

177

ROZPORZĄDZENIE RADY MINISTRÓW

z dnia 19 lipca 1985 r.

w sprawie płatnych urlopów dodatkowych dla pracowników zatrudnionych w kuźniach i odlewniach uspołecznionych zakładów pracy.

Na podstawie art. 160 ustawy z dnia 26 czerwca 1974 r. — Kodeks pracy (Dz. U. z 1974 r. Nr 24, poz. 141, z 1975 r. Nr 16, poz. 91, z 1981 r. Nr 6, poz. 23, z 1982 r. Nr 31, poz. 214 i z 1985 r. Nr 20, poz. 85 i Nr 35, poz. 162) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Pracownikom zatrudnionym w kuźniach i odlewniach uspołecznionych zakładów pracy, zwanych dalej „zakładami pracy”, przy pracach wymienionych w załączniku do rozporządzenia przysługuje na zasadach określonych w rozporządzeniu płatny urlop dodatkowy, zwany dalej „urlopem dodatkowym”, w wymiarze sześciu, dziewięciu lub dwunastu dni roboczych w każdym roku kalendarzowym w zależności od stopnia narażenia na czynniki szkodliwe dla zdrowia, jeżeli przy tych pracach występują stale szczególnie szkodliwe dla zdrowia lub szczególnie uciążliwe warunki pracy.

2. Za warunki pracy szczególnie szkodliwe dla zdrowia lub szczególnie uciążliwe, uzasadniające przyznanie urlopu dodatkowego, uważa się warunki, w których:

- 1) stężenie i natężenie czynników szkodliwych dla zdrowia przekracza dopuszczalne normy,
- 2) występuje nadmierny wydatek energetyczny spowodowany koniecznością zachowania wymuszczonej pozycji ciała i wysiłkiem fizycznym wynoszącym dla mężczyzn ponad 2000 kcal/zm, a dla kobiet ponad 1200 kcal/zm.
- 3) występuje gorący i zmienny mikroklimat.

3. Szczegółowe kryteria oceny warunków pracy, o których mowa w ust. 2, w zakładach pracy określi Minister Hutnictwa i Przemysłu Maszynowego w porozumieniu z Ministrami Pracy, Płac i Spraw Socjalnych oraz Zdrowia i Opieki Społecznej.

§ 2. 1. Zakłady pracy z udziałem zakładowych organizacji związkowych ustalają zakładowe programy przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, których wprowadzenie zapewni, że urlopy dodatkowe nie spowodują obniżenia wielkości produkcji i będą wpływać na poprawę warunków pracy.

2. Właściwi ministrowie, kierownicy urzędów centralnych oraz centralne spółdzielcze mogą wydać ramowe programy przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, stanowiące podstawę do opracowania programów, o których mowa w ust. 1.

§ 3. Kierownik zakładu pracy:

- 1) po pozytywnym zaopiniowaniu przez organ założycielski programu, o którym mowa w § 2 ust. 1, i stwierdzeniu na podstawie wyników badań środowiska pracy, dokonanych przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej lub jednostki przez nie upoważnione, że przy pracach wymienionych w załączniku

do rozporządzenia występują stale szczególnie szkodliwe lub uciążliwe warunki pracy, oraz po zasięgnięciu opinii zakładowej organizacji związkowej i lekarza zakładowego określa na podstawie kryteriów wymienionych w § 1 ust. 3 wymiar urlopu dodatkowego dla pracowników zatrudnionych na stanowiskach, na których są wykonywane te prace,

- 2) przeprowadza po upływie każdego kwartału analizę skutków wprowadzenia urlopów dodatkowych i w razie stwierdzenia powstania z tego powodu zagrożenia niewykonania zadań produkcyjnych podejmuje w porozumieniu z samorządem pracowniczym działania, które nie dopuszczają do takich następstw.

§ 4. Niedopuszczalny jest wzrost liczby godzin nadliczbowych dla pracowników objętych urlopami dodatkowymi, w stosunku do roku poprzedzającego przyznanie uprawnień. Nie dotyczy to pracy w dodatkowe dni wolne od pracy.

§ 5. 1. Pracownicy zatrudnieni nieprzerwanie przy pracach wymienionych w załączniku do rozporządzenia nabywają prawo do pierwszego urlopu dodatkowego:

- 1) w 1985 r. — po przepracowaniu 10 lat,
- 2) w 1986 r. — po przepracowaniu 5 lat,
- 3) w 1987 r. i latach następnych — po przepracowaniu roku.

2. Prawo do urlopu dodatkowego przysługuje pracownikowi zatrudnionemu co najmniej w połowie wymiaru czasu pracy obowiązującego na danym stanowisku pracy.

3. Urlop dodatkowy powinien być wykorzystany w tym roku, w którym pracownik nabył do niego prawo, przede wszystkim na cele leczenia uzdrowiskowego, i nie może być dzielony na części. W razie leczenia sanatoryjnego termin przyznania urlopu dodatkowego należy dostosować do terminu przypadającego leczenia.

§ 6. 1. Dla stanowisk pracy, na których zatrudnieni pracownicy korzystają z urlopów dodatkowych, zakłady pracy prowadzą stale pomiary i ewidencję występujących zagrożeń zawodowych.

2. Urlop dodatkowy przysługuje pracownikowi do czasu wyeliminowania warunków szczególnie szkodliwych dla zdrowia lub uciążliwych, które stanowiły podstawę do przyznania urlopu dodatkowego.

3. W razie zastosowania urządzeń ochronnych lub wprowadzenia takich zmian w warunkach pracy, które usuną szczególnie szkodliwe dla zdrowia lub uciążliwe warunki pracy, kierownik zakładu pracy po zasięgnięciu opinii zakładowej organizacji związkowej oraz lekarza zakładowego ogranicza lub cofa uprawnienia do urlopów dodatkowych w roku następnym.

§ 7. Przepisów rozporządzenia nie stosuje się do pracowników, którzy nabyli uprawnienia do płatnych urlopów dodatkowych na podstawie rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 3 września 1982 r. w sprawie płatnych urlopów dodatkowych dla pracowników zatrudnionych w niektórych zakładach pracy podległych Ministrowi Hut-

nictwa i Przemysłu Maszynowego (Dz. U. Nr 34, poz. 223).

§ 8. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 1 lipca 1985 r.

Prezes Rady Ministrów: w.o. Z. Szalajda

Załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 19 lipca 1985 r. (poz. 177)

WYKAZ RODZAJÓW PRAC, PRZY KTÓRYCH WYKONYWANIU WYSTĘPUJĄ SZKODLIWE DLA ZDROWIA LUB UCIAŻLIWE WARUNKI PRACY

Lp.	Wydział lub oddział	Wykonywane prace
1	2	3
1	Odewnie	<ul style="list-style-type: none"> — przygotowywanie i dozowanie składników, — obsługa urządzeń do przerobu mas formierskich, rdzeniarskich oraz odlewniczych pokryw ochronnych, — regeneracja mas, — obsługa taśmociągów i innych urządzeń do transportu mas, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — przygotowywanie i dozowanie materiałów wsadowych, — obsługa pieców do topienia metali i ich urządzeń pomocniczych, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — formowanie ręczne, — formowanie maszynowe, — składanie i przygotowywanie form do zalania, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — wykonywanie rdzeni, — wykańczanie rdzeni, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — zalewanie form, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — wybijanie odlewów z form i rdzeni z odlewów, — obsługa urządzeń do wybijania, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — oczyszczanie i wykańczanie odlewów za pomocą narzędzi ręcznych, — obsługa urządzeń do oczyszczania odlewów, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — obsługa maszyn do wykonywania odlewów metodą ciśnieniową i odśrodkową, — obsługa kokil i kokilarek, — sterowanie maszynami i urządzeniami półautomatycznymi i automatycznymi w odlewni, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — przezbrajanie i regulacja maszyn i urządzeń bezpośrednio w wydziale odlewni, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — obsługa technologicznych urządzeń transportowych, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — bezpośrednie nadzorowanie wszystkich prac wykonywanych w odlewni,
2	Wydziały pomocnicze odlewni	<ul style="list-style-type: none"> — przygotowanie i dozowanie składników, — wykonywanie modeli z tworzyw sztucznych i ceramicznych <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — smołowanie odlewów, — cynowanie i cynkowanie odlewów, — obsługa urządzeń do powlekania odlewów, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — przeglądy, konserwacja i naprawy maszyn i urządzeń bezpośrednio w wydziałach odlewni, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — remonty bieżące pieców do topienia, — naprawa i regeneracja łyżek i kadzi odlewniczych, <hr/> <ul style="list-style-type: none"> — kontrola jakości dokonywana bezpośrednio na stanowiskach pracy,

1	2	3
3	Kuznie	<ul style="list-style-type: none"> — kucie swobodne na młotach, — kucie swobodne na prasach, — tłoczenie, — kucie matrycowe na prasach, — kucie matrycowe na młotach, — wszystkie rodzaje prac wykonywanych na kowadle, — obsługa urządzeń grzewczych kuźni, — nagrzewanie i studzenie materiałów, — obróbka cieplna odkuwek, — obsługa pieców grzewczych, — ręczne prostowanie na zimno odkuwek na płycie kowalskiej, — prostowanie skrzywień odkuwek po obróbce cieplnej na prasach, — obsługa nożyc mechanicznych, — obsługa łamaczy, — obsługa maszyn i urządzeń w kuźni, — obsługa urządzeń podnośnikowo-transportowych kuźni przeznaczonych do bezpośredniej obsługi urządzeń produkcyjnych, — oczyszczanie zgorzeliny za pomocą narzędzi ręcznych, — obsługa urządzeń do oczyszczania i wykańczania odkuwek, — przezbieranie i regulacja maszyn i urządzeń w wydziale kuźni, — przeglądy, konserwacje i naprawy maszyn i urządzeń bezpośrednio w wydziale kuźni — bezpośrednie nadzorowanie wszelkich prac wykonywanych w kuźni,
4	Wydziały pomocnicze kuźni	<ul style="list-style-type: none"> — kontrola międzyoperacyjna dokonywana bezpośrednio na stanowisku pracy.