo kawałków i pod- szewki	8.7	III	44.39
6	Sprostowanie boków, przygotowanie do szycia ręcznego	12	III	32.29
7	Lamowanie, wszywanie boków i pod- szewki	8	III	48.40
8	Wykonanie rączek, przymocowanie i wy- kończenie	9.6	III	40.30
Razem:		1.5		<u>258.17</u>

Artykuł Nr. 120

Torba gospodarcza z ceraty

1	Wykrój ceraty, skóry i podszewki	24	VI	22.72
2	Wmontowanie zamka błyskawicznego	32	V	15.40
3	Przszycie 4 kapli do korpusu (zakoiń- czenie ręczne)	37	IV	11.94

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Plan za jedn.
4	Szycie maszynowe, skiedrowanie, złączenie, wywrócenie	12	V	41.09
5	Uszycie rączek (maszynowe)	34	IV	12.81
6	Założenie rączek i antabek do torby	60	IV	7.31
7	Wykrój i wklejanie tektury, założenie pukli	69	IV	6.48
8	Wykończenie	160	III	2.42
Razem:		4		<u>120.17</u>

Artykuł Nr. 121

Torebka luksusowa damska

1	Pobranie skóry i wykrój całości z podszewką	13.7	VIII	64.71
2	Szarfowanie	48	III	9.19
3	Wytłaczanie wzorów	96	III	4.56
4	Przygotowanie	16	VIII	55.50
5	Robienie części	8	VIII	111.—
6	Naszywanie kiedra i szycie torby do usztywnienia	13.7	VIII	64.71
7	Wywórcenie torby i wyfasonowanie	24	VIII	36.96
8	Krojenie tektury do usztywnienia	24	III	18.31
9	Wykładanie watą do usztywnienia	32	III	13.75
10	Usztywnienie torebki	16	VIII	55.50
11	Zrobienie i założenie rączek	8	VIII	111.—
12	Przygotowanie podszewki do szycia	24	VIII	36.96
13	Uszycie podszewki	32	III	13.75
14	Wklejenie podszewki do torebki	19.2	VIII	56.29
15	Obszycie torebki	19.20	VIII	56.29
16	Oczyszczenie i pakowanie torebki	32	III	13.75
Razem:		1 14		<u>722.23</u>

Artykuł Nr. 122

Waliza skórzana rozmiar 55 (luksusowa)

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wykrój skóry i podszewki	8	VIII	112.89
2	Szarfowanie	24	VIII	36.96
3	Krajanie tektury	12	VIII	74.04
4	Przygotowanie tektury	16	VIII	55.50
5	Znaczenie skóry do klejenia	48	VIII	18.54
6	Klejenie	32	VIII	27.75
7	Zwijanie	24	VIII	36.96
8	Znaczenie do szycia	48	VIII	18.54
9	Szycie maszynowe	24	VIII	36.96
10	Nakuwanie boczków i szyniera	48	VIII	18.54
11	Zginanie	48	VIII	18.54
12	Szycie ręczne korpusa i dekla	2	VIII	450.—
13	Zrobienie ramki	16	VIII	55.50
14	Podklejenie płótna	34.3	VIII	25.86
15	Zawijanie ramki i wieczka	12	VIII	74.04
16	Obszycie ramki	24	VIII	36.96
17	Zakładanie pukli	34.3	VII	23.76
18	Podklejanie narożników kartonem	24	VII	33.96
19	Zaszycie narożników	10	VIII	88.80
20	Naklejanie narożników do walizy	26.7	VI	23.25
21	Przyszyć do walizy narożników (ręczne)	3.4	VIII	258.96
22	Zrobienie rączki i kapli	3.4	VIII	258.96
23	Przyszyć do walizy i nitowanie zamków	6	VIII	147.96
24	Puklowanie wieka, rajbowanie	24	VIII	36.96
25	Krojenie kartonu do podszewki	48	VII	17.04
26	Zrobienie z kartonu kieszeni i klapy	24	VII	33.96
27	Naklejanie podszewki na karton i zawijanie	24	VII	33.96
28	Lamowanie klapy	16	VII	54.—
29	Naszyć szlufki i przystółki	17	VII	47.64
30	Podklejanie kartonu płótnem pod kieszeń	34.3	VII	23.76
31	Naszyć kieszeni z klapą	48	VII	17.04
32	Robienie kieszeni marszczonych na gumę	16	VII	51.—

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg. Ilość szt.	Płaca za jedn.
33	Przyszyć kieszeń na boki	48	VII	17.04
34	Wklejenie podszewki w walizkę	19	VII	42.54
35	Założenie przytrzymywaczy	32	VII	25.50
36	Czyszczenie i pakowanie	48	III	9.19
Razem:		0.38		<u>2.342.86</u>

Uwaga! Pozostałe rozmiary waliz skórzanych obliczać następująco!

1 cm = 42,60 zł, np. rozm 45 cm = $45 \times 42,60 = 1.917,-$

1 cm = 42,60 zł, np. rozm. 65 cm = $65 \times 42,60 = 2.769,-$

Artykuł Nr. 123

Walizka tekturowa lakierowana 55/45

1	Wykrój	96	V	5.12
2	Lakierowanie	120	IV	3.69
3	Sztancowanie i wyciąganie	60	IV	7.31
4	Wykonanie ramki	40	VI	13.64
5	Kantowanie	60	IV	7.31
6	N towanie i łączenie zamków	36.6	VII	16.24
7	Obijanie ramek spodu i dekla	53	IV	8.25
8	Zakładanie rączek	60	IV	7.31
9	Przybijanie zamków i łączenie	53	IV	8.25
10	Łączenie pokrywy ze spodem	68.8	IV	6.44
11	Przybijanie naroż., krawędz. do pokrywy oraz szyny do ramek	53	V	9.24
12	Zaginanie szyn	53	IV	8.25
13	Zaciskanie szyn	60	IV	7.31
14	Wyklejenie maszynowe	68.6	IV	6.44
15	Przybicie powstrzymywacza	53	IV	8.25
Razem:				<u>123.05</u>

Artykuł Nr. 124

Walizka tekturowa lakierowana 65/75

1	Wykrój	80	V	6.16
2	Lakierowanie	120	IV	3.69
3	Sztancowanie i wycinanie	60	IV	7.31
4	Wykonanie ramki	36.6	VI	14.80

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
5	Kantowanie	60	IV	7.31
6	Nitowanie, łączenie zamków i narożników	32	VII	18.70
7	Obijanie ramek, spodów i dekła	48	IV	8.69
8	Zakładanie rączek	60	IV	7.31
9	Przybijanie zamków i łączenie	53	IV	8.25
10	Łączenie pokryw ze spodem	60	IV	7.31
11	Przybijanie narożników do pokrywy oraz szyny do ramek i krawężników	53	V	9.24
12	Zaginanie szyn	48	IV	8.69
13	Zaciskanie szyn	53	IV	8.25
14	Wyklejanie maszynowe	53	IV	8.25
15	Przybicie powstrzymywacza	53	III	7.26
Razem:				131.22

Artykuł Nr. 125

Walizka fibrowa gładka 45 i 55 cm

1	Wykrój fibry i kartonu	48	VII	12.50
2	Sztancowanie, oczyszczanie i wycinanie	32	IV	13.75
3	Zaginanie i felcowanie	48	V	10.28
4	Nitowanie boczków i narożników zamków, krawężników	16.6	VII	36.12
5	Wykonanie rączki skórzanej z kapiami	8	VII	74.80
6	Obicia ręczne spodów i pokryw w ranki	13.7	V	35.91
7	Przybicie narożników, krawężników i zawiasów do pokryw	32	V	15.40
8	Łączenie pokryw ze spodami	80	V	6.16
9	Wykrój i szycie podszewki	48	IV	9.19
10	Oklejanie ramek kartonu i wyklejanie wnętrza	16	IV	27.50
11	Wykonanie ramki i listew	21.8	VII	27.45
12	Wykonanie i założenie pasków przytrzymywaczy	48	IV	9.19
13	Założenie rączki	48	IV	9.19
Razem:				287.44

Artykuł Nr. 126

Walizka fibrowa gładka 65 i 75 cm

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
1	Wykrój fibry i kartonu	48	VII	12.50
2	Sztancowanie, wycinanie i oczyszczenie	32	IV	13.75
3	Zaginanie i felcowanie	48	V	10.29
4	Nitowanie boczki, zamków, /kraweż. i narożników	16	VII	37.40
5	Wykonanie ramki i listew	21.8	VI	25.02
6	Wykonanie ręczki skórzanej z kapłami	8	VII	74.80
7	Założenie ręczki	48	IV	9.19
8	Borowanie, oczyszczenie i zakładanie listew	24	IV	18.31
9	Obicie ręczne spodu i pokrywy w ramki	13.7	V	35.81
10	Przybicie narożników, kraweżników i zawiasów do pokrywy	32	V	15.40
11	Montowanie	96	V	5.11
12	Wykrój i szycie podszewki	48	IV	9.19
13	Oklejanie ramek, kartonu i wyklejanie wnętrz.	16	IV	27.50
14	Wykonanie i założenie pasków i powstrzymywaczy	48	IV	9.19
Razem:		1.7		<u>303.56</u>

Artykuł Nr. 127

Walizki fibrowe 500/55/45 (z fibry szwedzkiej)

Zgorzelec

1	Przykrojenie fibry	160	VI	3.41
2	Wykrojenie kompletu	240	VI	2.27
3	Dopasowanie kompletu	150	VI	3.63
4	Lakierowanie kompletu	150	VI	3.61
5	Kalandrowanie	150	VI	3.61
6	Sztancowanie	300	IV	1.48
7	Malowanie brzegów	960	IV	0.46
8	Sztancowanie narożników	1600	IV	0.28

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
9	Sztancowanie ochraniaczy	1600	IV	0.28
10	Wytłaczanie narożników	480	IV	0.94
11	Wytłaczanie ochraniaczy	1600	IV	0.28
12	Szprycowanie narożników	1600	IV	0.28
13	Felcowanie na zimno spodów i boków	400	IV	1.10
14	Felcowanie na gorąco spodów	141	IV	3.14
15	Felcowanie na gorąco wierzchów	253	IV	1.76
16	Cięcie i gięcia bednarki	343	IV	1.26
17	Przymocowanie bednarki	282	IV	1.54
18	Nitowanie spodów	130	VII	4.64
19	Nitowanie zamków	240	VII	2.46
20	Nitowanie narożników i ochraniaczy	69	VII	8.76
21	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	0.93
22	Wiercenie dziur w kapłach	480	IV	0.93
23	Nitowanie zawiasów	240	VI	2.25
24	Nitowanie rączek	200	VI	2.73
25	Nitowanie pukli ręczne	126	IV	3.47
26	Przykrojenie podszewki	120	IV	3.69
27	Uszyte i obszyte kieszeni z ułoż. fald.	137	IV	3.19
28	Naciąganie taśmy gumowej do kieszeni	240	IV	1.82
29	Naklejanie płótna na tekt. wierzch i spód	44	III	8.85
30	Oklejanie ramek	120	III	3.25
31	Naklejanie spodów	44	III	8.85
32	Naklejanie kieszeni	44	III	8.85
33	Obijanie ramek (spody)	150	III	2.56
34	Obijanie ramek (wierzchy)	96	III	4.02
35	Cięcie kompl. tektury	48	III	0.83
36	Przybicie narożników metal. ręcznie	96	III	4.02
37	Oklejanie ramek	44	III	8.85
38	Mentowanie spodów i wierzchów	120	III	3.25
39	Nitowanie pasków do spodów	80	III	4.84
40	Końcowe oklejanie ramki i bicie stempli	120	III	3.25
41	Kompletne wykończenie i poprawki	192	III	2.04
42	Wykrojenie pasów i tekturki do rączek maszynowo	240	VII	2.45
43	Sztancowanie kapli do rączek	240	IV	1.81
44	Przygotowanie surowe rączki	160	III	2.42
45	Oklejanie skórą rączki	240	III	1.60

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna	Kategoria zaszereg. Ilość szt	Placa- za jedn.
46	Szycie rączek	60	IV	7.31
47	Sklejenie 2 szt. kapli	240	III	1.60
48	Uszycie 2 szt. kapli	60	III	6.43
49	Obcięcie rączki	240	III	1.60
50	Obcięcie 2 szt. kapli	240	III	1.60
51	Gładzenie rączki i farbowanie	480	III	0.83
52	Gładzenie kapli i farbowanie 2 szt.	240	III	1.60
53	Nitowanie uchwyty i wykończenie rączki	240	III	1.60
54	Krojenie pasków i szlufek do waliz	240	IV	1.82
55	Przygotowanie pasów i wykończenie	160	III	2.42
56	Szycie 2 szt. pasków do waliz	60	III	6.44
57	Pobieranie i rżnięcie desek na ramki do 1 kompletu	400	VII	1.49
58	Rżnięcie i heblowanie 1 kpl.	400	VII	1.49
59	Listwowanie desek	200	VII	2.99
60	Rżnięcie listew	200	VII	2.99
61	Frezowanie I	200	VII	2.99
62	Frezowanie II	400	VII	1.49
63	Heblowanie listew	400	VII	1.49
64	Klejanie i zbijanie listew	200	IV	2.20
Razem:		2.35		<u>186.32</u>

Artykuł Nr. 128

Walizki fibrowe Nr. 500/65/75 (z fibry szwedzkiej)
Zgorzelec

1	Przykrajanie fibry	150	VI	3.62
2	Wykrojenie kompletów	240	VI	2.45
3	Dopasowanie kompletów	141	VI	3.88
4	Lakierowanie kompletów	141	VI	3.88
5	Kalandrowanie	141	VI	3.88
6	Sztancowanie	253	IV	1.76
7	Malowanie brzegów u spodu	480	IV	0.94
8	Sztancowanie narożników	1600	IV	0.27
9	Sztancowanie ochraniaczy	1600	IV	0.28
10	Wytlaczanie narożników	480	IV	0.93
11	Wytlaczanie ochraniaczy	1600	IV	0.28

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
12	Szprycowanie narożników	1600	IV	0.28
13	Felcowanie na zimno spodów i boków	400	IV	1.10
14	Felcowanie na gorąco spodów	141	IV	3.14
15	Felcowanie na gorąco wierzchów	253	IV	1.76
16	Cięcie bednarki i wyginania	320	IV	1.38
17	Przymocowanie bednarki do wierzchów	253	IV	1.76
18	Nitowanie spodów	120	VII	5.01
19	Nitowanie narożników i ochraniaczy	60	VII	9.94
20	Nitowanie zamków	240	VII	2.46
21	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	0.93
22	Wiercenie dziur w kaplach do rączek	480	IV	0.94
23	Nitowanie zawiasów	200	VI	2.73
24	Nitowanie rączek	200	VI	2.73
25	Nitowanie pukli ręcznie	120	IV	3.68
26	Przykrojenie podszewki	96	IV	4.57
27	Uszycie i obszycie kieszeni z ułożeniem fałd	120	IV	3.68
28	Naciąganie taśmy gumowej do kieszeni	200	IV	2.20
29	Oklejanie ramek	96	III	4.02
30	Naklejanie płótna na tekturę (spód i wierzch)	40	III	9.68
31	Wyklejenie spodów	40	III	9.68
32	Wyklejenie kieszeni	40	III	9.68
33	Obijanie ramek (spody)	120	III	3.24
34	Obijanie ramek (wierzchy)	96	III	4.02
35	Cięcie tektury	480	III	0.83
36	Przybicie narożników metal. ręcznie	96	III	4.01
37	Oklejanie ramek	40	III	9.68
38	Montowanie spodów i wierzchów	96	III	4.02
39	Nitowanie pasków do spodu	80	III	4.84
40	Końcowe oklejanie ramek i bicie stempli	96	III	4.01
41	Kompletne wykończenie i poprawki	160	III	2.42
42	Wykrojenie pasków i tektury do rączek maszynowo 74	240	VII	2.46
43	Przykrojenie 2 szt. kapli do rączek masz.	240	IV	1.82
44	Przygotowanie surowe rączki	160	III	2.42
45	Oklejanie skórą rączki	240	III	1.60
46	Szycie rączki	60	IV	7.31

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
47	Sklejenie 2 szt. kapli	240	III	1.60
48	Uszycie kapli 2 szt.	60	III	6.43
49	Obcięcie rączki	240	III	1.60
50	Obcięcie 2 szt. kapli	240	III	1.59
51	Farbowanie i gładzenie rączek	480	III	0.83
52	Farbowanie i gładzenie 2 szt. kapli	240	III	1.60
53	Nitowanie uchwytów i wykończenie rączki	240	III	1.60
54	Krojenie spodów i szlufek do waliz	240	IV	1.81
55	Szycie 2 szt. pasków do waliz	60	III	6.44
56	Przygotowanie pasków do szycia i wykończenie	160	III	2.42
57	Pobieranie desek i rżnięcie na ramki 2 szt.	400	VII	1.49
58	Rżnięcie i heblowanie 2 szt.	400	VII	1.49
59	Listwowanie 2 szt. desek	200	VII	2.99
60	Rżnięcie 2 szt. listew	200	VII	2.99
61	Frezowanie I 2 szt.	200	VII	2.99
62	Frezowanie II 2 szt.	400	VII	1.50
63	Heblowanie listew	400	VII	1.50
64	Klejenie i zbijanie listew	200	IV	2.20
Razem:				199.27

Artykuł Nr. 129

**Walizka fibrowa z fibry technicznej Nr. 500/55/45
z podszewką jedwabną**

Zgorzelec

1	Przykrojenie fibry	160	VI	4.07
2	Wkrojenie kompletu	240	VI	2.68
3	Dopasowanie kompletu	150	VI	4.31
4	Lakierowanie kompletu	150	VI	4.31
5	Kalandrowanie kompletu	150	VI	4.31
6	Sztancowanie kompletu	300	IV	2.03
7	Malowanie brzegów	960	IV	0.65
8	Sztancowanie narożników	1.600	IV	0.41
9	Sztancowanie ochraniaczy	1.600	IV	0.41
10	Wytłaczanie narożników	480	IV	1.20
11	Wytłaczanie ochraniaczy	1.600	IV	0.37
12	Szprycowanie narożników	1.600	IV	0.41

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
13	Felcowanie na zimno spodów i boczków	400	IV	1.50
14	Felcowanie na gorąco spodów	141	IV	4.27
15	Felcowanie na gorąco wierzchów	253	IV	2.40
16	Cięcia i gięcia bednarki	343	IV	1.72
17	Przymocowanie bednarki	282	IV	2.09
18	Nitowanie spodów	130	VII	5.02
19	Nitowanie zamków	240	VII	2.68
20	Nitowanie narożników i ochraniaczy	96	VII	8.98
21	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	1.20
22	Wiercenie dziur w kaplach	480	IV	1.20
23	Nitowanie zawiasów	240	VI	2.46
24	Nitowanie rączek	200	VI	3.00
25	Nitowanie pukli ręcznie	126	IV	4.70
26	Przykrojenie podszewki	120	IV	5.46
27	Uszycie i obszycie kieszeni z ułoż. fałd	137	IV	4.33
28	Naciąganie taśmy gumowej do kieszeni	240	IV	2.25
29	Naklejanie płótna na tekturę wierzchu i spód.	44	III	12.48
30	Oklejanie ramek	120	III	4.12
31	Naklejanie spodów	44	III	12.48
32	Naklejanie kieszeni	44	III	12.48
33	Obijanie ramek, spody	150	III	3.62
34	Obijanie ramek wierzchu	96	III	6.20
35	Cięcie tektury komplety	480	III	1.00
36	Przybicie narożników metal. ręcznie	96	III	4.56
37	Oklejanie ramek	44	III	11.27
38	Montowanie spodów i wierzchów	120	III	5.56
39	Nitowanie pasków do spodów	80	III	6.82
40	Końcowe oklejanie ramek i bicie stempli	120	III	3.69
41	Kompletne wykoń. i poprawki	192	III	2.96
42	Wykrojenie pasków i tekturki do rączek masz.	240	VII	2.68
43	Sztancowanie kapli do rączek 2 szt.	240	IV	2.68
44	Oklejenie skórą rączek	240	III	1.82
45	Przygotowanie surowe rączki	160	III	3.74
46	Szycie rączek	60	IV	10.55
47	Sklejenie kapli	240	III	1.82
48	Uszycie kapli	60	III	10.58
49	Obcięcie rączki	240	III	2.68

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
50	Obcięcie kapła	240	III	2.68
51	Gładzenie rączki i farbowanie	480	III	0.88
52	Gładzenie kapli i farbowanie	240	III	1.32
53	Nitowanie uchwytów i wykończ. rączki	240	III	2.46
54	Krojenie pasków i szlufek do waliz	240	IV	2.68
55	Szycie pasków do waliz	60	III	9.72
56	Przygotowanie pasków i wykończenie	160	III	3.74
57	Pobieranie i rżnięcie desek do ramek	400	VII	1.63
58	Rżnięcie i heblowanie 2 szt.	400	VII	1.63
59	Listwowanie desek	200	VII	3.26
60	Rżnięcie listew	200	VII	3.26
61	Frezowanie I	200	VII	3.26
62	Frezowanie II	400	VII	1.63
63	Heblowanie listew	400	VII	1.63
64	Klejenie i zbijanie listew	200	VII	3.26 ⁷
Razem:		2.37		<u>245.04</u>

Artykuł Nr. 130

**Walizka fibrowa z fibry technicznej Nr. 500/65/75
(z podszewką jedwabną)**

1	Przykroje fibry	160	VI	6.35
2	Wykrojenie kompletów	240	IV	3.55
3	Dopasowanie kompl.	150	VI	5.62
4	Lakierowanie kompl.	150	VI	5.62
5	Kalandrowanie	150	VI	5.62
6	Sztancowanie	300	IV	2.55
7	Malowanie brzegów u spod.	960	IV	1.36
8	Sztancowanie narożników	1.600	IV	0.39
9	Sztancowanie ochraniaczy	1.600	IV	0.39
10	Wytłaczanie narożników	480	IV	1.36
11	Wytłaczanie ochraniaczy	1.600	IV	0.39
12	Szprycowanie narożników	1.600	IV	0.39
13	Felcowanie na zimno spod. i boków	400	IV	1.59
14	Felcowanie na gorąco spod.	141	IV	4.55
15	Felcowanie na gorąco wierzchów	253	IV	2.55
16	Cięcie bednarki i wyginanie	343	IV	2.00

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna licz. szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
17	Przymocowanie bednarki do wierzchów	228	IV	2.55
18	Nitowanie spodów	130	VII	7.27
19	Nitowanie nareżników i ochraniaczy	69	VII	14.41
20	Nitowanie zamków	240	VII	3.56
21	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	1.36
22	Wiercenie dziur w kaplach do rączek	480	IV	1.36
23	Nitowanie zawiasów	240	VI	3.95
24	Nitowanie rączek	200	VI	3.95
25	Nitowanie pukli ręcznie	126	IV	5.33
26	Przykrojenie podszewki	120	IV	6.62
27	Uszycie i obszycie kieszeni z ułoż. fałd.	137	IV	5.33
28	Naciąganie taśmy gum. do kieszeni	240	IV	3.19
29	Oklejanie ramek	120	III	5.82
30	Naklejanie płótna na tekturę spod. wierzch.	44	III	14.03
31	Wyklejenie spodów	44	III	14.03
32	Wyklejenie kieszeni	44	III	14.03
33	Obijanie ramek spody	150	III	5.33
34	Obijanie ramek wierzchy	96	III	5.82
35	Gięcie tektury	48	III	1.36
36	Przybicie narożników metal. ręcznie	96	III	5.82
37	Oklejanie ramek	44	III	14.03
38	Montowanie spodów i wierzchów	120	III	5.82
39	Nitowanie pasków do spod.	80	III	7.01
40	Końcowe oklejenie ramek i bicie stempli	120	III	5.82
41	Kompletne wykończenie i poprawki	192	III	3.50
42	Wykrojenie pasków i tektury do rączek masz.	240	III	3.56
43	Przykrojenie 2 szt. kapli do rączek masz.	240	IV	2.63
44	Przygotowanie surowe rączki	160	III	3.50
45	Oklejenie skórą rączki	240	III	2.32
46	Szycie rączek	60	IV	10.60
47	Sklejenie 2 szt. kapli	240	III	2.32
48	Uszycie 2 szt. kapli	60	III	9.32
49	Obcięcie rączki	240	III	2.32
50	Obcięcie 2 szt. kapli	240	III	2.32
51	Farbowanie i gładzenie rączek	480	III	1.20
52	Farbowanie i gładzenie 2 szt. kapli	240	III	2.32
53	Nitowanie uchwytów i wykończ. rączki	240	III	2.32

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
54	Krojenie pasków i szlufek do waliz	240	IV	2.62
55	Szycie 2 szt. pasków do waliz	60	III	9.33
56	Przygotowanie pasków do szycia i wykończenie	160	III	3.50
57	Polakierowanie desek i rżnięcie 2 szt. ramek	400	VII	2.16
58	Rżnięcie i heblowanie 2 szt.	400	VII	2.16
59	Listwowanie desek 2 szt.	200	VII	4.33
60	Rżnięcie i heblowanie 2 szt.	200	VII	4.33
61	Frezowanie 2 szt.	200	VII	4.33
62	Frezowanie 2 szt.	400	VII	2.17
63	Heblowanie listew 2 szt.	400	VII	2.17
64	Klejenie i zbijanie listew	200	IV	3.19
Razem:		2.2		289.50

Artykuł Nr. 131

Walizka tekturowa „Pullman” Nr. 500/45/55

Zgorzelec

1	Przykrojenie tektury	380	VI	1.71
2	Dopasowanie przykroi	160	VI	3.41
3	Sztancowanie	685	VI	0.81
4	Lakierowanie	120	VI	4.57
5	Kalandrowanie	120	VI	4.57
6	Felcowanie spodów i boczaków	400	IV	1.10
7	Felcowanie na gorąco spodów	96	IV	4.57
8	Felcowanie na gorąco wierzchów	96	IV	4.57
9	Przymocowanie bednarki	240	IV	1.82
10	Cięcie bednarki i zaginanie	320	IV	1.37
11	Szycie spodów	120	IV	3.68
12	Sztancowanie narożników	1600	IV	0.28
13	Sztancowanie ochraniaczy	1600	IV	0.27
14	Wytłaczanie narożników	480	IV	0.91
15	Wytłaczanie ochraniaczy	480	IV	0.93
16	Szprycowanie narożników	1600	IV	0.28
17	Nitowanie narożników i ochraniaczy	68.5	VII	8.75
18	Nitowanie zamków	240	VI	2.46
19	Nitowanie zawiasów	240	VII	2.46

Lp.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
20	Nitowanie rączek	480	VI	1.15
21	Nitowanie pukli	120	VI	4.56
22	Cięcie papieru	685	III	0.58
23	Oklejanie ramek	685	III	0.58
24	Wyklejanie walizki	120	III	3.24
25	Wiercenie dziur w kaplach	480	IV	0.94
26	Obijanie ramek (spody)	200	III	1.94
27	Obijanie ramek (wierzchy)	120	IV	3.68
28	Montowanie spodów i wierzchów	96	IV	4.57
29	Oklejenie końca ramki i stemplowanie	184.6	IV	2.36
30	Kompletne wykończenie	200	IV	2.20
31	Przybicie narożników metalowych	160	IV	2.75
32	Pobieranie deski, rżnięcie listew	400	VII	1.50
33	Rżnięcie i heblowanie	400	VII	1.50
34	Listwowanie desek	200	VII	2.99
35	Rżnięcie listew	200	VII	2.99
36	Frezowanie I	200	VII	2.99
37	Frezowanie II	400	VII	1.50
38	Heblowanie listew	400	VII	1.50
39	Klejenie i zbijanie	200	IV	2.20
40	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	0.94
Razem:				95.21

Artykuł Nr. 132

Waliza tekturowa „Pullman” Nr. 500/65/75
Zgorzelec

1	Przykrojenie tektury	282.3	VI	1.91
2	Dopasowanie przykroi	150	VI	3.62
3	Sztancowanie	685	VI	0.81
4	Lakierowanie	106.6	VI	5.11
5	Kalandrowanie	106.6	VI	5.12
6	Felcowanie spodów i boczków	400	IV	1.10
7	Felcowanie spodów na gorąco	96	IV	4.57
8	Felcowanie wierzchów na gorąco	96	IV	4.56
9	Cięcie bednarki i zaginanie	266.6	IV	1.65
10	Przymocowanie bednarki	206.6	IV	2.09
11	Szycie spodów	114.3	IV	3.85

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
12	Sztancowanie narożników	1600	IV	0.27
13	Sztancowanie ochraniaczy	1600	IV	0.23
14	Wytłaczanie narożników	480	IV	0.94
15	Wytłaczanie ochraniaczy	480	IV	0.94
16	Szprycowanie narożników	1600	IV	0.27
17	Nitowanie narożników i ochraniaczy	68.5	VII	8.75
18	Nitowanie zamków	240	VII	2.46
19	Nitowanie zawiasów	192.8	VII	3.15
20	Nitowanie rączek	480	VI	1.16
21	Nitowanie pukli	114.3	VI	4.77
22	Cięcie papieru	600	III	0.63
23	Oklejanie ramek	600	III	0.62
24	Wyklejanie walizek	103.6	IV	4.13
25	Wiercenie dziur w kapłach	460	IV	0.93
26	Obijanie ramek (spody)	185	III	2.08
27	Obijanie ramek (wierzchy)	114.3	IV	3.85
28	Montowanie spodów i wierzchów	87	IV	5.06
29	Oklejanie końców, ramki i stempl.	171	IV	2.59
30	Kompletne wykończenie	184.6	IV	2.36
31	Przybicie narożników metalowych	160	IV	2.75
32	Pobieranie i rżnięcie listew i desek	400	VII	1.50
33	Rżnięcie i heblowanie	400	VII	1.50
34	Listwowanie desek	200	VII	2.99
35	Rżnięcie listew	200	VII	2.99
36	Frezowanie I	200	VII	2.99
37	Frezowanie II	400	VII	1.50
38	Heblowanie listew	400	VII	1.50
39	Klejenie i zbijanie	200	IV	2.75
40	Wiercenie dziur w zamkach	480	IV	0.94
Razem:				101.04

Artykuł Nr. 133

Walizka ceratowa, obszyta skórą 500/55/45

1	Wykrój tektury	120	IV	3.69
2	Wykrój kartonu	160	IV	2.75
3	Wykrój ceraty	43.6	IV	10.07

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Placa za jedn.
4	Naklejenie ceraty	22	IV	20.19
5	Przykrojenie i przygotowanie narożników do obszycia walizy	8	VII	74.80
6	Naklejenie pasów na spód i wierzch (kompl.)	13.7	VI	39.77
7	Przyszyć naklejonych pasków	8	VI	63.20
8	Naginanie na gorąco (wierzch i spód)	48	IV	9.18
9	Przyszyć narożników (kompl.)	4	VI	136.40
10	Wysztańcowanie otworów do zamków	240	IV	1.82
11	Przybicie i oklejanie ramki u spodu	22	IV	20.19
12	Naklejenie podszewki i kieszeni	32	IV	13.75
13	Uszyć kieszeni i naciąganie taśmy gum.	32	IV	13.75
14	Oklejenie podszewki (spód i wierzch)	25	IV	17.43
15	Nitowanie zamków i zawiasów	48	IV	9.19
16	Wykonanie rączki z kapłami	6	VII	99.70
17	Przybicie ochraniacza metalowego	48	IV	9.18
18	Uszyć kapli od spodu i przynitowanie	20	V	24.64
19	Kompletne wykrojenie i przynitowanie 2 pasków z podkładkami, przynitow. pasków i przytrzym.	10.6	V	46.20
20	Oklejenie ramki przy wierzchu	53	IV	8.24
21	Założenie pukli	120	IV	3.68
22	Zeszyć boków	12	V	41.08
Razem:				673.90

Artykuł Nr. 134

Walizka ceratowa, obszyta skórą 500/65/75

1	Wykrój tektury	96	IV	4.56
2	Wykrój kartonu	120	IV	3.68
3	Wykrój ceraty	40	IV	11.—
4	Naklejenie ceraty	20	IV	22.—
5	Przykrojenie i przygotowanie pasków i narożników do obszycia walizy	7.4	VII	81.—
6	Naklejenie pasków na spód i wierzch. kompl.	12	VI	45.48
7	Przyszyć naklejonych pasków kompl.	8	VI	68.20

L. p.	Nazwa czynności	Norma dzienna Ilość szt.	Kategoria zaszereg.	Płaca za jedn.
8	Naginanie na gorąco wierzch i spód	48	IV	9.19
9	Przyszycie narożników kompl.	4	VI	136.40
10	Wysztancowanie otworów do zamków	240	IV	1.82
11	Przybicie i oklejenie ramki od spodu	20	IV	22.—
12	Naklejenie podszewki i kieszeni na karton	30	IV	14.69
13	Uszycie kieszeni i naciągnięcie taśmą	30	IV	14.68
14	Naklejenie podszewki spód i wierzch	24	IV	18.32
15	Nitowanie zamków i zawiasów	48	IV	9.19
16	Wykończenie rączki z kapłami	6	VII	99.70
17	Przybicie ochraniaczy metal.	48	IV	9.18
18	Uszycie kapli od spodu i przynitowanie	20	V	24.64
19	Kompletne wykroje i wykonanie 2 pa- sków z podkładkami oraz przynitowa- nie przytrzymaaczy	10.7	IV	41.25
20	Oklejanie ramki przy wierzchu	48	IV	9.19
21	Założenie pukli	96	IV	4.56
22	Uszycie boków	12	V	41.08
Razem:				691.82

Artykuł Nr. 135

Potniki do czapek

1	Pobór i wykroj	192	V	2.57
2	Pakowanie, liczenie, znakowanie	960	III	0.41
Razem:				2.98

Tabela

plac pracowników dniówkowych i gospodarczych przemysłu pasów,
artykułów technicznych i rymarskich

Kategoria zaszeregowania	Stawka godzinowa podstawowa	Stały dodatek wyrów- nawczy za godz.
I	zł. 36	6.50 zł.
II	zł. 39	6.50 zł.
III	zł. 44	6.50 zł.
IV	zł. 49	6.50 zł.
V	zł. 55	6.50 zł.
VI	zł. 61	6.50 zł.
VII	zł. 66	6.50 zł.
VIII	zł. 72	6.50 zł.

Zaszeregowania i stawki płac

pracowników pomocniczych przemysłu pasów, artykułów technicznych i rymarskich.

L. p.	S t a n o w i s k o	Kategoria zaszereg.	Stawka. za 1 godz. zł.	Dodatek wyrówn. zł.
1.	Kierownik warsztatu wzgl. siłowni (z dyplomem ślusarza-mechanika)	VIII	72.—	6.50
2.	Starszy elektromonter (z-ca kier. elektrowni)	VIII	72.—	6.50
3.	Maszynista-mechanik	VII	66.—	6.50
4.	Ślusarz-mechanik (z dyplomem mechan.)	VII	66.—	6.50
5.	Tokarz	VI—VII	61—66	6.50
6.	Instalator wodno-parowy	VI—VII	61—66	6.50
7.	Obsługa pomp	VI—VII	61—66	6.50
8.	Starszy palacz w zakładach zatrudniających ponad 100 robotników	VI	61.—	6.50
9.	Rymarz	V—VI	55—61	6.50
10.	Elektryk	V	55.—	6.50
11.	Ślusarz	V	55.—	6.50
12.	Palacz w zakładach zatrudniających poniżej 100 robotników	V	55.—	6.50
13.	Cieśla, stolarz, murarz	V	55.—	6.50
14.	Pomoc palacza	III	44.—	6.50
15.	Pomoc maszynisty	III	44.—	6.50
16.	Smarownik	III	44.—	6.50

Zaszeregowanie i stawki płac

pracowników gospodarczych przemysłu pasów,
artykułów technicznych i rymarskich

L. p.	Stanowisko	Kategor. zaszere- gowania	Stawka na 1 godz.	Dodatek wyrówn. na 1 godz.
1	Przodownik placowy w zakładach zatrudniających ponad 100 pracowników	V	55.—	6.50
2	Stolarz zatrudniony przy robotach gospodarczych	IV—V	49—55	6.50
3	Robotnik w magazynie chemikaliu	IV	49.—	6.50
4	Robotnik w magazynie	III	44.—	6.50
5	Woźnica	III	44.—	6.50
6	Konwojent	III	44.—	6.50
7	Pracznica, szwaczka, lazienki, palacz centr. ogrzewania	III	44.—	6.50
8	Robotnik placowy	II	39.—	6.50
9	Rewident	II	39.—	6.50
10	Robotnik transportowy	II	39.—	6.50
11	Gomec	I	36.—	6.50
12	Sprzątacznica w fabryce	II	39.—	6.50
13	Sprzątacznica w biurze	I	36.—	6.50

Zasady wynagrodzenia uczniów

w przemyśle pasów, artykułów technicznych i rymarskich

Czas trwania nauki	Zasadnicza stawka godzinowa	Dodatek wyrównawczy na 1 godz.
I-szy r o k	23 —	6.50
II-gi r o k	36, —	6.50
III-ci r o k	Stawka, odpowiadająca wykonywanej pracy	6.50

Tabela

**dotatku stołecznego dla pracowników przemysłu pasów.
art. techn. i rymarskich.**

Kat. zaszeregowania	Stawka godzinowa dotatku stołeczn.
I	1.30
II	1.40
III	1.60
IV	1.80
V	2.10
VI	2.40
VII	2.70
VIII	3.00

Uczniowie otrzymują dodatek stołeczny według stawek, przewidzianych dla I kategorii plac.

SYSTEM PŁAC

w przemyśle pasów, artykułów technicznych i rymarskich

W przemyśle pasów, artykułów technicznych i rymarskich wprowadza się następujące zasady płac:

- 1) Stawki godzinowe w/g załączonych tabel płac.
(załącznik Nr. 1, 3, 6)
- 2) W oddziałach produkcyjnych wprowadza się system czystego akordu (bez premiowania).
- 3) Dla pracowników pomocniczych, t. j. dla rzemieślników, obsługujących bezpośrednio i pośrednio produkcję, dla których nie ustalono norm technicznych, wprowadza się poza zarobkiem godzin wym premię pieniężną, w/g następujących zasad:

Ustala się zasady premiowania dla pracowników, zatrudnionych na następujących stanowiskach:

- 1) starszy elektryk, monter,
- 2) starszy palacz, palacz,
- 3) ślusarz-mechanik,
- 4) ślusarz,
- 5) tokarz,
- 6) rymarz.

Przy wykonaniu przez zakład planu produkcji w 100% w/w pracownicy otrzymują premię w wysokości 10% stawki zasadniczej wynikającej z kategorii zaszergowania.

Przy przekroczeniu przez zakład planu produkcji premia w/w wzrasta zgodnie z podaną poniżej tabelą premiowania.

% wykon. planu przez zakład	Wysokość premii prac. pomocniczych
100—104	10%
105—109	12%
110—114	14%
115—119	16%
120—124	18%
ponad 125	20%

Wysokość premii dla pracowników pomocniczych nie może przekraczać 20% stawki zasadniczej.

Przy wykonaniu przez zakład planu produkcji poniżej 100% pracownikom pomocniczym premia nie przysługuje.

ZASADY

wynagradzania osób, zatrudnionych przy pilnowaniu.

1. Czas pracy osób, zatrudnionych przy pilnowaniu, regulowany jest według postanowień Rozporządzenia Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 26 stycznia 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 18, poz. 148).
2. Za zatrudnionych przy pilnowaniu uznaje się:
 - a) osoby, pilnujące całości i bezpieczeństwa budynku, urządzeń i ruchomości,
 - b) odźwiernych, portierów, dozorców bram i przejazdów, dozorców i stróżów placowych,
 - c) uzbrojonych strażników, pilnujących mienia zakładów pracy (strażników straży przemysłowej).
3. Czas pracy osób, wymienionych w punktach a) i b) ustępu 2-go, może wynosić do 12 godzin na dobę.
4. Gdy osoby wyżej wymienione wykonują w czasie pilnowania inną przerwana pracę dodatkową, to czas ich pracy może wynosić do 10 godzin na dobę za uprzednim zezwoleniem Inspektora Pracy właściwego obwodu, a do 12 godzin na dobę za uprzednim zezwoleniem Inspektora Pracy właściwego Okręgu.
5. Przy pracy na dwie zmiany w ciągu doby przesuwanie zmian winno następować nie rzadziej, niż co dni 14.
6. a) Osoby wymienione w punktach a) i b) ustępu 2-go, otrzymują za 8-mio godzinne pilnowanie (w sobotę — 6-cio godzinne pilnowanie) stawkę podstawową, wynoszącą złotych 36.— za godzinę oraz dodatków wyrównawczy, wynoszący zł. 6.50 za godzinę. Za każdą godzinę pilnowania ponad 8 g dz n na dobę (wzgl. ponad 6 godzin w sobotę) osoby te otrzymują — oprócz płacy, należnej im jak wyżej — dodatek, wynoszący 10% należnej płacy, t. j. zł. 4.25 za godzinę.
 - b) W warunkach, szczególnej odpowiedzialności wynagrodzenie, podane w punkcie a), może być podwyższone o 10%.
7. Uzbrojonych strażników, pilnujących mienia zakładów pracy (strażników straży przemysłowej), starszych strażników i dowódców warty obowiązuje 12-godzinny dzień służby, z tym że po każdym 12 godzinach służby korzystają oni z 24-godzinnego zwolnienia od służby.

8. Uzbrojeni strażnicy, pilnujący mienia zakładów pracy (strażnicy straży przemysłowej), oraz stała straż przeciwpożarowa otrzymują zryczałtowane wynagrodzenie miesięczne, wynoszące dla:

L. p.	S t a n o w i s k o	Ryczałt
1	Strażak p-pożar. w 1-szym roku Straż przemysłowa	11.100.—
2	Strażak p. pożar. po 1-szym roku praktyki St. strażak przemysł.	12.400.—
3	Kapral straży przeciwpożarowej i d-ca warty przemysł.	13.500.—
4	Plutonowy straży przeciwpożarowej	15.000.—
5	Sierżant straży przeciwpożarowej	16.500.—

9. Osoby, zatrudnione przy pilnowaniu, nie otrzymują dodatków za pracę w niedziele i święta, ale winny być co trzecią niedzielę zwolnione od pracy.

REGULAMIN

plac kierowców pojazdów mechanicznych, warsztatowców, pomocników i innych pracowników samochodowych dla parku samochodowego powyżej 4-eh samochodów.

Placę kierowców pojazdów mechanicznych, pomocników kierowców, warsztatowców i innych pracowników samochodowych opierają się na systemie wynagrodzenia godzinowego oraz na systemie premiowym.

Art. I. — Zaszeregowanie.

Grupa I.

a) Do grupy tej zalicza się podmajstrzych i brygadzystów st., obsługi i pom. warszt., posiadających uprawnienia rzemieślnicze I-szej klasy, najmniej 6-cioletnią praktykę warsztatową i ukończone 25 lat.

b) Do grupy tej zalicza się kierowców autokarów, autobusów, pociągów drogowych (ponad 9 ton — dwie przyczepy), posiadających pozwolenie na prowadzenie pojazdów mechanicznych I-szej kategorii.

Grupa II.

Do grupy tej zalicza się:

a) Kierowców pojazdów mechanicznych, posiadających pozwolenie na prowadzenie pojazdów mechanicznych I-szej kat., zgodnie z rozporządzeniem Ministrów z dnia 15. IV. 1948 r. Dziennik Ustaw 85 Nr. 616 z 1937 r. znowelizowany Dziennik Ustaw Nr. 27 poz. 186 z 1948 r.

b) Monterów samodzielnych, posiadających uprawnienia rzemieślnicze, conajmniej 5-cioletnią praktykę zawodową, ukończone 21 lat.

c) Rzemieślników samochodowych.

Grupa III.

Do grupy tej zalicza się:

a) Kierowców pojazdów mechanicznych, posiadających pozwolenia na prowadzenie pojazdów mechanicznych II kat., zgodnie z rozporządzeniem Ministrów z dnia 15. IV. 1948 r. Dziennik Ustaw 85 Nr. 616 z 1937 r. znowelizowany Dziennik Ustaw Nr. 27 poz. 186 z 1948 r.

b) Monterów, którzy powinni posiadać conajmniej 3-letnią praktykę warsztatową oraz ukończone 20 lat.

c) Rzemieślników, magazynowych, elektromonterów.

Grupa IV.

Do grupy IV zalicza się:

a) Kierowców i pomocników, posiadających pozwolenie na prowadzenie pojazdów mechanicznych kat. III A i III B, zgodnie z rozporządzeniem Ministrów z dnia 15. IV. 1948 r. Dziennik Ustaw 85 Nr. 616 z 1937 r. znowelizowany Dziennik Ustaw Nr. 27 poz. 186 z 1948 r.

b) Pomoc fachową i uczniów warsztatowych 3-go roku, posiadających co najmniej 2-letnią praktykę warsztatową i ukończone 16 lat.

c) Kierowców motocykli z przyczepką lub wózków motocyklowych ponad 350 cm³ poj.

Grupa V.

Do grupy V-tej zalicza się:

a) Uczniów, pełniących funkcję pomocników kierowców, a nie posiadających pozwolenia na prowadzenie pojazdów mechanicznych.

Art. 2. — Stawki godzinowe.

Stawki godzinowe pracowników, wymienionych w art. 1 niniejszego regulaminu ustala się następująco:

Grupa	za godz. w zł. Stawki zasadnicze	Dodatek wyrównawczy	Dod. lokal. morski	Stołeczny
I	od 66 do 61	6.50	4.50—4.00	2.70—2.40
II	55.—	6.50	3.60	2.10
III	49.—	6.50	3.20	1.80
IV	44.—	6.50	2.80	1.60
V	39.—	6.50	2.40	1.40
Uczeń II roku	36.—	6.50	2.10	1.30
warszt. I roku	23.—	6.50	2.10	1.30

Art. 3. — Czas pracy.

Czas pracy kierowców, warsztatowców i innych pracowników samochodowych jest unormowany w ramach przepisów ustawy z dnia 18. XII. 1919 r., o czasie pracy w przemyśle i handlu w brzmieniu obowiązującym oraz rozporządzeń wykonawczych do tej ustawy z uzupełnieniem, zawartym w niniejszych wytycznych:

a) Normalny czas pracy wynosi 8 godzin na dobę, a sobota 6 godzin razem 46 godzin tygodniowo, płatnych za 46 godzin.

b) W przemyśle przewozowym czas pracy może być ustalony na 10 godzin dziennie — nie może jednak przekroczyć 200 godzin w ciągu miesiąca. O ile w ciągu miesiąca przypada dzień świąteczny, ustalony czas pracy (200 godzin), skracą się odpowiednio o 8 godzin na każde święto, przypadają-

jące na dzień powszedni, a o 6 godzin na każde święto, przypadające w soboty.

e) O ile czas pracy kierowcy (pomocnika kierowcy) w tygodniu trwał krócej od 8 godzin w dnie powszednie, a od 6 godzin w dni sobotnie, kierowca (pomocnik kierowcy), może być zatrudniony w ciągu następujących 3-ech tygodni do 9 godzin dziennie (w soboty do 7 godzin) z tym, że liczba godzin pracy w powyższym okresie 4-tygodniowym nie może przekroczyć 184 godzin. Pracy tej nie uważa się za pracę w godzinach nadliczbowych.

d) Dalsze godziny pracy ponad 8 godzin dziennie (w soboty ponad 6 godzin w przemyśle przewozowym ponad 10 godzin dziennie, za wyjątkiem wypadków, omawianych w pkt. c), uważa się za pracę w godzinach nadliczbowych. Ponadto za pracę w godzinach nadliczbowych uważa się za pracę wykonaną ponad 200 godzin, względnie ponad odpowiednio zmniejszone ilości godzin o ile w okresie miesięcznym na dni robocze przypadają dni świąteczne, nawet jeżeli ilość godzin pracy nie przekracza dobowej normy czasu ustalonej dla przemysłu przewozowego (10 godzin).

W razie stosowania pracy w niedzielę, pracodawca w porozumieniu z przedstawicielstwem pracowników ustali schemat i wykaz imienny kierowców i ich pomocników według którego dzień wypoczynkowy poszczególne kierowców i pomocników kierowców, pozostanie przesunięty na dzień powszedni. W każdym razie, każdy kierowca i pomocnik kierowcy winien co trzecią niedzielę mieć wolną od pracy.

e) Przy stosowaniu pracy turnusowej, godziny nadliczbowe ponad 200 godzin lub odpowiednio zmniejszoną ilość godzin, opłaca się 75% podwyżką zasadniczej stawki godzinowej.

Art. 4. — Ryczałt za godziny nadliczbowe.

a) Kierowcy pojazdów mechanicznych mogą otrzymać za pracę w godzinach nadliczbowych wynagrodzenie ryczałtowe w wysokości od 25 do 60% wynagrodzenia zasadniczego (bez dodatku wyrównawczego i dodatku lokalnego) za każdy okres płatniczy.

b) Ryczałt dla kierowców i pomocników oblicza się w zależności od przeciętnej ilości godzin nadliczbowych z ostatnich 3-ech miesięcy poszczególnego pracownika w wysokości następującej:

Przy przeciętnej do 50 godzin	—	25% ryczałtu
Przy przeciętnej od 50 do 75 godzin		40% ryczałtu
Przy przeciętnej od 75 do 100 godzin		50% ryczałtu
Przy przeciętnej ponad 100 godzin		60% ryczałtu

Rewizja przeciętnej ilości godzin nadliczbowych winna być dokonywana co 3 miesiące.

c) Przy stosowaniu ryczałtu w żadnym wypadku dzienna praca kierowcy nie może przekroczyć 12 godzin na dobę.

d) Kierowcy w przewozie zarobkowym otrzymują w miejsce ewentualnego wynagrodzenia za godziny nadliczbowe -- wynagrodzenie w stosunku do przejechanych ton/km w/g. następującej tabeli:

Tonaż wozu ciężarowego	Stawki dodatkowe za 1000 tono/km
0,75	zł. 1.650.—
1.—	zł. 3.500.—
1,5	zł. 2.400.—
2,0	zł. 1.750.—
2,5	zł. 1.400.—
3,0	zł. 1.200.—
3,5	zł. 1.000.—
4,0	zł. 875.—
4,5	zł. 775.—
5,0	zł. 700.—
powyżej 5,0	zł. 600.—
dla ciągników stosować należy	zł. 1.500.—

e) Pomocnicy kierowców otrzymują 20% sumy wypracowanej przez kierowcę.

f) Dla wozów eksploatowanych w miastach, przyjmuje się ryczałtowy przebieg w wysokości dziennej 100 km. pomnożone przez 50% nośności fabrycznej.

g) W wypadku odpłatnego wypożyczenia wozu na godziny, przyjmuje się kalkulowane tonno/km, które otrzymujemy przez pomnożenie ładowności wozu, przez ilość godzin wozu poza bazą i przez 15 km, na godzinę.

h) Stawki według tabeli ulegają 30% podwyżce w okresie docierania do 2.000 km. przy wozie nowym i po głównym remoncie.

i) W wypadku przewożenia ładunków przestrzennych, proporcjonalnie wykorzystanie ładowności wozu (skrzyni wozu) uważa się za odpowiednie wykorzystanie tonażu.

j) W wypadku nie uzyskania przez poszczególnego kierowcę lub pomocnika sumy premijowej równej kwocie, którąby otrzymał z tytułu przysługującego mu ryczałtu za godziny nadliczbowe w/g. art. 4 pkt. b. — winni oni otrzymać wyrównanie do wysokości przysługującego im ryczałtu, przewidzianego w tabelce ryczałtów dla kierowców wozów osobowych i gospodarczych, art. 4b/.

Art. 5. — Diety.

Diety będą wypłacane według przepisów ogólnie obowiązujących przy wyjazdach służbowych poza obręb stałego miejsca pracy, jeżeli wyjazd służbowy trwa powyżej 12 godzin od opuszczenia stałego miejsca postoju wozu. W następnych dniach podróży otrzymują oni za każdą rozpoczętą dobę do 6 godzin 50% stawki diet, za każdą rozpoczętą dobę ponad 6 godzin pełną stawkę.

Wynagrodzenie za godziny nadliczbowe przepracowane podczas wyjazdów służbowych przysługuje kierowcom i pomocnikom tylko w tym wypadku, jeżeli czas ich efektywnej pracy, jak prowadzenie, oczekiwanie, pilno-

wanie, konserwacja i naprawa uszkodzeń, przekroczyły zasadnicze normy czasu podane w art. 3.

Art. 6. — Premie za oszczędność paliwa.

a) Kierowcom pojazdów mechanicznych i pomocnikom przyznaje się premię miesięczną za oszczędność materiałów pędnych.

b) Za podstawę premiowania przyjmuje się każdy zaoszczędzony litr paliwa i oleju silnikowego poniżej normy, wyznaczonej dla pojazdów mechanicznych danego rodzaju, marki, typu lub normy wyznaczonej w zależności od pojemności skokowej silnika, z uwzględnieniem poprawek norm przewidzianych przez M. K. lub przez specjalną komisję, obliczany na podstawie ilości pobranego paliwa i oleju z jednej strony i na podstawie przejechanych km., wykazanych na czynnym liczniku kilometrowym z drugiej strony, a w wyjątkowych wypadkach na podstawie przeprowadzonych bieżąc zgodnie z obowiązującymi przepisami zapisów w karcie kontrolnej wozu.

c) Oszczędność oleju uzyskana przez niestosowanie się do przepisowych norm zmiany oleju, nie będzie premiowana. Zmiana oleju silnikowego w karterze nie wchodzi w zakres premiowania.

d) Ustalanie norm zużycia paliwa winno nastąpić na podstawie okólnika „Tymczasowe normy zużycia materiałów pędnych dla pojazdów mechanicznych”, wydanego przez Departament Samochodowy Ministerstwa Komunikacji dnia 27. I. 1948 r. za Nr. X-4b-1/48 oraz „Normy zużycia paliwa niektórych poniemieckich samochodów osobowych ciężarowych”, wydanego przez Wydział Transportu i Spedycji Departamentu Planowania Ministerstwa Przemysłu i Handlu z dnia 5. III. 1948 r. za Nr. Pl/0/9/4.

e) W wypadku poważnych rozbieżności między w/w normami mimo zastosowania wszystkich przewidzianych poprawek z praktycznymi wynikami, normę właściwą ustali specjalna komisja, złożona z przedstawiciela kierownictwa jednostki lub pracownika przez niego upoważnionego z przedstawicielem pracowników i z fachowca z pecha zakładu pracy, który przewodniczy komisji. Fachowca wybierają wspólnie Dyrekcja zakładu pracy i Rada Zakładowa. Orzeczenia tej komisji zawarte w prawidłowo sporządzonym protokole, stanowią podstawę do premiowania.

f) Wysokość premii za oszczędność paliwa wynosi 60% aktualnej ceny rynkowej C. P. N. od zaoszczędzonej ilości paliwa i oleju niżej ustalonej normy.

g) Jeżeli do wypracowania premii, przewidzianej w tym artykule przyczyniło się więcej kierowców, premię uzyskaną dzieli się wśród nich, proporcjonalnie do przejechanego kilometrażu.

h) Pomocnicy kierowców otrzymują premię w wysokości 20% premii, przypadającej kierowcy.

i) Zużycie paliwa, przekraczające normę o 5%, pociąga za sobą potrącenia 100% wartości całkowitej, nadmiernie zużytego paliwa i oleju z premii kierowcy. W wyjątkowych umotywowanych wypadkach nadmiernego zużycia paliwa n. p. przy holowaniu, rozwijaniu kabli, wyciąganiu innych wozów i t. p., jednostka nadrzędna może na wniosek Rady Zakładowej i Dyrekcji uchylić stosowanie potrąceń z tego tytułu.

Przykład:

Norma M. K. dla G. M. C. wynosi 39 litrów. Poprawka na jazdę w dużym mieście, która została zastosowana w 10% stanowi 3.9 litrów = 42.9.

Wobec stwierdzenia komisyjnego spalania przez ten wóz, przy normalnej jeździe 2/3 szybkości po płaskim terenie 41 litrów wskutek 2-go szlifu cylindrów i dużego zużycia. Komisja wyznacza normę na miasto 45 litrów.

Kierowca jeżdżąc z pomocnikiem na omawianym G. M. C. przejechał w pewnym miesiącu 2.300 km., zużywając 980 litrów.

Obliczenie miesięczne będzie następujące: $\frac{2.300 \times 15}{100} = 1.035$ lit.

1.035 lit. — 980 lit. = 55 lit. 55×18 zł. (60% od 80 zł.) = 2.640 zł.

Kierowca otrzymuje 2.640 zł., pomocnik otrzymuje 528.— zł.

Art. 7. — Premia za oszczędność ogumienia.

a) Kierowcom i pom. pojazdów mechanicznych przyznaje się premię za oszczędność ogumienia.

b) Za podstawę premiowania przyjmuje się każdy km. przejechany przez oponę powyżej wyznaczonej normy na podstawie wskazań czynnego licznika wozu, lub zapisów w karcie kontrolnej wozu i zapisów w kartotece ogumienia.

c) Do czasu ogłoszenia norm urzędowych, normy przebiegu nowych, opon ustala się następująco:

Opony wozu Krajowe osobowe, cięż. i aut. Zagraniczne osobowe, cięż. i aut.

norma w tys. km.	15	20	35	40
------------------	----	----	----	----

d) W wypadku poważnych rozbieżności między w/w normami (do czasu ogłoszenia urzędowego szczegółowych norm zużycia ogumienia), specjalna komisja, której skład określa art. 6 pkt. e) może zmniejszyć lub zwiększyć podane w niniejszym art. 7 pkt. c) normy w granicach plus minus 15% biorąc pod uwagę warunki eksploatacji, ilość płócien, markę fabryczną, doświadczenie zakładu (statystykę) i t. p.

Orzeczenia tej komisji, zawarte w prawidłowo sporządzonym protokole, stanowią podstawę do premiowania. Komisja ta jednocześnie orzeka stopień zniszczenia w procencie i w kilometrażu wszystkich opon zakwalifikowanych do premiowania. Opony o zniszczeniu ponad 70% nie należy kwalifikować do premiowania.

e) Wysokość premii za oszczędność ogumienia wynosi 50% sum rzeczywiście zaoszczędzonych przez kierowców.

Wzór na obliczenie za oszczędność ogumienia w zł.

$$P = 0.5 x/n - N/xC$$

P = suma premii w zł.

n = rzeczywisty przebieg opony od założenia na koło do zupełnego jej zniszczenia.

N = norma przebiegu opony w km.

C = rzeczywisty koszt opony w zł.

Przy wypłacie w okresach miesięcznych na wartość $(n-N)$ należy podstawiać ilość km. przejechanych w każdym miesiącu następnym po przekroczeniu normy.

f) Do obliczenia premii za ogumienie należy stosować ceny z aktualnego, oficjalnego cennika „Motozbyt”. W wypadku luk w asortymencie oferowanego cennika należy przyjąć cenę fakturową lub szacunek komisji.

g) Premię za oszczędność opon wypłaca się bieżąco co miesiąc, poczynając od miesiąca, w którym powstało przekroczenie normy. Pomocnicy kierowców otrzymują premię w wysokości 20% premii, przypadającej kierowcom.

Jeżeli do wypracowania premii, przewidzianej w art. niniejszym przyczyniło się więcej kierowców, premię dzieli się wśród nich proporcjonalnie do przejechanego kilometrażu, w oparciu o zapisy w kartotece ogumienia.

h) W jednostkach, gdzie opony nie są z reguły przywiązane do wozów, w premii uczestniczą wszyscy kierowcy i pomocnicy danej jednostki. Kwotę premii uzyskujemy przez obliczenie wg. wzoru sumy oszczędności wszystkich opon wycofanych w danym miesiącu z powodu całkowitej niezdolności z użytku bieżąco na każdy miesiąc w danej jednostce.

Miesięczna suma premiiowa rozdzielona będzie między kierowców w stosunku do kilometrażu z poprzedniego miesiąca.

i) Kontroler techniczny lub komisja w omówionym składzie, orzeka wycofanie opony z premiowania po zdarzeniu protektora i zagrożeniu płócien oponowych. Na opony protektowane obowiązują normy art. 7 pkt. e/ zmniejszone o 50%.

j) Pomocnicy kierowców otrzymują 20% sumy wypracowanej przez kierowcę.

Art. 8. — Premia za konserwację pojazdów.

a) Kierowcom pojazdów mechanicznych i pomocnikom wypłacana będzie premia za konserwację pojazdów.

b) Premia za konserwację pojazdów wypłacana będzie w stosunku do ilości przejechanych km. ponad normę przebiegu w okresach między-naprawczych na podstawie wskazań czynnego licznika lub prawidłowo prowadzonej karty kontroli wozu.

c) Do czasu ogłoszenia urzędowych norm, normy przeciętnego kilometrażu przebiegów między-remontowych wynoszą:

Typ i rodzaj wozu	Od pocz. eks. do 1 rem. gl.	Między gl. remontami
<i>Ciężarowe:</i> wvs. prężne:		
Fiat 606 N7, SPA	80	50
Fiat 626 NL	100	60
Levand	110	70

Typ i rodzaj wozu	Od pocz. eks. do I rem. gl.	Między gl. remontami
Chauson	90	50
i inne Diesle	100	50
Benzynowe	60	30
Gaz. gen.	50	25
<i>Osobowe:</i>		
Chevrolet	60	35
Citroen	45	30
Fiat, Skoda	33	25
niem. i inne	40	25
inne ameryk. i ang.	60	35

W wypadku, gdy podane normy będą poważnie odbiegać od praktycznych wyników, komisja w składzie przewidzianym w art. 6 e/ może korygować je in plus, in minus w wypadku wozów ciężarowych do 15%, w wypadku wozów osobowych do 10%, w zależności od warunków terenowych, bieżni (nawierzchnia) kolejności remontów, jakości remontów i ładunków typowych.

d) Po osiągnięciu ustalonej normy kilometrażu przebiegu międzyremontowego kierowca, który normę osiągnął w okresie obowiązywania tej premii, otrzymuje premię w wysokości zł. 15.000.— W wypadku zastosowania niniejszego regulaminu (moment wejścia w życie) w jednostkach, które tego typu premii dotychczas nie stosowały, w trakcie okresu międzyremontowego, jednorazowa premia wypłacana będzie w mniejszym wymiarze, w stosunku do procentowego wykonania okresu międzyremontowego, w/g nast. tabeli:

Przebyta część normy okresu międzyrem. w % km. w momencie zastosowania powyższej premii	Wysokość premii w zł. przy osiągnięciu normy międzyremontowej
do 40%	15.000.—
od 40% do 60%	12.000.—
od 60% do 75%	10.000.—
od 75% do 85%	8.000.—
od 85% do 95%	6.000.—
od 95% do 100%	4.000.—
ponad 100%	2.000.—

Po osiągnięciu normy komisja w omówionym składzie orzeka, czy wóz może pozostać nadal w eksploatacji, a podczas dalszego przebiegu ta sama komisja ma prawo orzec wycofanie pojazdu z ruchu do remontu z powodu możliwości zniszczenia wozu przez dalszą eksploatację. Za przejechanie ponad normę okresu międzyremontowego każdego jednego procentu właściwej normy, kierowcy otrzymują premie: za każdy 1% przekroczenia normy.

	Wozy ciężarowe	Wozy osobowe
Przy przekroczeniu normy	1—10% zł. 500	300.—
Przy przekroczeniu normy	11—20% zł. 600	400.—
Przy przekroczeniu normy	21—30% zł. 900	650.—
Przy przekroczeniu normy	31—40% zł. 1.400	900.—
Przy przekroczeniu normy	40—50% zł. 1.800	1.200.—

Przekroczenie norm ponad 50% ze względów technicznych nie jest premiowane.

e) Premia za konserwację pojazdów nie przysługuje w wypadku, gdy pojazd przed osiągnięciem normy międzyremontowej poddany został więcej niż dwóm naprawom średnim. Za naprawę średnią pojazdów o silnikach wysokopiętnych nie uważa się wymiany podzespołów.

f) Premię za konserwację wozu (przebieg ponad normę) wypłaca się kierowcy i pomocnikowi bieżąco przy każdej miesięcznej wypłacie, na podstawie obliczeń w oparciu o wskazania czynnego licznika lub o karty kontroli wozu, prawidłowo prowadzone.

g) Pomocnicy kierowców otrzymują premię w wysokości 20% premii kierowcy.

h) Jeżeli do wypracowania tej premii przyczyniło się więcej kierowców, sumę premiovą dzieli się proporcjonalnie wśród nich w zależności od przejechanego kilometrażu.

Przykład obliczania premii za konserwację:

Nowy „Opel“ osobowy w dniu wprowadzenia powyższego regulaminu wskazywał na liczniku przebieg 29.650 km., t. zn. wykonał 29.650; 40.000 = 71% normy. Założył, że w ciągu następnych 3 miesięcy osiągnie normę. Otrzyma więc jednorazowo w następnym miesiącu po uzyskaniu normy zł. 10.000.—, a zakładając, że w miesiącu przekroczenia normy na ostatni dzień licznik wskazywał 42.500 km., otrzyma on premię w/g następującego obliczenia:

42.500 km. — 40.000 km. = 2.500 km. — 1% normy „Opel“ osobowego wynosi 400 km. — przekroczenie normy wynosi w tym wypadku 2.500 km. 400 km. = 6,25% — $6,25 \times 300 = \text{zł. } 1.875.—$, które stanowią jego premię za przekroczenie normy w tym miesiącu. Zakładając, że w następnym miesiącu licznik wskazywał 46.200 km., premia bieżąca wyniesie:

w pierwszym stopniu progresji

w drugim stopniu progresji

(od 1% do 10% przekroczenia) (od 11% do 20% przekroczenia normy)

44.000 km. — 42.500 km. = 1.500 km. 46.200 km. — 44.000 km. = 2.200 km.

$1.500 : 400 = 3,75\%$

$2.200 : 400 = 5,5\%$

$3,75 \times 300 \text{ zł.} = \text{zł. } 1.125.—$

$5,5 \times 400 \text{ zł.} = 2.200.— \text{ zł.}$

Razem ta premia kierowcy w tym miesiącu wyniesie:

$\text{zł. } 1.125.— + 2.200.— = \text{zł. } 3.325.—$

Przy analogicznym obliczaniu premii za konserwację dla wozu ciężarowego, pomocnik otrzymałby 20% kwoty końcowej, wypadającej z tytułu tej premii dla kierowcy.

Przykład obliczania premii za oszczędność ogumienia:

Dla kierowcy na wozie osobowym zakwalifikowano 5 opon zagranicznych, ustalając dla nich normę komisijną 30.000 km. Ze względu na częstą eksploatację wozu na drogach o złej nawierzchni, wyceniając je na 20.000.— zł. każdą. Założmy, że w miesiącu marcu opony w/g zapisów w kartotece ogumienia wykazały nast. przebiegi: 4 opony po 32.000 km, 5-ta zapasowa 5.000 km. Premię za miesiąc marzec obliczmy następująco:

P (premia) = / 0,5 (32.000 km. — 30.000 km.) \times 20.000 zł. / : 30.000 = (0,5 \times 2.000 \times 2) : 3 = (0,5 \times 4.000) : 3 = 2.000 : 3 = 666.— zł. za jedną oponę, a za 4 opony, 4 \times 666 = zł. 2.664.—.

Założmy, że w kwietniu opony miały przebieg całkowity 4 po 35.000 km, 5 — 5.000 km. Obliczamy premię za kwiecień:

P = / 0,5 \times (35.000 km. — 32.000 km.) \times 20.000 / : 30.000 = 10.000 : 10 = zł. 1.000.— za jedną oponę. Za cztery opony 4 \times 1.000.— zł. = 4.000.— jako premia za kwiecień.

W jednostkach, gdzie gumy nie są z reguły przywiązane do wozów, np. autobusy, premię tę obliczamy następująco:

Założmy, że w takiej jednostce wycofano w miesiącu lutym 3 opony niezdatne do użytku:

I 1 zagraniczna 7,50 \times 20 cena zł. 25.000.— norma 45.000 km. przebieg 18 tysięcy.

II 1 zagraniczna 7,50 \times 20 cena zł. 35.000.— norma 49.000 km. przebieg 55.000 kilometrów.

III 1 zagraniczna 6,00 \times 16 cena zł. 18.000.— norma 35.000 km. przebieg 40.000 kilometrów.

Pdla I = / 0,5 (48.000 km. — 45.000 km.) \times 25.000.— zł. / : 45.000 = 833.— zł.

Pdla II = / 0,5 \times 55.000 km. — 49.000 km.) \times 35.000.— zł. / : 49.000 = 2.143.— zł.

Pdla III = / 0,5 \times (40.000 km. — 35.000 km.) \times 18.000.— zł. / : 35.000 = 429.— zł.

Łączna premia za opony I—II—III

Gdyby przebieg łączny kierowców w kwietniu wynosił 6.810 km., to każdy z nich otrzymałby za 1 km. swego przebiegu 3.405 zł. : 6.810 = 0,5 zł.

Art. 9. — Premia za ciągłość eksploatacji.

a) Premia za ciągłość eksploatacji przysługuje kierowcom w zależności od ilości dni gotowości wozu i od stopnia zużycia pojazdu, wypłacana za każdy dzień kolejny, po określonym minimum dni bezpremiowych w/g następującej tabeli:

Stopień zużycia pojazdu od 5—10 dni		od 11—20	od 21—25	powyżej 25 dni
do 40%	—	30 zł.	40 zł.	60 zł.
		za dzień	za dzień	za dzień

Stopień zużycia pojazdu od 5—10 dni od 11—20 od 21—25 powyżej 25 dni

powyżej 10%	30 zł. za dzień	40 zł. za dzień	60 zł. za dzień	80 zł. za dzień
-------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Przeciętny stopień zużycia pojazdów czeka co pół roku komisja.

b) W wypadku braku gotowości wozu z przyczyn zaopatrzeniowych niezależnych od kierowców, n. p. smaru, paliwa, części zamiennych i t. p. dzień taki wlicza się do ciągłości eksploatacyjnej. W wypadku przerwy w eksploatacji z winy kierowcy, cykl premiowy zaczyna się od początku.

c) Jeżeli 1 pojazd prowadzi stale kilku kierowców na zmianę, dla każdego kierowcy liczy się dni ciągłości eksploatacyjnej tego wozu. O ile kierowca został przeniesiony na inny pojazd, ciągłość eksploatacyjna nie zostaje przerwana.

d) Pomocnik kierowcy otrzymuje 20% premii kierowcy.

e) 2 dni w miesiącu, przeznaczone na okresowe przeglądy i smarowanie, nie przerywają ciągłości

f) Za gotowość eksploatacyjną w tej premii należy rozumieć punktualne zgłoszenie przez kierowcę gotowości eksploatacyjnej swego wozu w godzinie rozpoczęcia swej dziennej lub turnusowej pracy właściwemu przełożonemu.

Art. 10. — Płaca kierowców w okresie napraw głównych i średnich pojazdów.

W okresie naprawy średniej i głównej, kierowcy i pomocnicy otrzymują tylko zarobek zasadniczy, dodatek wyrównawczy i dodatek lokalny. O ile naprawa nie jest spowodowana winą kierowcy, a normalnym zużyciem wozu, przysługuje im również ryczałt za godziny nadliczbowe, względnie premia za przewiezione tonno/km. w wysokości przeciętnej za ostatnie trzy miesiące. Nie otrzymujący ryczałtu, otrzymują w tym wypadku średnie wynagrodzenie z ostatnich trzech miesięcy z wyłączeniem wszystkich premii.

Jeżeli kierowca lub pomocnik uczestniczy w naprawie głównej lub średniej, otrzymuje premię warsztatu wykonywującego naprawę, którą się oblicza od zarobku zasadniczego. Jeżeli naprawa odbywa się w warsztatach, stosujących powyższy regulamin, kierowca otrzymuje tak, jak monter, pomocnik zaś, jak uczeń.

Art. 11. — Zbieg pojazdów lub kierowców.

O ile kierowca został przeniesiony na inny pojazd, przejmuje go na podstawie książki pojazdu, w której winno być uwidocznione, na jakim kilometrze przebiegu wozu i ogumienia nastąpiło przejście i indywidualny kilometr, w trakcie którego prowadził pojazd.

Art. 12. — Premiowanie pracowników stacji obsługi warsztatów pomocniczych i personelu, dysponującego taborem.

A. a) Personel dyspozycyjny otrzymuje premię w zależności od wykorzystania tonażu (nośności) wozów ciężarowych ewent. od absolutnej gotowości do eksploatacji wozów osobowych.

b) Do personelu dyspozycyjnego zaliczamy kierownika jednostki transportowej, zastępcę kierownika, kontrolera technicznego i dyspozytora, którzy otrzymują uposażenie zasadnicze w stosunku miesięcznym.

c) Przy taborze ciężarowym opieramy się na współczynniku wykorzystania nośności taboru, który wynika ze stosunku pomiędzy sumą tono/km., wykonanych efektywnie, a sumą tono/km. teoretycznie możliwych do wykonania przy danym przebiegu miesięcznym wozów.

Przy ładunkach przestrzennych należy uważać za pełne wykorzystanie tonażu wozu, całkowite załadowanie pojazdu (skrzyni wozu). Przy określaniu ładowności pojazdu nie bierze się pod uwagę przy obliczeniach tej premii tonażu zastosowanych przyczep, natomiast ilość ładunku, przewiezonego na tych przyczepach, obliczonego w tono/km wpływa na obliczenie stopnia wykorzystania efektywnego tonażu (nośności taboru).

Przykład obliczenia procentowego współczynnika wykorzystania nośności wozu.

Samochód ciężarowy o nośności 3 tony, przy miesięcznym przebiegu 2.500 km, wykonał 5.000 tono/km. 100% wykorzystania teoretycznego stanowiłoby 3 tony \times 2.500 klm. = 7.500 tono/km.

Szukany stosunek wyniesie $(5.000 \times 100) : 7.500 = 66,7\%$.

Ten sam wypadek przy zastosowaniu przyczepy obliczamy następująco:

3-tonowy wóz przy przebiegu 2.500 km, wykonał 5.000 tono/km, samochodu i 3.000 tono/km. przyczepy — razem 8.000 tono/km., stanowiące sumaryczne wykorzystanie.

Teoretyczne wykorzystanie nośności w tym wypadku będzie to samo, ponieważ nie wliczamy przyczepy, t. j. 7.500 tono/km., szukany stosunek wyniesie $(8.000 \times 100) : 7.500 = 107\%$.

Przy ciągnikach należy uważać pierwszą przyczepę za zespół i traktować w obliczeniach, jak całość samochodu.

d) Przy taborze osobowym opieramy się na współczynniku absolutnej gotowości wozów, który wynika ze stosunku ilości sumy wozodni faktycznej gotowości teoretycznie możliwej w okresie 25 dni w ciągu miesiąca.

Do obliczenia nie wchodzi wozy wycofane z eksploatacji lub oddane do głównego remontu.

Przykład obliczenia współczynnika gotowości:

Przy 12 wozach osobowych wozodni gotowości w danym miesiącu wyniosły 210, na możliwych teoretycznie $12 \times 25 = 300$; szukany stosunek wyniesie $210 : 300 = 70\%$.

e) Personel dyspozycyjny wyszczególniony w art. 12 pkt. b) zostaje wyłączony z innych premii produkcyjnych, otrzymuje natomiast premię

obliczaną w procentach od uposażenia zasadniczego w zależności od wysokości omówionych współczynników w/g następującej tabelki:

Tabor ciężarowy współz. wykorzystania nośności	Tabor osobowy współz. gotowości	% premiiowy
10%—45%	65%—70%	20%
powyżej 45%—55%	powyżej 70%—75%	30%
„ 55%—65%	„ 75%—80%	40%
„ 65%—75%	„ 80%—85%	45%
„ 75%—85%	„ 85%—90%	50%
„ 85%—95%	„ 90%—95%	55%
ponad 95%	„ 95%—100%	60%

f) W wypadku taboru mieszanego (osobowe i ciężarowe) należy wyprowadzić średni ważony procent premiiowy, opierając się na procencie wynikającym przy taborze ciężarowym i przy taborze osobowym.

Przykład: przy trzech wozach ciężarowych 10-osobowych współczynnik wykorzystania tonażu wynosi 50% co daje premię w wysokości 30%, zaś współczynnik gotowości dla wozów osobowych wynosi 82% co daje w/g tabelki 45% premii. Szukany % średniej ważonej premii obliczamy następująco:

$$\begin{aligned}
 3 \text{ (wozy ciężarowe)} &\times 30\% = 90\% \\
 10 \text{ (wozy osobowe)} &\times 45\% = \underline{450\%} \\
 \text{razem} &540\% : 13 \text{ (ilość wozów)} = 41\%
 \end{aligned}$$

41% stanowi procent premii w omawianym wypadku dla personelu dyspozycyjnego.

a) Personel warsztatowy, stanowiący nie więcej niż 1/3 stanu kierowców, otrzymuje premię w zależności od sprawności wykonywanych napraw drobnych i średnich na stacjach obsługi i pomocniczych warsztatach, wyłączając personel warsztatów samochodowych, przeprowadzający remonty główne (wymiana tłoków, szlif, cylindrów i t. d.)

b) Premia ich obliczana jest na podstawie współczynnika przepustowości, za który uważamy stosunek miesięcznej ilości wozogodzin w ruchu, do ilości tych wozogodzin powiększonych o wozogodziny w naprawie, z wyłączeniem wozogodzin zużytych na naprawy główne. Czas dobowy pozostawiania wozu w naprawie w oczekiwaniu na kolejność naprawy przyjmuje się w wymiarze 8 godz. na dobę.

Czas godzin w ruchu — na chodzie — oblicza się na podstawie efektywnych danych od wyjazdu z garażu do przyjazdu do garażu. W wypadku zaś ciągłego wyczekiwania na jazdę w stanie gotowości, czas ten nie może być mniejszy niż 8 godzin.

Przykład obliczenia czynnika przepustowości:

Przy 3 wozach czynnych w danym miesiącu na 520 wozogodzin w ruchu było 140 wozogodzin w naprawie. Szukany współczynnik obliczamy następująco:

$$520 : (520 + 140) = 520 : 660 = 0,78$$

c) Poszczególni pracownicy stacji obsługi warsztatu pomocniczego otrzymują przy danej wartości współczynnika następujące premie w zł. w/g tabeli:

Współczynnik przepustowości	Kierownik warsztatu stacji obsługi, jego zastępca brygadzysta	Rzemieślnik o wysokich kwalifikacjach monter samoch. samodzielny	Monter > magazynier rzemieślnik	Pomoc fachowa, magazynowy uczeń III roku	Uczeń I i II roku
0,60—0,65	3.750.—	3.150.—	2.000.—	1.500.—	650.—
0,65—0,70	4.050.—	3.400.—	2.200.—	1.700.—	750.—
0,70—0,75	4.500.—	3.800.—	2.500.—	1.900.—	850.—
0,75—0,80	5.250.—	4.500.—	3.000.—	2.200.—	1.000.—
0,80—0,85	6.300.—	5.400.—	3.700.—	2.700.—	1.200.—
0,85—0,90	7.500.—	6.500.—	4.500.—	3.100.—	1.500.—
0,90—0,95	9.000.—	7.900.—	5.500.—	3.900.—	2.000.—
0,95—1,00	10.000.—	9.500.—	7.000.—	5.000.—	2.500.—

Kierowca dyżurny otrzymuje premie w wysokości 30% do 50% swojej stawki zasadniczej. Kierownik garażu do 12 wozów — od 0% do 40%, ponad 12 wozów od 0% do 50% stawką zasadniczej. Procent premiiowy ustala kierownictwo, uzgadniając go w każdym miesiącu z Radą Zakładową.

Art. 13. — Zmniejszenie premii.

Kierowca może być pozbawiony całości lub części przewidzianej niniejszym regulaminem premii, w wypadku dopuszczenia się świadomego uszkodzenia motoru lub wozu, w celu uzyskania premii za konserwację. W wypadku podawania fałszywych danych dla uzyskania premii, oraz w razie spowodowania wypadku lub awarii z winy kierowcy.

b) W razie wypadku lub awarii wypłatę oraz ewentualnie cofnięcie premii wstrzymuje się do oficjalnego orzeczenia winy kierowcy (orzeczenie sądu lub rzeczoznawcy).

Art. 14. — Postanowienia końcowe.

a) Regulamin niniejszy wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1949 r. i zastępuje wszelkie dotychczasowe w tym zakresie obowiązujące postanowienia.

b) Wszelkie zagadnienia, nie omówione w regulaminie niniejszym, regulowane są na podstawie odpowiednich przepisów układu zbiorowego lub innych przepisów, obowiązujących w zakładzie pracy zatrudniającym kierownicę.

c) Jakiegokolwiek wypłaty, niezgodne z postanowieniami tego regulaminu lub nie oparte na odrębnych pisemnych zarządzeniach odnośnego resortu, będą traktowane jako wypłaty pozbawione legalnych podstaw.



Zatwierdza się:

Ministerstwo Przemysłu i Handlu
Departament Ekonomiczno-Socjalny

Dyrektor Departamentu



19166 / A

GBP i ZS

Główna Biblioteka
Pracy i Zabezpieczenia
Społecznego



0019828