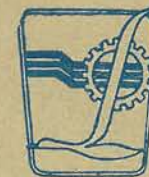


KOMBINAT URZĄDZEŃ MECHANICZNYCH
„bumar - Łabędy“
ZAKŁADY MECHANICZNE „ŁABĘDY“
W GLIWICACH

Do użytku wewnętrznego

Zasady symbolistyki przystosowanej do ETO

Część I



Gliwice

wrzesień

1977 r.

KOMBINAT URZĄDZEŃ MECHANICZNYCH
„bumar - Łabędy“
ZAKŁADY MECHANICZNE „ŁABĘDY“
W GLIWICACH

Do użytku wewnętrznego

Zasady symbolistyki przystosowanej do ETO

Część I



Gliwice

wrzesień

1977 r.

ZARZĄDZENIE NR 27 /K/77

DYREKTORA

Kombinatu Urządzeń Mechanicznych

"bumar - ŁABĘDY"

z dnia 2 września 1977 r..

W sprawie: wdrożenia do eksploatacji w Kombinacie jednolitych systemów numeracji cyfrowej.

W ramach ustalonego planu przedsięwzięć organizacyjno-przygotowawczych do wprowadzenia w Kombinacie Urządzeń Mechanicznych "bumar-ŁABĘDY" w Gliwicach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych - EPD, opracowanie i wdrożenie nowego i jednolitego systemu numeracji cyfrowej dla:

- zawodów i stanowisk roboczych,
- rodzaju grup zatrudnienia,
- przyczyn dopłat pozatechnologicznych,
- kart zmian konstrukcyjnych,
- zespołów i podzespołów technologicznych odbiegających od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych,
- operacji technologicznych,
- komórek organizacyjnych w ZM"ŁABĘDY"

stanowi jeden z dalszych elementów podstawowych uporządkowania istniejącej symbolistyki cyfrowej w Kombinacie.

W związku z powyższym zarządza się, co następuje:

1. Zatwierdzam i polecam wdrożyć do powszechnego zastosowania w zakładach wchodzących w skład Kombinatu Urządzeń Mechanicznych "bumar-ŁABĘDY" zasady jednolitej i usystematyzowanej numeracji cyfrowej:
 - zawodów i stanowisk roboczych,
 - rodzaju grup zatrudnienia,
 - przyczyn dopłat poza technologicznych,
 - karty zmian konstrukcyjnych,
 - zespołów i podzespołów technologicznych odbiegających od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych,
 - operacji technologicznych,
 - komórek organizacyjnych w ZM"ŁABĘDY"przystosowanych do wymogów zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych.
2. Zobowiązuję Służbę Głównego Konstruktora i Głównego Technologa i Dział Głównego Metalurga i Planowania Produkcji do wdrożenia do dokumentacji konstrukcyjnej, technologiczno-kalkulacyjnych oraz warsztatowej "Zasad jednolitej i usystematyzowanej numeracji cyfrowej" podanej w punkcie 1 niniejszego zarządzenia.
3. Wdrożenie nowych zasad jednolitej i usystematyzowanej numeracji cyfrowej w/w systemów w odniesieniu do wszystkich produkowanych w Kombinacie asortymentów wyrobów finalnych należy wprowadzać sukcesywnie w porozumieniu z komórkami wiodącymi w Kombinacie odpowiedzialnymi za dane zagadnienia.

4. Wdrożenie nowych zasad jednolitej i usystematyzowanej numeracji cyfrowej w/w systemów do powszechnie obowiązującej w zakładach dokumentacji warsztatowo-księgowej i sprzedaży powinno nastąpić po zindeksowaniu całych poszczególnych wyrobów finalnych
5. Dyrektorzy zakładów wchodzących w skład Kombinatu zabezpieczą wykonanie w/w prac po porozumieniu się z Ośrodkiem Informatyki Kombinatu - EI.
6. Kierowników zainteresowanych Szukb/dz./wydz./oddz.w ZM"Łabędy" czynią odpowiedzialnych każdego w swoim zakresie działania za prawidłowe i terminowe wdrożenie w/w zasad do eksploatacji.
7. Równocześnie zobowiązuję n/w komórki organizacyjne Kombinatu do bieżącej aktualizacji i poprawy wdrożonych "Zasad jednolitej i usystematyzowanej numeracji cyfrowej a mianowicie:

- zawodów i stanowisk roboczych	TR-TT, TO, EZ
- rodzaju grup zatrudnienia	EI, EZ
- przyczyn dopłat pozatechnologicznych	TT
- kart zmian konstrukcyjnych	TK
- zespołów i podzespołów technologicznych odbiegających od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych	TT
- operacji technologicznych	TT
- komórek organizacyjnych ZM"Ł"	NO
8. Nadzór nad wykonaniem niniejszego zarządzenia powierzam Z-cy Dyrektora d/s Technicznych, Z-cy Dyr.d/s Produkcji, Z-cy Dyr. d/s Ekonomicznych i Głównemu Księgowemu każdemu w swoim zakresie działania.
9. Treść moc zarządzenie Nr 53/73 z dnia 5.10.73r.w sprawie wdrożenia do eksploatacji jednolitych systemów numeracji cyfrowej dla ZM"ŁABĘDY".
10. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia i obowiązuje aż do odwołania.

DYREKTOR KOMBINATU

mgr inż. R. Orzeł

Załącznik

Otrzymują:

wszystkie komórki org. Kombinatu

SPIS TRESCI
=====

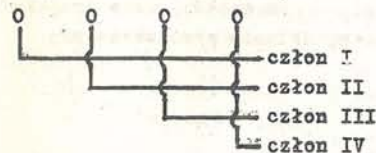
	<u>Strona</u>
1. Zasada numeracji zawodów i stanowisk roboczych przystosowanych do EPD	2-4
2. Wielkości charakterystyczne maszyn i urządzeń	5
3. Symbole zawodów i stanowisk	
a/Dz.1 Odlewnictwo 1000	6-9
b/Dz.2 Obróbka plastyczna 2000	10-15
c/Dz.3 Obróbka skrawaniem 3000	16-25
d/Dz.4 Roboty ręczne montażowo-spawalnicze 4000	26-29
e/Dz.5 Obróbka cieplna i pokrycie ochronne 5000	30-33
f/Dz.6 Roboty energo-elektr. 6000	34-36
g/Dz.7 Roboty transportowo-magazynowe 7000	37-40
h/Dz.8 Robotnicy zawodów różnych 8000	41-47
i/Dz.9 Pracownicy umysłowi 9000	48-56
4. Formy płać	57
5. Tabele płać	57
6. Zasada numeracji rodzaju grup zatrudnienia	58
7. Symbole rodzaju grup zatrudnienia	59-60
8. Zasady numeracji przyczyn dopłat technologicznych i symbole przyczyn tych dopłat	61-63
9. Zasady numeracji kart zmian konstrukcyjnych przystosowanych do EPD	64-68
10. Zasady numeracji zespołów i podzespołów technologicznych odbiegających od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych przystosowanych do EPD	69-72
11. Zasady numeracji operacji technolog. przystosowanych do EPD.	73-76
12. Symbole cyfrowe komórek organizacyjnych w ZM"ŁABĘDY"	77-79

Z A S A D Y

JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI ZAWODÓW I STANOWISK
ROBOCZYCH PRZYSTOSOWANYCH DO WYMOGÓW ZMECHANIZOWANEGO
I ZAUTOMATYZOWANEGO ELEKTRONICZNEGO PRZETWARZANIA DANYCH

- I. W warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych jednolita i usystematyzowana numeracja zawodów i stanowisk roboczych umożliwia obliczanie zatrudnienia, obciążeń stanowisk poszczególnych odcinków produkcyjnych i wielu innych zagadnień.
- II. Budowa i zasady działania modelu cyfrowego jednolitej i usystematyzowanej numeracji zawodów i stanowisk roboczych:

Postać ogólna modelu:



Człon I - oznacza dział określający grupę zawodów i tak:

- Dział 1 - Odlewnictwo
- Dział 2 - Obróbka plastyczna na zimno i gorąco
- Dział 3 - Obróbka skrawaniem
- Dział 4 - Roboty ręczne, montażowe, spawalnicze
- Dział 5 - Obróbka cieplna i pokrycia ochronne
- Dział 6 - Roboty energo-elektryczne
- Dział 7 - Roboty transportowe i magazynowe
- Dział 8 - Robotnicy zawodów różnych
- Dział 9 - Pracownicy umysłowi

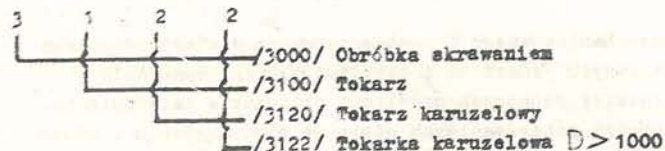
Dział 9 posiada edmienną dalszą rozbudowę i jest omówiony w dalszej części tego opracowania.

Człon II - określa podgrupę zawodów

Człon III - określa rodzaj zawodu

Człon IV - określa grupę stanowisk do której kwalifikowane są poszczególne stanowiska.

Przykład: symbol stanowiska tokarza pracującego na tekarce karuzelowej $D > 1000$



Z powyższego przykładu wynika, że symbolistyka ta da się "związać" co pozwala na zestawianie danych dotyczących grupy stanowisk, rodzajów, podgrupy zawodów, czy grupy zawodów.

Symboly stanowisk pracy jak pomocnik, uczeń brakarz w poszczególnych grupach i podgrupach zawodów ustala się w ten sposób, że w trzecim członie rezerwuje się zero, a w czwartym członie przeznaczają się następujące cyfry:

XX05 - bryg.kontr.jakeśel

XX06 - pomocnik

XX07 - uczeń

XX08 - kontroler /kontrola międzyoperacyjna/

XX08 - kontroler /kontrola po obróbce mechanicznej, cieplnej, ręcznej itp./

XX08 - odbiór ostateczny

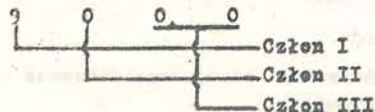
XX09 - brygadziasta

Przykłady:

- 3206 - pomocnik wytaczacza
- 3107 - uczeń tekarski
- 4108 - kontroler robót ślusarsk.
- 3008 - kontroler robót obróbki skrawaniem
- 1309 - brygadziasta formierski

III. Budowa i zasady działania modelu cyfrowego jednolitej i usystematyzowanej numeracji stanowisk pracowników umysłowych.

Postać ogólna modelu:



Czlen I - zawsze cyfra "9" zgodnie z uprzednie zarezerwowanym działem oznaczającym - pracownik umysłowy

Czlen II - oznacza stanowiska wg niżej podanego kodu:

- 0 - Dyrektorzy Kombinatu, Zakładów, Gł.księgowi i ich zastępcy tab.1 - 4
- 1 - Główni specjaliści, szefowie służb i ich zastępcy, kier. zakładów " 5
- 2 - Kierownicy Dz./Wydz./Oddz. i ich z-cy, kier.innych komórki organ., kier.sekcji " 6 - 7
- 3 - specjaliści I, II i III stopnia " 8 - 10
- 4 - samodzielne stanowiska " 11 - 12 częściow.1, tab.14 -15
- 5 - dezór techniczny " 16-17, 19 częściow.18
- 6 - kier.działów administracyjne-gospodarczych, pracownicy magazynowi tab. 20
- 7 - st. referenci i referenci część.13, 21
- 8 - st.maszynistki i maszynistki tab. 22-23
- 9 - stażyści i inni " 24 części.13, 16, 21

Czlen III - Oznacza kolejny numer stanowiska od 01 - 99.

Przykłady:

- Symbol Dyrektora zakładu 9011
- " Głównego Technologa 9107
- " Kierownika oddziału 9203
- " specjalisty organizatora prod. 9307

WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE MASZYN I URZĄDZEŃ

1350	- Maszyny rdzeniarskie /strzelarki/	- pojemność w litrach
1520	- Piece elektryczne łukowe	- maks. ciężar wytepu stali
1610	- Kraty wstrząsowe	- maks. nośność
2110	- Prasy mimośrod. i inne	- max siła nacisku
2120	- Prasy korbowe, ramowe i inne	- max siła nacisku
2140	- Prasy śrubowe	- max siła nacisku
2170	- Prasy hydrauliczne	- max siła nacisku
2210	- Nożyce gilotynowe	- max grubość ciętej blachy
2220	- Nożyce krążkowe	- max grubość ciętej blachy
2230	- Nożyce młoteczkowe	- max grubość ciętej blachy
2240	- Nożyce domowe	- max siła nacisku
2350	- Zwijarki walcowe	- max grubość zwijanej blachy
2410	- Młoty do kucia matryc	- max siła uderzenia
2420	- Młoty do kucia swob.	- max siła uderzenia
2440	- Kuźniarki	- max średnica spęczania
3110	- Tokarki pociągowe	- max możliwa śred. toczenia
3120	- Tokarki karuzelowe	- średnica stołu obrabiarki
3130	- Tok. rewolw. z głow. o osi poziomej	- max możliwa śred. obrabianego pręta
3130	- Tok. rewolw. z głow. o osi pionowej	- średnica prześwitu wrzeczona
3210	- Wiertarki	- max. możliwa średnica wierc.
3230	- Wiertarki sterowane progr.	- max możliwa średnica wierc.
3280	- Wiertarko-frezarki	- średnica wrzeczona
3350	- Frezarko-kopiarki	- max ciężar obrabiarki
3510	- Strugarki wzdłużne	- szer. stołu obrabiarki
3540	- Dłutownice	- max długość skoku obrabiarki
3610	- Szlifierki kłowe	- max możliwa śred. szlifowania
3620	- Szlifierki do otworów	- max możliwa śred. szlifowania
3760	- Frezarki obwiedniowe	- max możliwy modół frezowanych zębów
3770	- Strugarki dłutownice do uzębienia	- max możliwy nacinany modół zębów
3780	- Szlifierki do uzębienia	- max możliwy modół szlifow. zębów
6120	- Urządzenia i maszyny	- wielkość napięcia
7120	- Samochody ciężarowe	- max ciężar ładunku

DZIAŁ I

Odlewnictwo - 1000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFR.		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA	
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.		
Przerabiacz mas formierskich - 1100	Przerabiacz mas formierskich	1110	1111 1112	Urząd. do przerobu mas form. z ręczn. zakład. Urząd. do przerobu mas form. zautomatyzow.	
	Przerab. mas rdzeniow.	1120	1121 1122 1123	Urząd. do przerobu mas łopatkowe Urząd. do przerobu mas zętowe Urząd. do przerobu mas krążnikowe	
	Przerab. edl. pekr. ochr.	1130	1131 1132	Mieszalniki Gniotowniki	
	Kanałowy odlew.	1140	1141 1142 1143	Urząd. do transportu spulchniarki przesiewarki oddz. mas form.	
	Oper. urząd. transp. przen.	1150	1151	Urządzenia transportowe pneumatyczne	
	Dyspozyter przerobu mas	1160	1161	Sterowanie przerobu mas	
	Zbrojarz odlew.	1210	1211	Stanowisko wykonywania łożebrowań	
	Formierz - 1300	Formierz ręczny	1310	1311 1312 1313	Stanow. formow. ręczn. z nasypywarką Stanow. formow. ręczn. bez nasypywarki Stanow. formow. ręczn. zmechanizowane

DZIAŁ I

Odlewnictwo - 1000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPR.		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Formiarni - 1300	Formierz maszynowy	1320	1321	Urządzenia wstrząsowe o stole przrzucałym
			1322	Urządzenia wstrząsowe trzpieniowe z deparsewaniem
			1323	Urządzenia wstrząsowe ze stołem obracalnym i deparsewaniem
			1324	Urząd. do formowania w układzie dziewiątkow - <i>Nym</i>
	Różniarz ręczny	1340	1341	Stan wykon. rdzeni bez nasypywarki
			1342	Stan wykon. rdzeni z nasypywarką
	Rdzeniarka maszynowa	1350	1351	Maszyny rdzeniarki /strzelarki/ < 6 l
			1352	Maszyny rdzeniarki /strzelarki/ 6-12 l
			1353	Maszyny rdzeniarki /strzelarki/ > 12 l
	Suszarniowy - 1400	Suszarniowy	1410	1411
1412				Suszarki do sztycysek
1413				Suszarki do form, drewna-komercyjne
1414				Suszarki do form prasowane
1415				Suszarki do form skapowe
1416				Suszarki do form etażerkowe, elektr.
1417				Suszarki do form fluidyzacyjne do susz. piasku
1418				Stanowisko wygrzew. kadzi
1419				Suszarki komercyjne do rdzeni

DZIAŁ I

Odlewnictwo - 1000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPR.		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Wytapiacz-rozlewacz - 1500	Zalawacz wsadu	1510'	1511	Kesze. wsad. wagi, gilotynniki
	Wytapiacz staliwa	1520	1521	Piece elektr. żukowe Q < 6 t
			1522	" " żukowe Q 6-10 t
			1523	" " żukowe > 10 t
	Wytapiacz met. nieżel.	1540	1541	Piece tyglowe do top. met. nieżel.
Zalawacz form	1550	1551	Kadzie	
		1552	Zestawy wlewnicze	
Wybijacz - 1600	Wybijacz form i rdzeni	1610	1611	Kraty wstrząs. Q < 10 t
			1612	" " Q 10-20 t
			1613	" " Q > 20 t
			1614	Hydroczyszczarki
	1615	Inne urządzenia do wybijania form		
Wykańczacz odlewów-1700	Wykańczacz odlewów	1710	1711	Stanow. ręczn. oczyszcz. wstępne
			1712	Stanow. ręczn. oczyszcz. i wykon. odlewów
			1713	Stanow. sortowania i znakow. odlewów
Modelarz - 1800	Modelarz drewna i tworzyw sztucz.	1810	1811	Stanowisko modelarskie w drewnie
			1812	Stanowisko modelarskie w tworzywach sztucz.
	Modelarz odlewniczy w metalu	1820	1821	Stanowisko modelarskie

DZIAŁ I

Odlewnictwo - 1000

NAZ. CR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFR.		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Operator urządzeń klimatyzacyjnych	Operator urządzeń klimatyzacyjnych	1910	1911	Urządzenie klimatyzacyjne
	Mechanik konserwator automatyki w odlewni	1920	1921	Urządzenia i aparaty automatyzacyjne
	Konserwator maszyn i urządzeń w odlewni	1930	1931	Maszyny i urządzenia w odlewni

NAZ. CR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Tłoczarz w metalu - 2100	Tłoczarz w metalu na prasie mimośrodowej	2110	2111 2112	Prasy mimośrodowe ramowe, wysięgowe, kolumnowe o Pn < 63 T Prasy mimośrodowe ramowe, wysięgowe, kolumnowe o Pn > 63 T
	Tłoczarz w metalu na prasach korbowych	2120	2121 2122 2123	Prasy korbowe ramowe, wysięgowe, kolumnowe o Pn < 160 T Prasy korbowe ramowe, wysięgowe, kolumnowe o Pn 160 do 400 T Prasy korbowe ramowe i wysięgowe, kolumnowe o Pn > 400 T
	Tłoczarz w metalu na prasach kolankowych	2130	2131	Prasy kolankowe
	Tłoczarz w metalu na prasach śrubowych	2140	2141 2142	Prasy śrub. o Pn < 160 T " " o Pn > 160 T
	Tłoczarz w metalu na innych prasach mechanicznych	2150	2151	Prasy zębatkowe, dźwigniowe, automatyczne i inne
	Tłoczarz w metalu na prasach ręcznych	2160	2161	Prasy śrubowe, hydrauliczne, mimośrodowe, dźwigniowe-ręczne
	Tłoczarz w metalu na prasach hydraulicznych	2170	2171 2172	Prasy hydrauliczne, wysięgowe, kolumnowe o Pn < 63 T Prasy hydrauliczne, wysięgowe, kolumnowe o Pn 64 do 400 T

DZIAŁ II

Obróbka plastyczna na zimno i gorąco - 2000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Tłoczarnie w metalu - 2100			2173	Prasy hydrauliczne, wysięgowe, kolumnowe o Pn 401 do 1500 T
			2174	Prasy hydrauliczne, wysięgowe, kolumnowe o Pn > 1500 T
			2175	Wykrawarki mechaniczne ze sterowaniem numerycz.
	Tłoczarnie na innych prasach hydraulicznych	2190	2191 2195	Inne prasy hydrauliczne Wykrawarki hydrauliczne ze sterow. numerycznym
Krajacze - 2200	Krajacze na nożycach gilotynowych	2210	2211	Nożyce gilotynowe o napędzie mechanicznym o gn < 4mm
			2212	Nożyce gilotynowe o napędzie mechanicznym o gn 4,1 do 13 mm
			2213	Nożyce gilotynowe o napędzie mechanicznym o gn > 13 mm
	Krajacze na nożycach krążkowych	2220	2221	Nożyce jedno i wielokrążkowe o gn < 3 mm
			2222	Nożyce jedno i wielokrążkowe o gn > 3 mm
	Krajacze na nożycach skokowych	2230	2231	Nożyce skokowe o gn < 4 mm
			2232	Nożyce skokowe o gn > 4 mm
	Krajacze na nożycach profilowych i łamaczach	2240	2241	Nożyce uniwersalne do mat. profil.
			2242	Nożyce łamacze o Pn < 100 T
			2243	Nożyce łamacze o Pn 101 do 200 T

DZIAŁ II

Obróbka plastyczna na zimno i gorąco - 2000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Krajacze - 2200			2244	Nożyce łamacze o Pn 201 do 500 T
			2245	Nożyce łamacze o Pn 501 do 1000 T
	Krajacze na nożycach boczno kombinowanych	2250	2251	Nożyce do cięcia i dziurkowania blach
	Krajacze na innych nożycach mechan.	2260	2261	Inne nożyce o napędzie mechanicznym
	Krajacze na nożycach ręcznych	2270	2271	Nożyce gilotynowe, krążkowe do profili itp. o napędzie ręcznym
Gięciarnie blach i profili - 2300	Gięciarnie blach i profili na prostowalnikach rolkowych	2310	2311	Prostowalniki rolkowe do taśm i blach o gn < 3 mm i szer. max 250 mm
	Gięciarnie blach i profili na prost. walc.	2320	2321	Prostowalniki walcowe do profili
	Gięciarnie blach i profili na bokserce	2330	2331	Bokserki
	Gięciarnie blach i profili rur na giętarce mechanicznych	2340	2341	Giętarce rolkowe do rur

DZIAŁ II

Obróbka plastyczna na zimno i gorące - 2000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Gięciarz blach i profili - 2300	Gięciarz blach i profili na zwiżarkach walcowych	2350	2351	Zwiżarki walcowe do blach o ga < 10mm
			2352	Zwiżarki walcowe do blach o ga > 10 mm
	Gięciarz blach i profili na zwiżarkach i gięciarkach profil.	2360	2361	Zwiżarki rolkowe i giętaraki profiliowe
	Gięciarz blach i profili na żłobiarkach	2370	2371	Żłobiarki
	Gięciarz blach i profili na pr.krawędziarkach	2380	2381	Prasy krawędziowe
	Gięciarz blach i profili na innych prasach	2390	2391	Inne prasy do prostowania i gięcia
Kowal - 2400	Kowal kucia matrycowego	2410	2411	Młoty do kucia matrycowego do 1250 kg
			2412	Młoty do kucia matrycowego od 1251 do 2500kg
			2413	Młoty do kucia matrycowego od 2501 do 4000kg
			2414	Młoty do kucia matrycowego od 4001 do 6300kg
			2415	Młoty do kucia matrycowego od 6301 do 10.000 kg
			2416	Młoty do kucia matrycowego od 10.001 do 20.000 kg
			2417	Prasa hydrauliczna "leire"

DZIAŁ II

Obróbka plastyczna na zimno i gorące - 2000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Kowal - 2400	Kowal kucia swobodnego na młotach	2420	2421	Młoty do kucia swobodnego sprężarkowe do 630 kg
			2422	Młoty do kucia swobodnego sprężarkowe od 631 do 1000 kg
			2423	Młoty do kucia swobodnego sprężarkowe od 1001 do 3000 kg
	Kowal kucia na młotach uniwersaln.	2430	2431	Inne młoty uniwersalne
	Kowal kucia matrycowego na kuźniarkach	2440	2441	Kuźniarki małe d < 1,5"
			2442	Kuźniarki średnie d 1,5" do 3"
2443			Kuźniarki duże d > 3"	
Kowal na walcarkach kuźniczych	2460	2461	Walcarki kuźnicze	
Kowal spęczars	2470	2471	Elektrospęczarki	
Kowal kucia ręcznego	2480	2481	Palenisko kowalskie	
Wyoblarcz- -2500	Wyoblarcz	2510	2511	Prasa pozioma hydrauliczna do 50 T
			2512	Wyoblarki ręczne
Nitowacz - 2600	Nitowacz	2610	2611	Nitownice stałe hydrauliczne, elektryczne, pneumatyczne
			2612	Nitownice przenośne, hydrauliczne, elektryczne, pneumatyczne
			2613	Inne nitownice

DZIAŁ II Obróbka plastyczna na zimno i gorąco - 2000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Walcarz-Zwijacz-Rolowacz - 2700	Walcarz gwintów i usz- bień	2710	2713	Walcarki do gwintów
			2714	Walcarki do uszbień
	Zwijacz sprężyn	2720	2721	Aut. do zwij. sprężyn AU-1
			2722	" " " " AU-2
			2723	" " " " AU-4
			2724	" " " " AU-5
			2725	" " " " AU-8
			2726	Zwij. spręż.-silnikowe
	2727	Automaty do zwijania sprężyn A-12		
	Tokarz-Rolowacz	2730	2731	Urządzenia do rolowania pew. cylindrycznych
2732			Urządzenia do rolowania uszbień	
Prostownicz wyrobów Metalowych	2740	2741	St. prostowania po obróbce cieplnej	

Obróbka skrawaniem - 3000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFR		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Tokarz 3100	Tokarz uniwersalny	3110	3111	Tokarki kłowe /stożowe/ D < 250
			3112	Tokarki kłowe małe D 250 ÷ 500
			3113	Tokarki kłowe średnie D 501 ÷ 800
			3114	Tokarki kłowe ciężkie D 801 ÷ 1000
			3115	Tokarki kłowe b. ciężkie D > 1000
			3117	Tokarki kłowe małe ster. numer. D < 500
			3118	Tokarki kłowe średnie ster. numer. D 500 ÷ 800
			3119	Tokarki kłowe ciężkie ster. numer. D > 800
			Tokarz karuzelowy i tarczowy	3120
	3122	Tokarki tarczowe ciężkie D > 1000		
	3123	Tokarki tarczowe lekkie ster. numer. D < 500		
	3124	Tokarki tarczowe ciężkie ster. numer. D > 500		
	3125	Tokarki karuzelowe lekkie D < 1600		
	3126	Tokarki karuzelowe ciężkie D > 1600		
	3127	Tokarki karuzelowe lekkie ster. numer. D < 1600		
	3128	Tokarki karuzelowe ciężkie ster. numer. D > 1600		
	Tokarz rewolwerowy	3130		
			3132	Tok. rewolw. z głowicą o osi poz. d 25 ÷ 63
			3133	Tok. rewolw. z głowicą o osi poz. d > 63
3134			Tok. rewolw. z głowicą o osi poz. ster. numer.	
3135			Tok. rewolw. z głowicą o osi poz. d < 63 sterowane programowo	

DEZIAŁ III

Obróbka skrawaniem - 3000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
T o k a r z 3100			3136	Tok.rewolw.z głowicą o osi poziom d 63 ster.progr
			3137	Tok.rewolw.z głowicą o osi pion. d 63
			3138	Tok.rewolw.z głowicą o osi pion. d 63
			3139	Tok.rewolw.z głowicą o osi pion.ster.numer.
	Tokarz na automatach i półautomatach	3140	3141	Półaut.tok.jedno wrzec., wielonoż.,rewolwerowe
			3142	Półaut.tok.wielowrzec., pionowe i poziome
			3145	Automaty tokarskie jedno wrzeczionowe
			3146	Automaty tokarskie wielowrzeczionowe
	Tokarz na tokarce specjalizow.	3160	3162	Tokarki-kopiarcki do robót kształt.
			3163	Tokarki do frezowania prętów
			3164	Tokarki obcinarki do rur i prętów
	Tokarz na zataczarkach	3170	3171	Tokarki zataczarki
	Tokarz na tokarce specj.	3190	3191	Tokarki specjalne do obręczy
			3196	Przyrządy tok. do stożków,koplow.itp.

DZIAŁ III

Obróbka skrawaniem - 3000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
W i e r t a c z - w y t a c z a r z 3200	Wiertacz maszynowy	3210	3211	Wiertarki stożowe d ≤ 16
			3212	Wiertarki stojakowe i kadłubowe lekkie d ≤ 50
			3213	Wiertarki stojakowe i kadłubowe ciężkie d > 50
			3214	Wiertarki promieniowe lekkie d ≤ 63
			3215	Wiertarki promieniowe ciężkie d > 63
			3216	Wiertarki poziome
			3217	Wiertarki wielowrzeczionowe pionowe
			3218	Wiertarki wielowrzeczionowe poziome
			3219	Wiertarki montażowe przewożne
	Wiertacz maszynowy na wiert.sterowanej numerycznie	3220	3221	Wiertarki stojak.kadłub.ster.numer. d ≤ 50
			3222	Wiertarki stojak.kadłub.ster.numer. d > 50
			3223	Wiertarki promieniowe lekkie ster.numer. d ≤ 63
			3224	Wiertarki promieniowe ciężkie ster.numer. d > 63
	Wiertacz maszynowy na wiertarce specjalizow.	3230	3232	Wiertarki współrzęd., stojak.,promieniowe, bramowe
			3234	Wiertarki nakiełczarki /centrowki/ poziome i pionowe
	Wiertacz maszynowy na wiertarkach innych	3250	3258	Wiert.specjalne różne poziome i pionowe

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
3200 Wiertacz-wytwaczarz	Wytaczarz	3260	3261	Wytaczarki ogóln.przezn. lekkie, ciężkie, pionowe i poziome
			3266	Wytaczarki ster.numer. ogóln.przezn.
	Wytaczarz	3270	3271	Wytaczarki specjalne dla określonych przemysłów
	Wytaczarz	3280	3281	Wiertarko-frezarki lekkie D < 110
			3282	Wiertarko-frezarki średnie D 111 do 130
			3283	Wiertarko-frezarki ciężkie D > 130
			3284	Wiertarko-frezarki lekkie ster.numer. D < 110
			3285	Wiertarko-frezarki średnie ster.numer. D 111 do 130
			3286	Wiertarko-frezarki ciężkie ster.numer. D > 130
			3287	Centra obróbkowe lekkie ster.numerycznie D < 500
3288			Centra obróbkowe średnie ster.numerycznie D 500-1000	
3289	Centra obróbkowe ciężkie ster.numer. D > 1000			
Wytaczarz	3290	3291	Specjalne przyrz.wiert. z wałkiem giętym, głowicą itp.	
3300 Frezier	Frezier	3310	3311	Frezarki stołowe poziome, pionowe i uniwersalne
			3312	Frez.poziome lekkie i ciężkie
			3313	Frez.uniwersalne lekkie i ciężkie
			3314	Frez.pionowe lekkie i ciężkie

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
3300 Frezier			3316	Frezarki poz.lekkie i ciężkie ster.numer.
			3317	Frezarki uniwers.lekkie i ciężkie ster.numer.
			3318	Frezarki pion.lekkie i ciężkie ster.numer.
	Frezier	3320	3321	Frezarki wzdłużne lekkie i ciężkie
	Frezier	3340	3341	Frezarki półautom. i autom.
	Frezier-grawer	3350	3351	Frezarko-kopiarki lekkie G < 10 T
			3352	Frezarko-kopiarki ciężkie G > 10 T
			3353	Frezarko-grawerki
	Frezier	3360	3361	Frezarki do rowków wpustowych
	Frezier narzędziowy	3380	3381	Frezarki specjal.narzędz. do wiertek, frezów, roz-wiert., pił itp.
Frezier	3390	3391	Specjalne przyrządy frez. jak podzielnice, głowice itp.	
3400 Krajacz	Krajacz metali na piłach tarczowych	3410	3411	Piły tarczowe ogólnego przeznaczenia
	Krajacz metali na piłach ramowych	3440	3441	Piły ramowe ogóln.przeznaczenia

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Krajacz 3400	Krajacz metali na pilach taśmowych	3450	3451	Piły taśmowe ogólnego przeznac. do blach
	Krajacz metali	3470	3471	Pilnikarki
Strugacz-Dłutowacz-Przeciagacz - 3500	Strugacz na strug. wzdłużnej	3510	3513	Strugarki wzdł. lekkie o szer.stożu < 800
			3514	Strugarki wzdł. średnie o szer.stożu 800 do 1600
			3515	Strugarki wzdłużne cięż- kie o szer.stożu > 1600
	Strugacz na strug. specjaliz. specjal.	3520	3521	Strugarki wzdłużne specjalizowane
	Strugacz na strug. poprz.	3530	3531	Strugarki poprzeczne
	Dłutowacz na dłut. ogólnego przeznac.	3540	3541	Dłutownice lekkie h < 250
			3542	Dłutownice ciężkie h > 250
Dłutowacz na dłut. specjaliz. specjal.	3550	3551	Dłutownice specjalne do nawzędzi	
Przeciagacz	3560	3561	Przeciagarki wewnętrzne	
		3562	Przeciagarki zewnętrzne	

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Szlifierz - 3600	Szlifierz wałków i otworów	3610	3611	Szlifierki kłowe lekkie d < 315
			3612	Szlifierki kłowe ciężkie d > 315
			3613	Szlifierki kłowe lekkie ster.numer. d < 315
			3614	Szlifierki kłowe ciężkie ster.numer. d > 315
			3615	Szlifierki bezkłowe zewnętrzne
			3616	Szlif. do otworów lekkie d < 250
			3617	Szlif. do otworów ciężkie d > 250
	Szlifierz płaszczyzn	3620	3621	Szlif. do płaszc. z stołem prostok. i poz. osią wrzeczona
			3622	Szlif. do płaszc. z stołem obrot. i poz. osią wrzec.
			3625	Szlif. do płaszc. z stołem prostok. i pion. osią wrzeczona
			3626	Szlif. do płaszc. z stołem obrot. i pion. osią wrzeczona
			3631	Toczaki szlifierskie jedno lub dwutarczowe
	Szlifierz na szlif. specjalizowanej	3630	3632	Szlifierki taśmowe do szlifow. i polerow.
			3633	Szlifierki wahadłowe /wiszące/ do szlifow. i poler.
	Szlifierz na szlif. do robót kształt.	3640	3641	Szlifierki do robót kształt. jak krzywki, wzorniki itp.

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		Dane CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Szlifierz - 3600	Szlifierz na szlif. narz.	3650	3651	Szlifierki narzędziowe
			3652	Szlifierki ostrzarki do ostrzenia narzędzi
	Szlifierz nakiełków	3680	3681	Szlifierki specjalne różne np. do nakiełków kłów itp.
	Szlifierz	3690	3691	Przyrządy szlifierskie i szlif. przenośne suportowe z wałkiem gładkim
Robotnik wykonujący uzwojenia i uszębienia - 3700	Tokarz na tokarce do uzwojeń	3710	3711	Tokarki do gwintów /wyłącznie/
			3712	Tokarki do ślimaków zwykłych i globoid.
	Szlifierz na szlif. do uzwojeń	3720	3721	Szlifierki do gwintów wewn. i zewn. i specjalne
			3722	Szlif. do ślimaków zwykł. i globoid.
	Gwinciarz	3730	3731	Gwinciarki do gwint. wewn. w nieruchomych przedmiotach
	3732		Gwinciarki do nakrętek	
	3733		Gwinciarki do gwintów zewnątrznych z otwiera- jącą się głowicą	
		3739	Gwinciarki specjalne	
	Frezer uzwojeń i wielowyp.	3740	3741	Frezarki do gwintów długich wałków wielowyp. i wielorowk.
			3742	Frez. do gwintów krótkich wewn. i zewn.

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA	
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.		
Robotnik wykonujący uszębienia i uszębienia - 3700	Frezer kół zębatach na zaookrągł.	3750	3759	Frezarki do zaookrąglenia zębów /zaookrągłarki/	
	Frez kół zęb. na frez. obw.	3760	3761	Frezarki obwiedniowe lekkie $m < 8$	
			3762	Frezarki obwiedniowe średnie $m 8$ do 16	
			3763	Frezarki obwiedniowe ciężkie $m > 16$	
			3764	Frezarki obwiedniowe do ślimacznicy z posu- wem stycznym	
			3767	Frezarki obwiedniowe do kół stożk. z uk. specj. lekkie, frezy stożk. ślimak. głowice	
		Dłutowacz i strugacz kół zębatach	3770	3772	Strugarki-dłutownice do kół zęb. walc. lekkie $m < 6$
				3773	Strugarki-dłutownice do kół zęb. walc. średnie $m 6,1$ do 12
				3775	Strugarki do kół zęb. stożk. o zęb. prostych
		3779		Strugarki-dłutownice do uszęb. ciężkie $m > 12$	
	Szlifierz kół zęba- tych	3780	3781	Szlifierki do kół zęb. walc. obwiedn. $m < 6$	
			3782	Szlif. do kół zęb. walc. obwiedn. $m 6,1$ do 12	
			3785	Szlif. podsiatkowe do wałków wielokątnych wiel. i wielorowk.	
			3788	Szlif. do kół zęb. walc. obwiedn. $m > 12$	

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Robotnik wykonujący uzwojenia i uzębienia - 3700	Prezer kół zębatach na obr.wykończ.	3790	3791	Wiórkarki do kół zęb. krążk. ślimak.
			3792	Dogniastarki do kół zęb.
			3793	Docieraczki do kół zęb.
			3798	Różne maszyny do badania kół zębatach
			3799	Przyrządy przenośne do obróbki uzębień
Prezer-uzębieni - 3900	Operator obrabiarek zesp.	3910	3911	Obrabiarki kombinowane ogólnego przeznaczenia
			3912	Jednostki i zespoły obrabiarek
			3913	Obrabiarki zespołowe zestawione z normalnych jednostek

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA		
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.			
Ślusarz 4100	Ślusarz	4110	4111	Stanow. ślusarskie uniwersalne		
			4112	St.prost.ręczn.prasy ręczn.inne urządz.ręczne		
			4113	Ostrzałka przenośna lub stała		
			4114	Stanow.do gięcia ręcznego		
			4115	St.gięcia wyposaż. w urząd.do podgrzewania		
			4116	Oczyszczarka bębnowa /gratownica/		
			4117	St.wyposażone w inne urządz.ręczne i mechan./defektoskop,urząd. do skręc.wąsk., inne/		
			4118	Przecinarka bakielitowa		
			Monter szybkiej. pojazdów gąsienicowych i koparek	4120	4121	St.montażu konstrukcji stalowych
					4122	St.mont.wyposaż.w stend mont.
	4123	St.mont.kadłubów itp. urządzeń				
	4124	St.montażowe maszyn i urządzeń				
	4125	St.zaplatania lin				
	4126	St.montażowe aparatów i układów hydraulicznych				
	Ślusarz rusznikarz	4130	4131	St. rusznikarskie		
	Ślusarz narzędziowy	4140	4141	St.śl.marzędziowego		
			4142	St.śl.matrycowego		
			4143	St.śl.wyk.szablonów		
4144			St.śl.wyk.wzorników			
Ślusarz remontowy	4150	4151	St.śl.remontu maszyn			
		4152	St.śl.utrzymywania ruchu			
		4154	St.naprawy modeli			

dział IV

Roboty ręczne-montażowe-spawalnictwo - 4000

NAZWA GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Ślusarz-4100	Ślusarz mechaniczny operator	4170	4171	St.śl.do róbót precyzyjnych
			4173	St.napraw maszyn budowl.
			4174	St.kisrowcy operatora
			4175	St.śl.napraw wagonów
			4176	St.napraw gwarancyjnych /Serwis/
Traser-znakowacz 4200	Traser	4210	4211	St.traserskie blach, konstr.stal.,odlewów, odkuwek
			4212	St.traserskie narzędzi, przyrządów, sprawdzianów
	Sortowacz-znakowacz	4220	4221	St.sortowania i znakowania części
Spawacz - lutowacz - 4300	Spawacz gaz. autogen. prostow.	4310	4311	Urządzenia do spawania gazowego
			4312	St.podgrzew.gazow. autog.prostow.
	Lutowacz	4320	4321	St.lutowania lutami twardymi
			4322	St.lutowania lutami miękkimi
	Spawacz, szzepiacz el.ręczny	4330	4331	Urząd.do spaw.d-gazow. /utrzym.ruchu itp./
			4332	Urząd.do spaw.elektr. ręcznego
			4333	Urząd.do szzepienia elektrycznego
			4334	Urząd.do spaw.elektr. /naprawa odlewów/
			4335	Urząd.do spaw.el.r. na stendzie
			4336	Urząd.do spaw.ręczn. elektrodą wofromową w osł.argonu met.TIG
		4337	Urząd.do szzep.ręczn. elektrodą wofromową w osłonie argonu met.TIG	

dział IV

Roboty ręczne-montażowe-spawalnictwo - 4000

NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
	PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Spawacz elektr. autom.	4340	4341	Automaty i półautom. do spaw.elektr.żukiem krytym
		4342	Półaut.do spaw.elektrodą topliwą w osł.CO, lub argonu met.MAG lub TIG
		4343	Półaut.do szzepiania elektr.topliwą w osł.CO, lub argonu met.MAG lub TIG
		4344	Automaty do spaw.elektr. topliwą w osł.CO, lub argonu met.MAG lub TIG
Wycinacz acetyl.-tlenowy	4350	4351	Automaty i półaut.do cięcia tlenem
		4352	Automaty i półaut.do cięcia tlenem ster.progr.
		4353	Automaty i półaut. do cięcia tlenem ster. fotoelektr.
Zgrzewacz	4360	4361	Zgrzewarki punktowe do metali
		4362	Zgrzewarki liniowe do metali
		4363	Zgrzewarki doczołowe iskrowe do metali
		4364	Zgrzewarki doczołowe zwarciowe do metali
		4365	Zgrzewarki doczołowe tarciove do metali
		4366	Zgrzewarki do folii
Metalizator natryskowy	4370	4371	Urząd.do natryskiw. metali
Wycinacz acetyl.-tlen.ręczn.	4380	4382	Urząd.ro ręczn.cięcia tlenem
		4383	Urząd.ro ręczn.cięcia tlenem

DZIAŁ IV

Roboty ręczne-montażowe-spawalnice - 4000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Spawacz-lutowicz- Z. czw. - 4300			4383	Urząd. do ręczn. upalania nadlewów tlenem
			4384	Urząd. do ręczn. przecięcia złomu odpadowego
	Spawacz elektr.	4390	4391	Inne urząd. spawalnice
Ustawiacz-4400	Ustawiacz	4410	4411	Ustawiacz obrabiarek do obr. skrawaniem
			4412	Ustawiacz narzędzi do obrabiarek w nastawialni
			4413	Ustawiacz maszyn do obr. plast.

DZIAŁ V

Obróbka cieplna i pokrycia ochronne - 5000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Hartownik-5100	Hartownik płomieniowy	5110	5111	Urząd. do hartowania płomieniowego powierzchni
	Hartownik indukcyjny	5130	5131 5132	Stanow. generator. lampowych Stanow. generator. maszynowych
Wyżarzacz-hartownik - - 5200	Hartownik-wyżarzacz	5210	5211	Stanow. obr. cieplnej drobnych części
			5212	Stanow. nawęglania
			5213	Stanow. ulepszenia cieplnego
			5214	Stanow. pieców z trzonem $\leq 20 m^2$
			5215	Stanow. pieców z trzonem >math>20 m^2</math>
Oczyszczacz - 5300	Wytrawiacz	5310	5311	Wanny do wytrawiania
	Oczyszczacz mechaniczny	5320	5321	Oczyszczarki komorowe małe piaskowe
			5322	Oczyszczarki komorowe duże piaskowe
			5323	Oczyszczarki karuzelowe piaskowe
			5324	Oczyszczarki strumieniowe ściernie
	Oczyszczacz mecha-	5330	5331	Oczyszczarki komorowe śrutowe
5332			Oczyszczarki karuzelowe śrutowe	
5333			Oczyszczarki tunelowe śrubowe	

DZIAŁ V

Obróbka cieplna i pokrycia ochronne - 5000

NAZWA GRUPY ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Oczyszczacz - 5300	Oczyszczacz chemiczny	5340	5341	Wanny respuozsalnikowo-alkaliczne do ręcznego mywania
	Oczyszczacz chemiczny	5350	5351	Zmywarki zmechanizowane alkaliczne-emulsyjne
Galwanizer - 5400	Galwanizer	5410	5411	St.fosferowania
	Galwanizer	5420	5421	St.eksydacji
			5422	St. anodowania
	Galwanizer	5430	5431	St.cynkowania cyjanka-licznego
			5432	St.cynkowania kwaśnego
	Galwanizer	5440	5441	St.kadmowania
	Galwanizer	5450	5451	St.miedziowania
	Galwanizer	5460	5461	St. niklowania
	Galwanizer	5470	5471	St.chromowania
Powlekacz metali na gorąco	5480	5481	St.cynowania	
Ustawiacz urządzeń Konserwator kąpeli galwanicznych	5490	5491	St.galwaniczne	

-32-

Obróbka cieplna i pokrycia ochronne - 5000

NAZWA GRUPY ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Malarz - 5500	Malarz ręczny	5510	5511	St.malowania pędzlem
			5512	St.malowania przez zanurzenie
			5513	St.malow.przez przelewanie
			5516	St.powlekania emalią
			5517	St.malowania obiektów przemysłowych
	Malarz natryskowy	5520	5521	St.malowania z pistoletów natryskowych
			5522	St.malow.hydrodynamiczne
			5523	St.malowania pomieszczeń
			5524	St.malow.pojazdów samoch.
Oczyszczacz chemiczny - 5600	Oczyszczacz chemiczny	5610	5611	St.konserwacji międzyoperacyjnej
			5612	Star.konserwacji.krótk. okresow.
			5613	Star.przygot.mieszanin nasyt.uszczelek
	Pakowacz-robotnik ekspedycji	5630	5631	Stan.konserw.długo-okresowej i pakowanie
Bakielicznik - 5700	Bakielicznik ręczny	5710	5711	St.bakielitowania pędzlem
			5712	St.bakielit.przez zanurzenie
			5713	St.bakielit.przez przelewanie

DZIAŁ V

Obróbka cieplna i pokrycia ochronne - 5000

Nazwa podgrupy zawodów	Symbol cyfrowy	Dane charakterystyczne urządzenia		
		Podgr. Zawod.	Grupy Stanow.	
Bakielicierz natrysk.	5720	5721	St. bakelit. pistoletem natryskowym	
Elektrodrażacz - 5800	Elektrodrażacz	5810	5811	Elektrodrażarka dc obróbki elektroiskrowej
		5812	5812	Elektrodrażarka do obróbki elektroimpulsowej
		5813	5813	Elektrodrażarka do obróbki elektroiskrowej i elektroimpulsowej
	5820	5821	5821	Drażarka do obróbki elektrolitycznej
		5822	5822	Drażarka do obróbki chemiczno-ściernej
		5823	5823	Drażarka do obróbki anodowo-mechanicz.
	5830	5831	5831	Drażarka do obróbki plazmowej
		5832	5832	Drażarka do obróbki elektronowej
		5833	5833	Drażarka do obróbki laserowej

DZIAŁ VI

Roboty energo-elektryczne - 6000

Nazwa podgrupy zawodów	Symbol cyfrowy	Dane charakterystyczne urządzenia			
		Podgr. Zawod.	Grupy Stanow.		
Elektromonter - 6100 * 6200	Elektromonter inst. i apar. radio-elekt.	6110	6111	St. apar. przewodów i złącz elektr.	
			6112	St. montażu instalacji radio-elekt.	
	Elektromonter zakładowy /utrzym. ruchu/	6120	6121	6121	Urząd. i masz. KV < 1
			6122		" " KV > 1
			6123		Elektr. urząd. pomiarowe
			6124		Urządzenia z układami elektrycznymi
			6125		Sieć i urząd. oświetlen.
	6126		Urząd. energet. w odlewni		
	Elektromonter napraw pojazdów samochodowych	6130	6131	Instal. i ap. elektryczna wszystkich typów samoch.	
	Cewkarz-uzwojacz	6140	6141	Urządzenia elektryczne	
	Monter maszyn elektrycznych	6150	6151	Maszyny elektryczne wszystkich typów /remonty/	
Monter mechanizmów zegarowych i licznikowych	6160	6161	6161	Elektryczna aparatura pomiarowa /remonty/	
		6162		Elektryczna aparatura pomiarowa, zegarowa i licznikowa	
		6163		Aparatura pomiarowa do pomiaru temper. ciśnień i przepływów	
Nastawiacz zespołów teletechnicznych i teletransmisyjnych	6170	6171	6171	Centrala telefoniczna	
		6172		Sieć telefoniczna	
		6173		Radio-studio	

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Elektromonter - 6100 + 6200	Elektromechanik urządzeń i aparatury elektronicznej lub elektrycznej	6180	6181 6182	Urządzenia elektroniczne Urządzenia energetyczne
	Instalator osłon izolacyjnych	6190	6191 6192 6193	Kotły parowe Przewody ciepłownicze Wymienniki ciepła
	Monter ładowacz akumulatorów	6210	6211 6212 6213 6213	Stan.mont.akumul.zasadow. " " " kwasowych " ładow. " zasadowych " " " kwasowych
	Monter aparatów telefonicznych	6220	6221 6222 6225	Centrala telefoniczna aparaty telefoniczne Telex
	Ślusarz remontowy	6310	6311	Maszyny i urządzenia energetyczne /remonty/
Montaż i naprawa instal. elektrycz. - 6300	Mechanik obchodowy	6320	6321	Stan.wodomierzy
	Monter konstr.stal. i kotłowych	6330	6331	Urządzenia energetyczne
	Monter instalacji rurociągowej	6340	6341 6342	Instal.i sieć rurociągowo Osłony izolacyjne
	Monter sprzętu gospodarstwa domowego	6350	6351	stanowisko montażu i naprawy sprzętu gospod.dom.

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFR.		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Obsługa elektrociepłowni - 6400	Maszynista gospodarki wodnej	6410	6411	Zmiękczalnia wody
	Maszynista urządzeń ciepłow.	6420	6421 6422 6423	Stacja wymienników ciepła " redukcyjna " pomp
	Maszynista urządzeń w oczyszczalni ścieków	6430	6431	Oczyszczalnia ścieków
	Maszynista turbozespołów	6440	6441 6442	Turbiny parowe Kondensatory
	Palacz kotłowy	6450	6451 6452	Kotły parowe " CO
	Pomocnik palacza kotłow.	6460	6461 6462	Kotły parowe " CO
	Odźwiżacz	6470	6471	Kotły parowe
	Elektro-energetyk siłowni	6480	6481	Nastawnie elektryczne
	Maszynista sprężarek i dmuchaw	6510	6511 6512	Sprężarki i dmuch.tlenu " " powietrza
	Aparaturowy gazów technicznych	6520	6521 6522 6523 6524	Retyfikatory tlenu Urząd.do kontroli butli tlenowych Urząd.do napełn.butli tlenowych Wytwornica acetylenowa
Obsługa urządzeń do wytworzenia gazów technicznych - 6500	Maszynista rozdzielni gazów	6530	6531	Stacje redukcyjne gazów

DEZIA VII

-37-
 Roboty transportowe i magazynowe - 7000

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANÓW.	
Kierowcy samochodowi prowadzący - 7100	Kierowca samochodu osobowego	7110	7111	Samochody osobowe
			7112	" " -terenowe
	Kierowca autobusu	7120	7121	Autob. do 15 miejsc siedz.
			7122	" pow. 15 " "
	Kierowca samochodu ciężarowego	7130	7131	Samochody ciężarowe do 1 ton
			7132	Samoch. ciężar. do 4 ton
			7133	" " " 7 ton
			7134	" " " 10 ton
			7135	" " pow. 10 ton
			7136	" ciężar. samowyład. do 4 ton
			7137	" " " do 8 ton
			7138	" " "pow. 8 ton
	Kierowca samochodu specjalnego	7140	7141	Samochody uprzywilejowane w ruchu drogowym jak: caretki sanitarne, samochody przeciwpożarowe itp.
			7142	Autocysterny /asenizac./
			7143	Betoniaraki
			7144	Zamiatarki
			7145	Samoch. do celów badawczych
			7146	" do przewożenia materiałów wybuchowych
	Kierowca ciągnika	7150	7151	Ciągniki rolnicze
7152			" ogrodnicze	
7153			Spycharki	
Kierowca mechanik	7160	7161	Pojazdy samochodowe	
		7162	Koparki jednoczynnościowe	
Pomocnik kierowcy	7170	7171	Pojazdy samochodowe	

DEZIA VII

-38-
 Roboty transportowe i magazynowe - 7000

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANÓW.	
Obsługa urządzeń dźwigowych i transportowych - 7200	Kierowca kołowych urządzeń dźwigowych	7210	7211	Żurawia jezdniowe samochodowe do 3,5 t
			7212	Żurawia jezdniowe samochodowe powyżej 3,5 t
			7213	Podnośniki montażowe
Obsługa urządzeń dźwigowych i transportowych - 7200	Kierowca wózków transportowych	7220	7221	Wózki jezdniowe transportowe akumulatorowe
			7222	Wózki jezdniowe widłowe
			7223	Wózki podsiębierne kontenerowe
Maszynista - suwnicowy - 7300	Maszynista	7310	7311	Lokomotywy parowe
			7312	" spalinowe
			7313	Elektrowozy
Maszynista - suwnicowy - 7300	Pomocnik maszynisty	7320	7321	Lokomotywy parowe
			7322	" spalinowe
			7323	Elektrowozy
Maszynista - suwnicowy - 7300	Suwnicowy-dźwigowy	7330	7331	Żurawie przejazdne kolejowe
			7332	Suwnice pomostowe bramowe
			7333	" " " w odlewni
Obsługa ruchu kolejowego - 7400	Ustawiacz pociągu	7410	7411	Pociągi towarowe
	Nastawniczy	7420	7421	Urządzenia do ruchu pociągów
Zwrotniczy	7430	7431	Urządzenia zwrotnicze	
Manewrowy	7440	7441	Pociągi towarowe	

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Obsługa ruchu kolejowego - 7400	Rezydent wagonów	7450	7451	Pociągi towarowe
	Torowy	7460	7461	Tory kolejowe /budowa, naprawa/
Obsługa transportu - 7500	Podsuwnicowy	7510	7511 7512	Suwnica wszystkich typów " " " w odlewni
	Robotnik transportowy	7520	7521 7522 7523	Stanow.za i wykad.masz. " " " maszyn urząd. i wyposażenia stan.za i wyk.części i zespołów
	Konwojent - rob. transp.zewnętrznego	7530	7531 7532	Wyroby prod.zakładowej Maszyny,urząd.,przedm.
	Wydawca	7610	7611	Narzędzia przyrządy urządzenia
			7612	Dokumentacja technol. konstruk. i warsztat.
7613			Modele	
Obsługa magazynów - 7600	Robotnik magazynowy	7620	7621	Magazyny wydzielone
			7622	" mat.zatwopalnych
			7623	" zakładowe,centralne
			7624	" żywnościowy
Robotnik rozdzielni robót	7630	7631	Rozdz.robót na wydz.	
		7632	" " w odlewni	
Robotnik inwentaryzacji	7640	7641	Stan.inwent.ciągłej	
Wagowy	7650	7651	Waga kolejowa,samocho	

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Obsługa pojazdów mechanicznych i samolotów - 7700	Mechanik napraw poj. samochodowych	7710	7711	Pojazdy samochodowe wszystkich typów
	Mechanik-diagnosta	7720	7721	Pojazdy samochodowe
			7722	Inne pojazdy mechaniczne
	Mechanik naziemny	7730	7731	Samolot pasażerski AN-2
Mechanik gwarancyjny	7740	7741	Stanowisko napraw gwarancyjnych	

DZIAŁ VIII

- 41 -
Robotnicy zawodów różnych - 8000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Robotnicy zawodów budowlanych i inne - 8100	Betoniarz-zbrojarz	8110	8111 8112	St.betoniarzkie St.zbrojeń żel-betonowych
	Dekarz	8120	8121	St.pokrycia i napraw dachów wypos.w wielokrotni itp.
	Cieśla	8130	8131	St.zabezp.zadunków do przewozu
			8132	St.montażu konstrukcji dachowych itp.
			8133	St.ciesielskie na budowie
	Murars	8140	8141	St.napraw pieców, urządzeń hutniczych, kotłowych itp.
			8142	St.napraw pieców opałow domowych
			8143	St.murarskie na budowie
	Stelarz przemysł.	8150	8151	Obrabiarki i urządzenia do obr.drewna
	Szkłarz	8160	8161	St.obróbki i osadz.szklę budowl.
			8162	St.obróbki i osadz.szklę okien.
	Blacharz	8170	8171	St.blacharza budowlanego
8172			St.blacharza samochodowego	
Posadzkarz	8180	8181	St.układania posadzki	
Robotnik budowlany	8190	8191	St.robot budowlanych	

DZIAŁ VIII

- 42 -
Robotnicy zawodów różnych - 8000

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Robotnik drog.- - 8200	Brukarz	8210	8211	Maszyny i urządzenia do bud.nawierzchni drogowych
	Robotnik drogowy	8220	8221	Urząd.do napraw i kons.poboczny dróg
Robotnicy drukarwi i emisji dokumentacji - 8300	Wyświetlacz i obci-nacz rysunków	8310	8311	Wyświetlarki
			8312	Utrwalarki
			8313	St.obcinania dokum.na nożycach
	Introligator	8320	8321	St.robot introligator.
	Operator maszyn drukujących	8330	8331	Kserografy
			8332	Maszyny offsetowe
			8333	Maszyny typograficzne
			8334	Maszyny typu Rank-Xerox
			8335	Maszyny typu Adrema
	Nakładacz maszyn drukujących	8340	8341	Maszyny offsetowe
8342			Maszyny typograficzne	
Operator urządzeń informatyki i maszyn analitycznych	8350	8351	Urząd.do przyg.maszyn nośników informacji	
		8352	Maszyny pomocnicze	
		8353	Sertery	
Mechanik urządzeń informatyki i maszyn liczące-analitycznych	8360	8361	Urządzenia informatyki	

*Elektronik
usługi techn.*

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Rob. drukarni i emisji dokum. 8300	Zecer - składacz ręczny	8370	8371	St. składania czcionek drukarskich
	Konserwator maszyn drukujących	8380	8381	Maszyny i urządzenia drukujące
Laboranci - 8400	Laborant staloskopista	8410	8411 8412	Staloskop, spektrograf St. przygot. bad. staloskop.
	Laborant chemik	8420	8421 8422	Urząd. do analizy chemicznej St. przygot. badań chemicznych
	Laborant badań nieniszczących	8430	8431 8432	Defektoskop ultra- dźwiękowy, izotopowy St. przygot. badań nieniszczących
	Laborant metalo- znawca	8440	8441 8442	Maszyny wytrzymałości- we, mikroskopy St. przygot. badań wytrzymałościowych
	Laborant mas formierskich	8450	8451 8452	Urząd. do badania mas formierskich St. przygot. badania mas formierskich
	Pobieracz prób	8460	8461	St. i urząd. do pobiera- nia prób

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Robotnicy branży spożywczej - 8500	Blokierka	8510	8511	St. wydawania i sprzeda- ży abonamentów
	Bufetowa	8520	8521 8522	St. bufetowej St. starszej bufetowej
	Cukiernik	8530	8531	St. wyrobów cukiernicz.
	Kelner	8540	8541 8542	St. kelnera St. starszego kelnera
	Kucharz	8550	8551 8552 8553 8554 8555	St. szefa kuchni St. kucharza St. młodszego kucharza St. pomocnika kucharza St. gotowania napoi
	Robotnik wytwórni wód gazowych	8560	8561	St. mechaniczne, ręczne itp.
	Dietetyczka	8570	8571	St. dietetyczki w kuchni
Strażacy i służ- ba zabezpieczeni- a - 8600	Strażak-dowodzący	8610	8611	St. dowodzenia szefa zmiany
			8612	St. dowodzenia plutonu
			8613	St. dowodzenia sekcją
			8614	St. przewodnika roty

DZIAŁ VIII

Robotnicy zawodów różnych - 8000

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.	
Strażacy i służba zabezpieczenia - 8600	Strażak-mechanik	8620	8621	St.dyspozytorskie szefa sprzętu
			8622	St.mechanika kierowcy pojazdów straż.
			8623	St.mechanika sprzętu p.poż.
	Strażak-łącznościowic	8630	8631	St. radiooperatera
			8632	St. dyspozytora telefonisty
			8633	St. telefonisty
			8634	St. łącznika w akcji
	Strażak d/s organizacyjnych	8640	8641	St.refer.d/s kwatermistrzowskich
	Strażak	8650	8651	St.strażaka p.poż.
			8652	St.p.poż.pomocnika roty
8653			St.p.poż. stażysty	
Wartownik	8660	8661	St.dowódcy warty	
		8662	St.starszego wartownika	
		8663	St. wartownika	
		8664	St. mł. wartownika	
Dozorca	8670	8671	Obiekty gospodarcze i środki łączności	
Woźny-portier	8680	8681	Obiekty zamieszkałe i środki łączności	

DZIAŁ VIII

Robotnicy zawodów różnych - 8000

NAZ. IGR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYPROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA
		PODGR. ZAWODÓW	GRUPY STANOW.	
Robotnicy usług - 8700	Szwaczka	8710	8711	St. krawieckie
	Pracznia	8720	8721	Urząd. pralnie
	Prasowaczka	8730	8731	St. do prasowania
	Szewc	8740	8741	St. szewskie
	Szatniarz	8750	8751	Pomieszczenia do przechowywania okryć
	Łazienny	8760	8761	Obiekty socjalne
	Sprzątacznia-salowa	8770	8771	Hale fabryczne
			8772	Hale odlewnicze
			8773	Pomieszczenia biurowe
			8774	Pomieszczenia socjalne
Fotograf	8780	8781	Hotele zakładowe	
			Aparaty i urządzenia fotograficzne	
Pomoc wychowawcy	8790	8791	Przedszkola kolonie obozy	
Ogrodnik	8810	8811	Urządzenia ogrodnicze	
		8812	St.rebotnika ogrodniczego	

Robotnicy gosp.potr. 8900

DZIAŁ VIII

Robotnicy zawodów różnych - 8000

NAZ. GR. ZAW.	NAZWA PODGRUPY ZAWODÓW	SYMBOL CYFROWY		DANE CHARAKTERYSTYCZNE URZĄDZENIA	
		PODGR. ZAWOD.	GRUPY STANOW.		
Robotnicy gosp.-porządk. - 8000	Robotnik gospodarczy	8820	8821 8822	St.robotnika gosped. przy pracy lekkiej St.robotnika gospod. przy pracy ciężkiej	
	Robotnik transportowo-porządkowy	8830	8831	Narzędzia i urządzenia do prac porządkowych	
	Geniec	8840	8841 8842	Schemat organ. rejonu i obieg dokum. Ekspedytor poczty	
	Rymarz	8910	8911	St. rymarskie	
	Tapicier	8920	8921	St. tapicerskie	
	Smarownik	8930	8931 8932	Wagony towarowe Maszyny i urządzenia	
	Asenizator	8940	8941	Urządzenia i pojazdy asenizacyjne	
	Statysta	8950	8951	St. statysty	
	Inne zawody - 8900	Archiwista	8960	8961 8962 8963	St.archiwisty St.starszej pomocy archiwisty St.pomocy archiwisty
		Maszynista sceny	8970	8971 8972	St.maszynisty sceny " pomoc. " "
Pomoc biblioteczna		8980	8981 8982	St.starszej pom.bibliot. St.pomocy bibliotecznej	
Rzemieślnik-kostiumerka		8980	8991	St.kostiumerki	

DZIAŁ IX

Pracownicy umysłowi - 9000

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANOW.	UWAGI
Dyrektorzy Kombinatu, Zakładów, Główni Księgowi i ich z-cy 9001 - 9099	Dyrektor Kombinatu	9001	Zał.Nr 2 do Ukł. Zbier.Pracy dla Przemysłu Maszyn. II Tabela zaszereg. lp. 1 = 4
	Z-ca Dyrektora Kombinatu d/s Techn.	9002	
	Z-ca " " d/s Produkcji	9003	
	Z-ca " " d/s Ekonomiczn.	9004	
	Z-ca " " d/s Obsługi Techn.Wyrobów i Ekspertu	9005	
	Z-ca " " d/s Rezerwju i Inwestycji	9006	
	Z-ca " " d/s Handlowych	9007	
	Z-ca " " d/s Pracownic.	9008	
	Główny Księgowy Kombinatu	9009	
	Z-ca Głównego Księgowego Kombinatu	9010	
	Dyrektor Zakładu	9011	
	Dyrektor Ośrodka Badawczo-Rezwejaw.	9012	
	Z-ca Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rezw. d/s Rezerwju	9013	
	Z-ca Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rezw. d/s Techniczne-Produkcyjnych	9014	
	Z-ca Dyrektora Z-du d/s Technicznych	9015	
	Z-ca Dyrektora Z-du d/s Produkcji	9016	
	Z-ca Dyrektora Z-du d/s Ekonem.	9017	
	Z-ca Dyrektora Z-du d/s Handlowych	9018	
	Z-ca Dyrektora Z-du d/s Pracewn.	9019	
Główny Księgowy Zakładu		9020	
	Z-ca Gł.Księgowego Zakładu	9021	
Główni specjaliści, Szefowie służb i ich z-cy, kier. zakładów 9101 - 9199	Główny Inż. d/s Nowych Uruchomień	9101	II Tabela zaszereg. lp. 5
	Główny Inż. d/s Gosp. Narzędziowej	9102	
	Szef Produkcji Kombinatu	9103	
	Kierownik Z-du Mechanicznego	9104	
	Kierownik Z-du Metalurgicznego	9105	
	Kierownik Z-du /np. studiów, badań, konstrukc., technologiczn./	9106	
	Główny Konstruktor	9107	
	Główny Technolog	9108	
	Główny Mechanik	9109	
	Główny Energetyk	9110	

GRUPA STANÓW	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANÓW	UWAGI
Główni specjaliści, Szeftowie służb i ich zastępcy Kier. zakładowych 9101 - 9199	Główny Metalurg	9111	
	Główny Ekonomista	9112	
	Chief Produkcji Zakładu	9113	
	Szef Kontroli jakości zakładu	9114	
	Główny Informatyk	9115	
	Główny Spawalnik	9116	
	Główny Specjalista d/s BHP	9117	
	Główny Specjalista d/s Automatykacji Kombinatu	9118	
	Główny Specjalista d/s Obrotu Mater.	9119	
	Kierownik SOWI	9120	
	Główny Dyspozytor Kombinatu	9121	
	Z-ca Głównego Konstruktera	9122	
	Z-ca Głównego Technologa	9123	
	Z-ca Głównego Mechanika	9124	
	Z-ca Głównego Energetyka	9125	
	Z-ca Głównego Metalurga	9126	
	Z-ca Szefa Kontroli Jakości d/s Obr. Skrawaniem	9127	
	Z-ca Szefa Kontroli Jakości d/s Metalurgicznych	9128	
	Główny Dyspozytor Zakładu	9129	
Kier. Dz./Wydz./Oddz. i ich zastępcy Kier. innych komórek organ. kier.sekcji 9201 - 9299	Kierownik Działu	9201	II Tabela zaszerzeg. lp. 6 - 7
	Kierownik Wydziału	9202	
	Kierownik Oddziału	9203	
	Z-ca Kierownika Działu	9204	
	Z-ca Kierownika Wydziału	9205	
	Z-ca Kierownika Oddziału	9206	
	Rzecznik Patentowy	9207	
	Kierownik Pracowni	9208	
	Kierownik Centralnego Laboratorium	9209	
	Dyrektor Zasadn. Szkoły Zawodowej	9210	
	Dyrektor Międzyzakł. Domu Kultury	9211	
	Komendant Straży Pożarnej	9212	
	Komendant Straży Przemysłowej	9213	
	Kierownik MOINTE	9214	
	Redaktor Naczelny Sztandaru Metalowca	9215	
	Z-ca Dyrektora ZSZ	9216	

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANÓW	UWAGI	
	Z-ca Komendanta Straży Pożarnej	9217		
	Z-ca Komendanta Straży Przemysłowej	9218		
	Kierownik Ośrodka Informatyki Naukowej Technicznej i Ekonomicznej	9219		
	Kierownik Ośrodka Informatyki	9220		
	Dyrektor Przedszkola	9221		
	Dyrektor Żłobka	9222		
	Kierownik Warsztatów Szkolnych	9223		
	Z-ca Kierownika Warsztatów Szkoln.	9224		
	Kierownik WGN	9225		
	Kierownik WUR	9226		
	Kierownik Laboratorium Skrawania	9227		
	Kierownik Sekcji	9228		
	Specjaliści I, II i III stopnia 9301 - 9399	Specjalista branży d/s p.pożar.	9301	II Tabela zaszerzeg. lp. 8 - 10
		Specjalista konstruktor	9302	
		Specjalista technolog	9303	
Specjalista organ. produkcji		9304		
Specjalista mechanik		9305		
Specjalista elektryk		9306		
Specjalista energetyk		9307		
Specjalista kontroli jakości wyr.		9308		
Specjalista normalizator		9309		
Specjalista kalkulator		9310		
Specjalista projektant		9311		
Specjalista normista		9312		
Specjalista ekonomista		9313		
Specjalista metalurg		9314		
Specjalista elektronik		9315		
Specjalista pilot		9316		
Specjalista insp. nadzoru		9317		
Specjalista radca prawny	9318			
Specjalista psycholog	9319			
Specjalista kosztowiec	9320			
Specjalista księgowy	9321			
Specjalista sekcjalog	9322			
Specjalista radiomechanik gwaranc.	9323			
Specjalista rewident	9324			
Specjalista redaktor	9325			

NAZWA STANOWISKA	NR CYPROWSKI STANOW.	UWAGI
Specjalista d/s postępu technicznego	9326	
Specjalista d/s organizacji	9327	
Specjalista d/s rozwoju technol.	9328	
Specjalista analizy wartości	9329	
Specjalista obr. cieplnej	9330	
Specjalista d/s programowania EMC	9331	
Specjalista d/s projektowania EPD	9332	
Specjalista d/s przetwarzania danych	9333	
Specjalista d/s eksploatacji systemów EPD	9334	
Specjalista d/s kodu towarowo-materiał.	9335	
Specjalista konserwacji i syntenów EPD	9336	
Specjalista d/s rozwoju informatyki	9337	
Specjalista d/s wynalazczości	9338	
Specjalista d/s narzędziowych	9339	
Specjalista d/s gospodarki materiał.	9340	
Specjalista d/s patentowych	9341	
Specjalista d/s magazynowych	9342	
Specjalista d/s obrotu towarowego	9343	
Specjalista d/s finansowych	9344	
Specjalista d/s inwestycyjnych	9345	
Specjalista d/s wykształczeniowych	9346	
Specjalista d/s budownictwa mieszkun.	9347	
Specjalista d/s ochrony środowiska	9348	
Specjalista d/s planowania	9349	
Specjalista d/s kooperacji	9350	
Specjalista d/s współzawodnictwa	9351	
Specjalista d/s ochrony radiologicznej	9352	
Specjalista d/s BHP	9353	
Specjalista d/s rehabilitacji zawod.	9354	
Specjalista d/s analiz społecznych	9355	
Specjalista d/s szkolenia zawodowego	9356	
Specjalista d/s szkolenia praktycznego	9357	
Specjalista d/s zatrudnienia i płac	9358	
Specjalista d/s ocenowych	9359	
Specjalista d/s elektroenergetycznych	9360	
Specjalista d/s zabezpieczenia i obrony cywilnej	9361	

9301 - 9360

II i III stopnia

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYPROWSKI STANOW.	UWAGI
	Zakładowy Komendant Samoobrony	9401	II Tabela zaszerzeg.
	Szef Sztabu Zakł.Kem. " "	9402	Ip. 11 - 12 część. 13
	Komendant Zakł.eddz. " "	9403	
	Oficer ds spraw operacyjnych	9404	
	Konstruktor	9405	
	Technolog	9406	
	Organizator produkcji	9407	
	Organizator	9408	
	Organizator Służby serwisowej	9409	
	Organizator kontroli	9410	
	Mechanik	9411	
	Mechanik gwarancyjny	9412	
	Mechanik pekladowy	9413	
	Elektryk	9414	
	Energetyk	9415	
	Elektronik	9416	
	Kontroler jakości wyrobów	9417	
	Normalizator	9418	
	Normista	9419	
	Kalkulator	9420	
	St.kalkulator-rezliczeniowiec	9421	
	Kalkulator-rezliczeniowiec	9422	
	St.projektant systemów EPD	9423	
	Projektant systemów EPD	9424	
	St.programista EMC	9425	
	Programista EMC	9426	
	Operator systemów EPD	9427	
	Eksploatator systemów EPD	9428	
	Konserwator systemów EPD	9429	
	Inspektor BHP	9430	
	" ZOS	9431	
	" d/s inwestycyjnych	9432	
	Inspektor d/s budowlanych	9433	
	Inspektor d/s gosp.materiałowej	9434	
	Inspektor d/s eksploatacji narzędzi	9435	

9401 - 9499

Samielne stanowiska

DZIAŁ IX Pracownicy umysłowi - 9000

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANOW.	UWAGI
Samodzielne stanowiska 9401 - 9499	Inspektor d/s szkolenia zawodowego	9436	
	Inspektor d/s operacyjne-szkoleniowych	9437	
	Inspektor d/s zabezpieczenia	9438	
	Inspektor d/s osobowych	9439	
	St. Inspektor d/s ochrony p.peż.	9440	
	Metalurg	9441	
	Zdobnik - plastik	9442	
	Secjolog	9443	
	Psycholog	9444	
	Radca prawny	9445	
	Pilot mechanic	9446	
	Pełnomocnik d/s surowców wtórnych	9447	
	Flanista	9448	
	Ekonomista	9449	
	Księgowy	9450	
	St. rachmistrz	9451	
	Rachmistrz	9452	
	Pracowiec	9453	
	Kontysta	9454	
	Kosztowiec	9455	
Kasjer	9456		
Rewident	9457		
Dyspozytor	9458		
Dyspozytor ekspedycji wysyłkowej	9459		
St. ekspedyter	9460		
Ekspedyter	9461		
Asystent w laboratorium	9462		
Redaktor	9463		
Dozór techniczny 9501 - 9599	Kierownik zmiany	9501	II Tabela zaszerzeg. Lp. 14 - 15
	Starszy mistrz	9502	
	Kierownik robót	9503	
	Mistrz	9504	

DZIAŁ IX Pracownicy umysłowi - 9000

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANOW.	UWAGI
Kierownicy działu administracyjno-gosp.	Kierownik działu administracyjno-gospedarczego	9601	II Tabela zaszerzeg. Lp. 16-17, 19 częściowo 18
	Kierownik sekcji w dziale administr. gosp.	9602	
	Kierownik rozdzielni robót	9603	
	Kierownik wypożyczalni narzędzi	9604	
	Kierownik radiowęzła	9605	
	Kierownik hotelu robotniczego	9606	
	Kierownik biblioteki technicznej	9607	
	Kierownik demu wczasowego	9608	
	Kierownik archiwum	9609	
	Kierownik stołówki	9610	
	Z-ca Kierownika stołówki	9611	
	Kierownik Kancelarii Głównej	9612	
	Kierownik Kancelarii tajnej	9613	
	Kierownik wyżywienia	9614	
St. referenci, referenci 9701 - 9799	Kierownik centrali telefonicznej	9615	
	Kierownik zespołu magazynów	9616	
	Kierownik magazynu	9617	
	St. magazynier	9618	
	Magazynier	9619	
	St. referent d/s obsługi EMC	9701	II Tabela zaszerzeg. Lp. 20 częściowo 13 i 21
	St. referent d/s kontroli dokumentów i tabuleg.	9702	
	St. referent d/s konserwacji systemów EPD	9703	
	St. referent d/s organizacji i programowania	9704	
	St. referent d/s przetwarzania danych	9705	
	St. referent d/s aktualizacji i kompletacji zbiorów	9706	
	St. referent d/s programowania	9707	
St. referent d/s projektowania	9708		
St. referent d/s przygotowania danych	9709		
St. referent d/s technicznych	9710		
St. referent d/s ekonomicznych	9711		
St. referent d/s planowania	9712		

DZIAŁ IX Pracownicy umysłowi - 9000

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANOW.	UWAGI
St. referenci, referenci 9701 - 9799	St.referent d/s BHP	9713	
	St.referent d/s handlowych	9714	
	St.referent d/s ekspedycji	9715	
	St.referent d/s zaopatrzenia	9716	
	St.referent d/s eksploatacji	9717	
	St.referent d/s esebowych	9718	
	St.referent d/s szkolenia zawodow.	9719	
	St.referent d/s socjalnych	9720	
	St.referent d/s administracyjnych	9721	
	Referent d/s przetwarzania danych	9722	
	Referent d/s przygotowania danych	9723	
	Referent d/s obsługi EMC	9724	
	Referent d/s kontroli dehum. i tabul.	9725	
	Referent d/s organizacji i programow.	9726	
	Referent d/s programowania EMC	9727	
	Referent d/s projektowania EMC	9728	
	Referent d/s eksploatacji system. EPD	9729	
	Referent d/s gosp.materiałowej	9730	
	Referent d/s indeksu materiałowego	9731	
	Referent d/s technicznych	9732	
	Referent d/s ekonomicznych	9733	
	Referent d/s inwestycyjnych	9734	
	Referent d/s realizacji destaw	9735	
	Referent d/s zaopatrzenia i keeper.	9736	
	Referent d/s mieszkaniowych	9737	
	Referent d/s analizy	9738	
	Referent d/s dokumentacji	9739	
	Referent d/s szkolenia zawodowego	9740	
	Referent d/s handlowych	9741	
	Referent d/s inwentaryzacji ciągłej	9742	
	Referent d/s esebowych	9743	
	Referent d/s wychowania	9744	
	Referent d/s administr.gosped.	9745	
Referent d/s administracyjnych	9746		
Referent d/s organizacyjne-prawnych	9747		

DZIAŁ IX Pracownicy umysłowi - 9000

NAZWA GRUPY STAN.	NAZWA STANOWISKA	NR CYFROWY STANOW.	UWAGI
St.maszyn. maszynistki 9801 - 9899	St. maszynistka	9801	II Tabela zasereg. Lp. 22-23
	Maszynistka	9802	
Stażystki i inni 9901 - 9999	Stażysta	9901	II Tabela zasereg. Lp.24 częściowe 13,18,21
	Laberant	9902	
	Kreślarz	9903	
	Archiwista	9904	
	Dokumentalista	9905	
	Pomocnik dokumentalisty	9906	
	St. bibliotekarz	9907	
	Bibliotekarz	9908	
	Mł. bibliotekarz	9909	
	Instruktor prakt.nauki zawedu	9910	
	Instruktor d/s rehabilitacji zawod.	9911	
	Instruktor kulturalno-oświatowy	9912	
	Młodszy instruktor kulturalno-oświat.	9913	
	Asystent DN	9914	
	Sekretarka	9915	
	Teletypistka	9916	
	Nauczyciel w przedszkolu	9917	
	Wychowawca	9918	
	Pielęgniarka	9919	
	Mł. pielęgniarka	9920	
	Intendent	9921	
	Telefoniarka	9922	

FORMY PŁAC WYSTĘPUJĄCE W ZAKŁADACH MECHANICZNYCH "ŁABĘDY"

Formy płac	Symbol	Objaśnienie formy płac
Płaca akerdewo-premiowa	1	a/ akerd indywidualny presty-wynagrodzenie obliczane wg zaszerogowania robót i godzin normowanych wraz z premią za wrost wydajności pracy,
	2	b/ akerd zespołowy-wynagrodzenie dla brygady obliczone jak wyżej, lecz podział miesięcznego zarobku dla poszczególnych członków brygady oblicza się wg stawki godzinowej wynikającej z osobistego zaszerogowania.
Płaca czasowa-premiowa	3	a/ obejmuje wynagrodzenie za godziny przepracowane wraz z premią obliczoną na podstawie wykonania normy sumarycznej /dniówka zadaniowa wg uzyskanego wskaźnika wydajności/,
	4	b/ wynagrodzenie za godziny przepracowane wraz z premią uzależnioną od wykonania miesięczn.zadań,
	5	c/ wynagrodzenie podstawowe miesięczne a premia obliczana jest w okresach miesięcznych /np. AL, straż/ lub kwartalnych /pr.umysłowi/.
Płaca czasowa	6	a/ za godziny przepracowane
		b/ podstawowa miesięczna /ryczałt/
		c/ średnia zarobkiem obliczonym jak za urlop wypoczynkowy w czasie przeszkolenia do nowego zawodu.

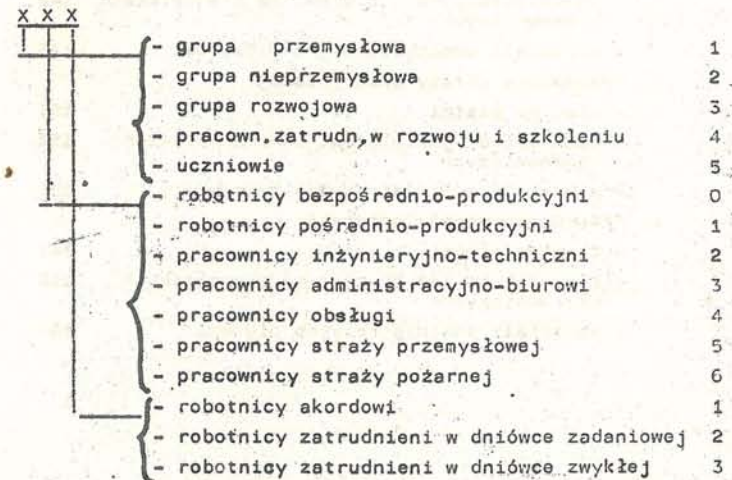
TABELA PŁAC WYSTĘPUJĄCE W ZAKŁADACH MECHANICZNYCH "ŁABĘDY"

Nr tabeli	Objaśnienie tabeli płac
Nr 1	Stawki akerdowe z zachętą za pracę w wydziałach gdzie występują szczególnie trudne i uciążliwe roboty, a pedanych w załączniku nr 1 rezd. I ust. 1 do zarządzenia nr 26/K/76. Dyrektora KUM "bumar-Łabędy" z dnia 26.07.1976 r. w sprawie modyfikacji zasad wynagradzania /detychczasowa5z zachętą/.
Nr 2	Stawki akerdowe dla pozostałych wydziałów mechaniczno-mentazowych pedane w rezd.I ust.2 w/w załącznika /detychczasowa 5/.
Nr 3	Stawki czasowe-premiowe dla trudnych i uciążliwych robót pedane w rezd. I ust. 3 w/w załącznika /detychczasowa 4/.
Nr 4	Stawki czasowe-premiowe dla pozostałych pracowników pedane w rezd. I ust. 4 w/w załącznika /detychczasowa 3/.
Nr 5	Stawki czasowe-premiowe kierowców samehedowych pedane w tabeli III załącznika nr 1 do Zarządzenia Nr 11 Ministra Pracy, Płac i Spraw Secjalnych z dnia 18.03.1974 r.

Zasady

jednolitej i usystematyzowanej symboliki rodzaju grup zatrudnienia przystosowanej do wymogów zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych

- I. Wprowadzenie systemu płacowego "KASPER" pozwala uzyskać konieczne informacje z zakresu sprawozdawczości w rozliczaniu funduszu płac i prowadzenia polityki płacowej. W związku z tym wprowadza się jednolity system symboliki rodzaju grup zatrudnienia. Symbolikę tą ustala i wpisuje Dz. AO i EZ w porozumieniu z Dz./Wydz./Oddz. na dokumentach "Umowa o pracę" oraz "Zmiana zaszerogowania" /angaż/. Dział Płacowy RP przenosi w/w symbolikę do kartoteki płacowej pracownika.
- II. Budowa i zasada działania modelu cyfrowego jednolitej symboliki rodzaju grup zatrudnienia.



- III. Wyszczególnienie pełnej symboliki rodzaju grup zatrudnienia.

SYMBOLIKA RODZAJU GRUP ZATRUDNIENIA

I. GRUPA PRZEMYSŁOWA

1. Robotnicy bezpośrednio - produkcyjni	
a. zatrudnieni w akordzie	101
b. zatrudnieni w dniówce zadaniowej	102
c. zatrudnieni w dniówce zwykłej	103
2. Robotnicy pośrednio - produkcyjni	
a. zatrudnieni w akordzie	111
b. zatrudnieni w dniówce zadaniowej	112
c. zatrudnieni w dniówce zwykłej	113
3. Pracownicy inżynieryjno - techniczni	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	121
b. pozostali pracownicy	122
4. Pracownicy administracyjno - biurowi	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	131
b. pozostali pracownicy	132
5. Pracownicy obsługi straży	
a. Pracownicy obsługi	
- czasowo płatni	141
- administracyjno - biurowi na stanowiskach kierowniczych	142
- pozostali administracyjno - biurowi	143
b. Pracownicy straży przemysłowej	
- czasowo płatni	151
- administracyjno biurowi na stanowiskach kierowniczych	152
- pozostali administracyjno biurowi	153
c. Pracownicy straży pożarnej	
- czasowo płatni	161
- administracyjno biurowi na stanowiskach kierowniczych	162
- pozostali administracyjno biurowi	163

II. GRUPA NIEPRZEMYSŁOWA

1. Robotnicy	
a. Robotnicy akordowi	201
b. Robotnicy zatrudnieni w dniówce zadaniowej	202
c. Robotnicy zatrudnieni w dniówce zwykłej	203
2. Pracownicy inżynieryjno - techniczni	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	221
b. pozostali pracownicy	222
3. Pracownicy administracyjno - biurowi	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	231
b. pozostali pracownicy	232

III. GRUPA ROZWOJOWA

1. Robotnicy bezpośrednio - produkcyjni	
a. zatrudnieni w akordzie	301
b. zatrudnieni w dniówce zadaniowej	302
c. zatrudnieni w dniówce zwykłej	303
2. Robotnicy pośrednio - produkcyjni	
a. zatrudnieni w akordzie	311
b. zatrudnieni w dniówce zadaniowej	312
c. zatrudnieni w dniówce zwykłej	313
3. Pracownicy inżynieryjno - techniczni	
a. zatrudnieni na kierowniczych stanowiskach	321
b. pozostali pracownicy	322
4. Pracownicy administracyjno - biurowi	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	331
b. pozostali pracownicy	332

IV. PRACOWNICY ZATRUDNIENI W ROZRUCHU I SZKOLENIU

1. Robotnicy zatrudnieni w dniówce zwykłej	403
2. Pracownicy inżynieryjno - techniczni	
a. zatrudnieni na stanowiskach kierowniczych	421
b. pozostali pracownicy	422

V. UCZNIOWIE

1. Uczniowie ZSZ	
a. I klasy	561
b. II klasy	562
c. III klasy	563
2. OHP	570
3. Inni uczniowie	580

Zasady symboliki dopłat pozatechnologicznych
przystosowanej do wymogów
elektronicznego przetwarzania danych

1. W ramach przedsięwzięć organizacyjno-przygotowawczych do stosowania zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych, wprowadza się symbolikę cyfrową występujących dopłat pozatechnologicznych.
Celem wprowadzenia symboliki cyfrowej dopłat pozatechnologicznych jest umożliwienie kompleksowego rozliczenia czasu pracy i uzyskanie wyników do prowadzenia badań kosztów produkcji.
2. Symbolikę oznaczającą przyczyny stosowanych dopłat ustalają:
 - a/ na drukach "Reklamacje czasu" - mistrz - w porozumieniu z winnym zaistniałej dopłaty, wpisuje symbol w rubryce "obciążyć konto".
 - b/ na drukach "Karta braków naprawialnych" - technik normowania.
3. Wydziałowe służby planowania wypisując karty robocze, przenoszą w/w symbol w miejsce "symbol przyczyny dopłat".
4. Symbolika przyczyn dopłat pozatechnologicznych

Grupa rodzajowa dopłat	Lp	Przyczyny stosowanych dopłat	Kod dopłaty
		W y a z c z e g ó l n i e n i e	
1	2	3	4
Materiały	1	Inne od założonych tolerancje wymiarowe materiału wyjściowego	01
	2	Większe naddatki obróbcze międzyoperacyjne	02
	3	Wyk. części z odpadów zamiast z mat. wymiarowego	03
	4	Wyk. części z mat. wymiarowego zamiast z odpadów	04
	5	Inny od założonego gat. materiału np. większa twardość itp.	05
	6	Naprawe nieprzewidzianych wad odlewniczych	06
1 Dokumentacja	1	Błędy w dokumentacji konstrukcyjnej	11
	2	Zmiana " " " " "	12
	3	Błędnie opracowany proces technologiczny	13
	4	Przejęciowa zmiana procesu technologicznego	14

1	2	3	4
	5	Warunkowa operacja	15
	6	Dodatkowa operacja	16
	7	Próba technologiczna przewidziana WT	17
	8	Próba technologiczna nieprzewidziana WT	18
	9	Błędnie ustalona norma czasowa	19
2 Środki produkcji	1	Próba nowowprowadzonych obrabiarek	21
	2	Próba obrabiarki po remoncie	22
	3	Próba nowego oprzyrządowania i narzędzi	23
	4	Brak oprzyrządowania	24
	5	Niesprawne oprzyrządowanie	25
3 Organizacja produkcji	1	Dopłata na polecenie dyrekcji	31
	2	Zmiana obrabiarki	32
	3	Zmiana ilości obrabiarek ga st. wielomaszynowym	33
	4	Zmiana serii lub dopłata do małej serii	34
	5	Wykonawstwo wg KOD	35
	6	Dopłata na nowe uruchomienia	36
	7	Dopłata racjonalizatorska	37
	8	Dopłata z tyt. niezawinionego odchylenia od normatywów płacowych/spadek wydajności, odchylenia od stawek płacowych, preonii itp./	38
4 Usługi	1	Usługi produkcyjne zewn. z podanym znaczeniem	41
	2	Usługi produkcyjne za HK	42
	3	Usługi produkcyjne za HZ	43
	4	Usługi produkcyjne wewn. zakładowe	44
	5	Usługi nieprodukcyjne wewn. zakładowe	45
	6	Usługi nieprodukcyjne zewnętrzne	46
5 Inne	1	Dopłata z winy robotnika	51
	2	Inne przyczyny dopłat	52
6 Braki nienapraw	1	Braki nienaprawialne z winy dostawcy	61
	2	Braki nienaprawialne z winy ZML	62

1	2	3	4
7			
Braki naprawialne wewn. słuźb techn.	1	Braki naprawialne z winy słuźby Gł.Metalurga	71
	2	Braki naprawialne z winy słuźby Gł.Konstruktora	72
	3	Braki Naprawialne z winy słuźby Gł.Technologa	73
	4	Braki naprawialne z winy słuźby Gł.Mechanika i Energ.	74
	5	Braki naprawialne z winy słuźby NK	75
	6	Braki naprawialne z winy narzędziowni	76
8			
Braki naprawialne z winy wydz.prod.	1	Braki naprawialne z winy wydziałów prod. ZMK	81
	2	Braki naprawialne z winy odlewni	82
	3	Braki naprawialne z winy kuźni	83
	4	Braki naprawialne z winy robotnika	84
	5	Braki naprawialne z winy dozoru technicznego	85
9			
Braki naprawialne zewn.	1	Braki naprawialne z winy dostawcy	91
	2	Braki naprawialne z tyt. reklamowanych wyrobów przez odbiorców	92

Wprowadzenie w/w symboliki powoduje anulowanie p-ktu 2 instrukcji TZ/TT-059.

ZASADY

JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI KART ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH PRZYSTOSOWANYCH DO WYMÓGÓW ZMECHANIZOWANEGO I ZAUTOMATYZOWANEGO ELEKTRONICZNEGO PRZETWARZANIA DANYCH.

I. WPROWADZENIE

Aktualnie stosowany w przedsiębiorstwie system numeracji zmian konstrukcyjnych ze względu na postać nie spełnia wymagań jakie winny być w tym względzie zapewnione w warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych. W związku z tym zachodzi konieczność zastąpienia istniejącego systemu numeracji zmian konstrukcyjnych nowym systemem, który w sposób jednolity i usystematyzowany spełni stawiane mu wymagania w warunkach stosowanej nowej techniki obliczeniowej.

II. WYKONANIE JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI KART ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH.

W warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych jednolita i usystematyzowana numeracja kart zmian konstrukcyjnych winna umożliwić:

- a/ sporządzenie zestawień skutków ekonomicznych spowodowanych w prowadzeniu tej zmiany,
- b/ sporządzenie zestawień pracochłonności i materiałochłonności,
- c/ sporządzenie odchyień od kosztu jednostkowego wyrobu,
- d/ sporządzenie odchyień pracochłonności w/g zawodów i grup zaszerogowania jako podstawy do opracowania bilansów siły roboczej oraz planów zatrudnienia i osobowego funduszu płac,
- e/ sporządzenie odchyień zestawień obciążeń maszyn i urządzeń oraz stanowisk pracy dla poszczególnych Wydz./Oddz. potrzebnych do bilansowania dysponowanej mocy produkcyjnej,
- f/ prowadzenie ewidencji robót w toku
- g/ sporządzenie inwentaryzacji i wycenę produkcji w toku,
- h/ ewidencję kosztów robocizny i materiałów oraz innych składników kosztów w różnych przekrojach.

III. BUDOWA I ZASADY DZIAŁANIA MODELU CYFROWEGO JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI KART ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

W celu wdrożenia nowego systemu numeracji kart zmian konstrukcyjnych dla potrzeb EPD wprowadza się dla wszystkich wyrobów jednolitą symbolikę kart zmian konstrukcyjnych składającą się z siedmiu liczb zawartych w dwóch członkach a mianowicie:



Człon I - składa się z trzech liczb i jest wyróżnikiem wyrobu finalnego przyjętego zgodnie z klasyfikacją podaną w Zarządzeniu Nr 69/70 z dnia 13.8.70r.str.6 którą rozszerzymy w niniejszych zasadach.

Człon II - składa się z czterech liczb i określa kolejny numer zmian konstrukcyjnych jaki został wprowadzony do danego wyrobu.

IV - KLASYFIKACJA WYROBÓW FINALNYCH W/G RODZIN

Dla klasyfikacji wyrobów finalnych w jednolitym systemie numeracji rysunków konstrukcyjnych został zarezerwowany trzy miejscowy wyróżnik który przedstawia się następująco dla poszczególnych wyrobów i ich rodzin:

Wyroby rodziny "100 "

Table with 2 columns: KOD WYROBU and SYMBOL WYROBU I NAZWA. Lists codes 101-120 and 150-156 with corresponding symbols like D45, NOGZ, ZRE, B75, JB45, etc.

KOD WYROBU

- 180 - dla wyrobu
181 - "
182 - "
183 - "
184 - "
185 - "
186 - "
187 - "
188 - "
195 - "
196 - "
198 - "
199 - "

SYMBOL WYROBU I NAZWA

- ZRZ - D45
ZRB-1-D45
ZRE-2-D45
ZR-3-D45
Zestaw B-50
Syst.D10-T2S-LD45
Zestaw B47
Zestaw JD47
ZRK - D45
ZR-1-100 E-14
ZR-1-50 E-14
E-14
D-35

WYROBY RODZINY "200"

- 201 - dla wyrobu
202 - "
203 - "
204 - "
205 - "
206 - "
210 - "
220 - "
221 - "
222 - "
223 - "

- 668
668BŁ
668S
J668
EK-668
668-BŁ-2
306
Zest.KE-1
Zest.KE-3
Zest.KE-5
Zest.EK-2

WYROBY RODZINY "300"

- 301 - dla wyrobu
302 - "
399 - "

- KU-1207
KL-35-KL-2
KU koźyaka Ø 848, Ø 1138, Ø 1167

WYROBY RODZINY "400"

- 401 - dla wyrobu
405 - "
410 - "
420 - "
461 - "
462 - "
463 - "
464 - "
465 - "
466 - "
467 - "
470 - "
471 - "
472 - "
480 - "
481 - "
482 - "
490 - "
491 - "
492 - "

- T-401 Hydros
355 Jones
PS-630/nadwozie/
PS-1000/nadwozie/
K-061 Hydros
R-061 Hydros
K-102 Hydros
T-101 Hydros
16T Hydrom
T - 161 Hydros
16T/Nadwozie/
PS-400
PS-401-ZSRR
PS-400-TROPIK
PS-631/podwozie/
PS-632/ "-"/
PS-633/ "-"/
PS-1000 /podwozie/
PS-1001
PS-1002

V. UWAGI OGÓLNE DOTYCZĄCE ZASAD NUMERACJI KART ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

W zakresie prawidłowej numeracji kart zmian konstrukcyjnych musi obowiązywać bezwzględnie kordynalna zasada zapewnienia tej numeracji całkowitej jednoznaczności, to znaczy zupełnego wyeliminowanie przypadków, aby jedna i ta sama zmiana konstrukcyjna, ze względu na różne występowanie mogła otrzymać dwa lub więcej różnych symboli cyfrowych. Do wyrobów finalnych do których już zostały wprowadzone zmiany kolejności numeracji utrzymuje się nadal i tak na przykład:

a/Jeżeli ostatnia karta zmian do wyrobu D45 posiadała zmianę Nr 9TK-2132 to następną kartą zmian w/g nowej obowiązującej symbolistyki cyfrowej otrzyma numer:

101 - 2133

b/Jeżeli ostatnia karta zmian do wyrobu 668 posiadała zmianę Nr 11TK - 1237 to następną kartą zmian w/g nowej obowiązującej symbolistyki cyfrowej otrzyma numer

201 - 1238

c/Dla wyrobów nowouruchomionych pierwsza karta zmian otrzymuje numer kolejny 0001

d/Jeżeli dana zmiana dotyczy całej rodziny wyrobów otrzymuje wyróżnik odpowiadający danej rodzinie.

e/Jeżeli natomiast karta zmian - oprócz wyrobu dla którego została opracowana - dotyczy również innego wyrobu, wyróżnik tego drugiego wyrobu wpisuje się do karty zmian w rubryce: "dotyczy również".

VI - UWAGI KOŃCOWE

Model cyfrowy jednolitej i usystematyzowanej numeracji kart zmian konstrukcyjnych przystosowany do wymogów zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych został opracowany w celu wdrożenia go w życie.

Obowiązek cyfrowego indeksowania ciąży na gestorze kart zmian konstrukcyjnych, a więc na Biurze Głównego Konstruktora.

Równocześnie nakłada się obowiązek na Biuro Głównego Technologa przeniesienia kodu cyfrowego indeksowania karty zmian konstrukcyjnych na tworzone przez siebie dokumenty dotyczące danej zmiany.

WYROBY RODZINY "800"

KOD WYROBU	SYMBOL WYROBU I NAZWA
801 - dla wyrobu	111-222 Liesz.do min.dwuwałkowe
802 - " "	111-232 " "
803 - " "	M2-300 " zetaw.zb.nier.z podgrz.
804 - " "	M2-300 " zbl.nier.bez podg.
805 - " "	M2-300 " zbl.zwyk.bez podgrzew ²
806 - " "	M2-600 " zbl.nierdz.z podgrz.
807 - " "	M2-600 " zbl.zwyk.bez podgrz.
821 - " "	BWE-250 Betoniarka wodnospadowa
822 - " "	BWS-250 " "
823 - " "	BWB-400 " "
824 - " "	BWB-400 " "
831 - " "	39-00 Wózek hartowniczy
832 - " "	55T " "

WYROBY RODZINY "900"

901 - dla wyrobu	S-1 Części zamienne
902 - " "	S-2 " "
903 - " "	S-9 " "
904 - " "	B70 " "
905 - " "	S-3 " "
906 - " "	650-sb-103-1/transmisja/
907 - " "	S-7 części zamienne
908 - " "	650-sb-101/transmisja/
909 - " "	B75 części zamienne
910 - " "	1206B i 1207 części zamienne
911 - " "	KL-35 " "
912 - " "	LD-45 " "
913 - " "	Produkcja obca części zamienne

- 69 -

ZASADY

JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW TECHNOLOGICZNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW KONSTRUKCYJNYCH A PRZYSTOSOWANYCH DO WYMOGÓW ZMECHANIZOWANEGO I ZAUTOMATYZOWANEGO ELEKTRONICZNEGO PRZETWARZANIA DANYCH.

I. WPROWADZENIE

W związku z zamierzonym w przedsiębiorstwie wielokierunkowym zastosowaniu zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych w sferze zarządzania i planowania zachodzi potrzeba zastąpienia istniejącego systemu numeracji zespołów i podzespołów technologicznych systemem nowym, który w sposób jednolity i usystematyzowany spełni stawiane mu wymagania w warunkach stosowania nowej techniki obliczeniowej.

II. WYKONANIE JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW TECHNOLOGICZNYCH.

W warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych jednolita i usystematyzowana numeracja zespołów i podzespołów technologicznych, a odbiegających od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych winna umożliwić:

- a/ konstrukcyjno-montażowe, "zwijanie" i rozwijanie" wyrobów finalnych,
- b/ sporządzanie list kompletności wyrobów i różnego rodzaju katalogów,
- c/ sporządzanie zestawień pracochłonności, materiałochłonności i kosztu jednostkowego zespołów, podzespołów i grup wyrobów,
- d/ sporządzenie kart kosztu normatywnego,
- e/ obliczanie pracochłonności, materiałochłonności planów produkcji w dowolnych okresach i w dowolnych przekrojach,
- f/ sporządzanie zestawień pracochłonności w/g zawodów i grup zaszerogowań jako podstawy do opracowywania bilansów siły roboczej oraz planów zatrudnienia i osobowego funduszu płac dla poszcz. Wydz./Oddz.
- g/ sporządzanie zestawień obciążeń maszyn i urządzeń oraz stanowisk pracy jako podstawy wyznaczenia zadań produkcyjnych dla Wydz./Oddz. i bilansowania dysponowanej mocy produkcyjnej,

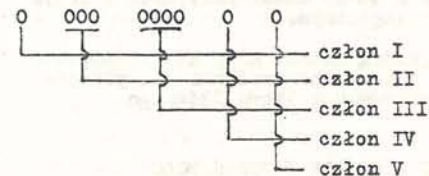
./.

- 70 -

- h/ prowadzenie ewidencji robót w toku,
- i/ inwentaryzację i wycenę robót w toku,
- j/ stosowanie centralnej emisji dokumentacji warsztatowej i planistycznej
- k/ ewidencję i rozliczanie braków produkcyjnych,
- l/ ewidencję kosztów robocizny i materiałów oraz innych składników kosztów w różnych przekrojach.

III. BUDOWA I ZASADY DZIAŁANIA MODELU CYFROWEGO JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW TECHNOLOGICZNYCH A NIE POKRYWAJĄCYMI SIĘ Z ZESPOŁAMI I PODZESPOŁAMI KONSTRUKCYJNYMI.

Zespoły i podzespoły technologiczne będą numerowane podobnie jak zespoły i podzespoły konstrukcyjne symbolem 10-cio cyfrowym w układzie, który podajemy poniżej:



- Człon I - określa, że mamy do czynienia z elementem złożonym w postaci zespołu, podzespołu technologicznego odmiennego w swej postaci od zespołu i podzespołu konstrukcyjnego. Wymienione zespoły i podzespoły oraz złożenia kilku grup będą określane następującymi oznaczeniami cyfrowymi:
- 4 - elementy złożone w postaci zespołów i podzespołów technologicznych odmiennie od zespołów i podzespołów konstrukcyjnych
 - 5 - elementy złożone w postaci złożenia kilku grup konstrukcyjnych a nie mających odpowiednika w dokumentacji konstrukcyjnej,
- Człon II - określa podobnie jak w indeksie numeracji rysunków konstrukcyjnych klasyfikację poszczególnych wyrobów finalnych w/g rodzajów produkcji. Klasyfikacja wyrobów finalnych w/g rodzin podana jest w zasadach jednolitej i usystematyzowanej numeracji rysunków konstrukcyjnych wprowadzonych Zarządzenie Nr 69/70 z dnia 13.08.1970r.. Dokładna klasyfikacja poszczególnych wyrobów zostanie podana w zasadach jednolitej i usystematyzowanej numeracji kart zmian konstrukcyjnych.

./.

Człon III - określa kolejną numerację zespołów i podzespołów technologicznych produkowane przez poszczególne Wydz./Oddz. W celu wyeliminowania zakodowania zespołów i podzespołów technologicznych na dwóch Wydz./Oddziałach identycznym numerem przydziela się poszczególnym Sekcjom Technologicznym /ST/ następujący zakres numerów a mianowicie:

ST - 220 od 2201 do 2299
dla Oddz.320 od 3201 do 3299
ST - 300 dla Oddz.340 od 3401 do 3999
ST - 410 od 4101 do 4199
ST - 420 od 4201 do 4299
ST - 430 od 4301 do 4399
ST - 450 od 4501 do 4599
ST - 480 od 4801 do 4899
ST - 500 dla prac.mech. od 5001 do 5499
dla prac.elekt. 5501 do 5899
ST - 590 5901 do 5999
ST - 600 6201 do 6299

Człon IV - określa wyróżnik kolejnych zmian konstrukcyjnych w danym zespole podzespole technologicznym.

Człon V - określa cyfrę kontrolną, którą ustali RS i dla podanych zakresów numerów wykona odpowiednie wydruki dla poszczególnych Sekcji Technologicznych i Biura Głównego Technologa.

IV. UWAGI OGÓLNE DOTYCZĄCE NUMERACJI ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW TECHNOLOGICZNYCH.

W zakresie prawidłowej numeracji zespołów i podzespołów technologicznych musi obowiązywać bezwzględnie kardynalna zasada zapewnienia tej numeracji całkowitej jednoznaczności to znaczy zupełnego wyeliminowania przypadków, aby jeden i ten sam zespół, czy podzespół ze względu na różne występowanie w kilku grupach mógł otrzymać dwa lub więcej różnych symboli cyfrowych.

Technika wprowadzenia nowej numeracji zespołów i podzespołów technologicznych napewno sprzyjać będzie założeniu kartoteki tych zespołów i podzespołów i w której odnotuje się do jakich grup względnie wyrobów one wchodzi.

V. PRZEZNACZENIE JEDNOLITEJ USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI ZESPOŁÓW I PODZESPOŁÓW TECHNOLOGICZNYCH.

Jednolita i usystematyzowana numeracja zespołów i podzespołów technologicznych powinna być wdrożona i stosowana w przedsiębiorstwie w następującej dokumentacji.

- a/ w szkicach technologii montażowej
- b/ w technologiach montażowych
- c/ w technologi warsztatowej
- d/ w przewodnikach montażowych
- e/ w kartach technologiczno - kalkulacyjnych
- f/ w wykazach materiałowych
- g/ w dokumentacji placowej
- h/ w dokumentacji materiałowej
- j/. w dokumentacji przekazywania produkcji
- j/ w dokumentacji księgowej
- k/ w dokumentacji sprzedaży

VI. UWAGI KOŃCOWE

Model cyfrowy jednolitej i usystematyzowanej numeracji zespołów i podzespołów technologicznych przystosowany do wymagań zmechanizowanego i zautomatyzowanego przetwarzania danych, został opracowany w celu umożliwienia rozliczania tych zespołów i podzespołów w identyczny sposób jak zespoły i podzespoły konstrukcyjne.

ZASADY

JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI OPERACJI TECHNOLOGICZNYCH PRZYSTOSOWANYCH DO WYMOGÓW ZMECHANIZOWANEGO I ZAUTOMATYZOWANEGO ELEKTRONICZNEGO PRZETWARZANIA DANYCH.

I. WPROWADZENIE

Aktualnie stosowany w przedsiębiorstwie system numeracji operacji technologicznych z uwagi na to, że posiada dla tegoż samego detalu w przypadku wykonywania go na kilku Wydz./Oddz. identyczną numerację operacji technologicznych rozpoczynającą się od początku na każdym z tych Wydz./Oddz. nie spełnia wymagań jakie winny być w tym względzie zapewnione w warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych.

W związku z zamierzonym zastosowaniem w Zakładach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych w sferze zarządzania planowanie i rozliczanie zachodzi konieczność wprowadzenia jednolitej i usystematyzowanej numeracji operacji technologicznej, która spełni stawiane mu wymagania w warunkach stosowania nowej techniki obliczeniowej.

II. WYKORZYSTANIE JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI OPERACJI TECHNOLOGICZNYCH.

W warunkach zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych jednolita i usystematyzowana numeracja operacji technologicznych winna umożliwić:

- a/ sporządzanie właściwych i określanych jednoznacznie procesów technologicznych dla produkowanych odlewów odkuwek, części podzespołów i zespołów w Zakładach,
- b/ sporządzanie zestawień pracochłonności i kosztu jednostkowego w/w elementów oraz całych wyrobów,
- c/ sporządzanie kart kosztu normatywnego,
- d/ obliczanie pracochłonności planów produkcji przedsiębiorstwa oraz Wydz./Oddz. w dowolnych okresach i w dowolnych przekrojach

./.

- e/ sporządzanie zestawień pracochłonności wyrobów w/g zawodów i grup zaszeregowania oraz bilansów siły roboczej do opracowywania planów zatrudnienia i osobowego funduszu płac,
- f/ sporządzania zestawień obciążeń maszyn i urządzeń oraz stanowisk pracy jako podstawy wyznaczania zadań produkcyjnych dla Wydz./Oddz. i bilansowania dysponowanej mocy produkcyjnej,
- g/ prowadzenia ewidencji robót w toku,
- h/ właściwego sporządzania inwentaryzacji oraz umożliwienie właściwej wyceny produkcji znajdującej się w robotach w toku,
- i/ sporządzenia rozliczeń z braków produkcyjnych i właściwą ich wycenę,
- j/ prowadzenie ewidencji kosztów robocizny oraz innych składników kosztów w różnych przekrojach.

III. BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA MODELU CYFROWEGO JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI OPERACJI TECHNOLOGICZNYCH.

W ogólnym systemie organizacyjnym zakładamy, że w zakładzie będą obowiązywać oddzielne procesy technologiczne dla:

- a/ odlewów na Wydz. 100 i 101
- b/ odkuwek na Wydz. 210
- c/ części, podzespołów, zespołów, grup i wyrobów na pozostałych Wydz./Oddz. w tym również i Wydz. 100, 101 i 210 jeżeli wykonują jakieś operacje usługowe.

Założeniem ogólnym jest to, że dla wykonania elementu /pod którym rozumiemy: odlew, odkuwkę, część obrobioną, podzespół, zespół, grupę, wyrób/ istnieje tylko jeden proces technologiczny, którego przebieg jest zgodny z założoną kolejnością wykonywania operacji.

Numeracja operacji technologicznych winna być oznaczona systemem piętkowym rosnąco w kolejności wykonywania operacji technologicznych i składać się z trzech cyfr.

Postać ogólna modelu przedstawia się następująco i składa się z jednego członu:

000
└ Człon 3 cyfrowy

./.

Numery operacji technologicznych muszą się zamykać w granicach cyfr od 005 do 995 w odstępach co 5 to znaczy 010,015,020 itd. do 995. W numeracji obowiązują bezwzględnie tylko cyfry arabskie bez łączników i dopisków w postaci liter alfabetu.

Dopuszcza się numerowanie operacji technologicznych systemem nie piątkowym jeżeli spowodowane jest to zmianą części procesu technologicznego na skutek wprowadzonych zmian konstrukcyjnych bądź stosowaniem procesów typowych. Każdy numer operacji technologicznych bezwarunkowo musi być trzy cyfrowy stąd też numery poniżej 100 przybierają postać:

005,010,015,020 itp.

IV. UWAGI OGÓLNE DOTYCZĄCE ZASAD NUMERACJI OPERACJI TECHNOLOGICZNYCH

W zakresie prawidłowej numeracji operacji technologicznych musi obowiązywać bezwzględnie koordynalna zasada zapewnienia tej numeracji jednoznaczności to znaczy, że jeden i ten sam element nie może posiadać dwóch lub więcej operacji a tym samym symbolu cyfrowym. Dlatego też należy zupełnie wyeliminować oznaczanie operacji technologicznych na tym samym elemencie od początku na każdym Wydz./Oddz. przez który ten element przechodzi w fazie produkcji.

Dlatego też w Wydziałach/Oddziałach mechaniczno-montażowych proces technologiczny na wykonanie jednego elementu musi być jeden niezależnie od tego czy element ten w swej fazie produkcyjnej przebiega przez jeden czy kilka Wydz./Oddz. łącznie z obróbką cieplną pokryciami ochronnymi, bakielitowaniem, gięciem itp.

Na karcie technologicznej oraz karcie technologiczno-kalkulacyjnej muszą być wyszczególnione chronologicznie wszystkie operacje technologiczne dotyczące wykonania danego elementu niezależnie od tego na jakim Wydz./Oddz. one są wykonywane.

Reasumując ustalamy, że operacje tzw. "usługowe" wykonywane na innych wydziałach, jak np. gięcie na Wydz. 210 obróbka cieplna na Oddz. 440 itp. są włączone do całości przebiegu procesu technologicznego odpowiednio zanumerowane przypadającym im w kolejności numerem operacji.

./.

V. PRZEZNACZENIE JEDNOLITEJ I USYSTEMATYZOWANEJ NUMERACJI OPERACJI TECHNOLOGICZNYCH.

Jednolita i usystematyzowana numeracja operacji technologicznych powinna być wdrożona i stosowana w przedsiębiorstwie w następującej dokumentacji:

- a/ w dokumentacji technologicznej
- b/ w kartach technologiczno - kalkulacyjnych
- c/ w przewodnikach
- d/ w kartach pracy
- e/ w kartach braków
- f/ w dokumentacji płacowej
- g/ w spisach inwenturowych robót w toku
- h/ w kartach kosztu normatywnego
- i/ w dokumentacji księgowej w celu umożliwienia prowadzenia ewidencji księgowej w dowolnym stopniu a w szczególności do prowadzenia normatywnego rachunku kosztów.

VI. UWAGI KONCOWE

Model cyfrowy jednolitej i usystematyzowanej numeracji operacji technologicznych przystosowany do wymogów zmechanizowanego i zautomatyzowanego elektronicznego przetwarzania danych został opracowany dla służby technologicznej Zakładów tj. dla TT, TO, 710 i wszystkich sekcji technologicznych i metalurgicznych na Wydz./Oddz. którzy opracowują procesy technologiczne dla elementów produkowanych w Zakładzie.

Wdrażanie nowego systemu numeracji operacji technologicznych obowiązuje od zaraz przy sporządzeniu nowych kart technologiczno-kalkulacyjnych służących do powielania dokumentacji warsztatowej.

UKŁAD KOMÓREK ORGANIZACYJNYCH W/G WZRZASTAJĄCEJ NUMERACJI
SYMBOLI CYFROWYCH W ZAKŁADACH

SYMB. NUM. CYFROW.	SYMBOL KOMORKI ORGANIZACYJNEJ
0100	DN, DT, DP, DE, DH, DW, DI, DA, DR, DPP, DPM, LPH, DTN, DTU, LP, TS
0200	NO - Dział Organizacji Zarządzania
0300	DR - Służba Rachunkowości
0320	RF - Dział Finansowy
0330	RK - Dział Rachunkowości Kosztów Własnych
0340	RM - Dział Rachunkowości Materiałowej
0350	RG - Dział Rachunkowości Głównej
0360	RW - Dział Rewizji Gospodarczej
0370	RB - Dział Rachunkowości Socjalno-Bytowej
0380	RP - Dział Rachunkowości Płacowej
0400	WS - Dział Obsługi Technicznej - SERVICE"
0500	WK - Służba Kontroli Jakości
0600	NZ - Dział Zabezpieczenia
0620	ZK - Kancelaria Tajna
0630	ZS - Straż Przemysłowa
0700	NS - Komenda Zawodow. Straży Pożarnej
0800	NW - Dział I
0900	NO - Komenda Obrony Cywilnej
1000	W-100 - Wydział Stalowni i Odlewni
1100	O-110-Oddział Wytapialni
1200	O-120-Oddział Formiarni i Rdzeniarni
1300	O-130-Oddział Przerobu Mas Formier.
1400	O-140-Oddział Oczyszczalni i Obróbki Ciepłej
1500	O-150-Oddział Obróbki Zgrubnej z Malarnią
1600	PK-Dział Planowania i Koordynacji Produkcji Kombinatu
1700	PD+MD Główny Dysp.Komb. i Dział Dyspoz.Rozdzielczy
1800	PP+MM+PH - Planowanie Produkcji Międzydziałowe
1900	MT - Oddział Transportu Wewnętrznej
2000	TP - Dział Ogólno-Techniczny
2100	W - 210 - Wydział Kuźni
2200	W - 220 - Wydział Obłachowania
2210	O-221 - Oddział Części
2220	O-222 - Oddział Montażu
2230	O-223 - Oddział Pokryć Ochronnych
2300	TR - Dział Rozwoju i Organizacji Produkcji
2400	O - 240 - Oddział Krajalni Materiałów
2500	TK - Służba Głównego Konstruktora
2600	TT - Służba Głównego Technologa

SYMB. NUM. CYFROW.	SYMBOL KOMORKI ORGANIZACYJNEJ
2700	TO - Dział Głównego Metalurga
2800	IW + IP + IM Służba Inwestycyjna
2900	TB - Dział Bezpieczeństwa i Higieny Pracy
3000	W-300 - Wydział Obróbki i Montażu I
3100	O-310 - Oddział Palenia Błach
3200	O- 320 - Oddział Obróbki Mechanicznej
3300	O-330 - Oddział Obróbki Ciepłej
3400	O - 340 - Oddział Montażu i Spawania
3500	WL - Wydział Laboratorium
3600	EE - Dział Ekonomiczny
3700	EP - Dział Planowania
3800	EZ - Dział Zatrudnienia i Prac
3900	EM - Dział Gospodarki Materiałowej
4000	ER - Radca Prawny
4100	W - 410 - Wydział Obróbki i Montażu II
4200	W - 420 - Wydział Obróbki i Montażu III
4210	O - 421 - Oddział Obróbki Średniej
4220	O - 422 - Oddział Drobnych Detali i Normalii
4230	O - 423 - Oddział Montażu
4300	
4400	
4500	W - 440 -Wydział Obróbki Ciepłej
4600	W - 450 - Wydział Obróbki i Montażu IV
4700	Szkieletowy
4800	
4810	W - 480 - Wydział Koparek
4820	O - 481 - Oddział Obróbki Mechanicznej
4900	O - 482 - Oddział Montażu
5000	HP + HH - Dział Przygotowania Dostaw i Gł.Specj.
5100	W - 500 - Wydział Montażowo - Zdawczy
5200	O - 510 - Oddział Montażu I
5300	O - 520 - Oddział Montażu II
5400	O - 530 - Oddział Prób
5500	HZ - Dział Zaopatrzenia
5600	HK - Dział Kooperacji
5700	HM - Wydział Magazynów Materiałowych
5800	HT - Wydział Kolejowy
5900	WE - Dział Zbytu i Eksportu
6000	O - 590 - Oddział Konserwacji i Ekspedycji
6020	O - 600 - Oddział Warsztatów Szkolnych - uczniowie
6100	O - 620 - pracownicy Warsztatów Szkolnych
	AO - Dział Osobowy i Szkolenia Zawodowego

SYMB. NUM. CYPR.	SYMBOL KOMORKI ORGANIZACYJNEJ
6200	EA - Oddział Administr.Gospodarczy
6300	AS - Dział Socjalny
6400	AD - Wydział Remontów i Administr.Domów
6500	AR - Redakcja "Sztandaru Metalowca" i Radiostudio
6600	HS - Wydział Gospodarstwa Samochodowego
6610	O - 042 - Warsztat mechaniczny HS
6700	AZ - Wydział Zaopatrzenia Robotniczego
6800	AK - Międzyzakładowy Dom Kultury
6900	AL - Lekarska Przychodnia Przyzakładowa
7000	TN - Dział Gospodarki Narzędziowej
7100	W - 710 - Wydz.Narzędziowni
7200	W - 720 - Wydz.Matrycowni
7300	O - 730 - Oddział Modelarni
7400	TI - Międzyzakładowy Ośrodek Infor.Nauk.Techn. i Ekon.
7500	EI - Ośrodek Informatyki
7600	
7700	
7800	
7900	
8000	TM - Służba Głównego Mechanika
8100	W - 810 - Wydz.Remontów Maszyn i Urządzeń
8200	O - 820 - Oddział Remontów Budowlanych
8300	OBRUM
8400	ZM Wadowice
8500	FM Zawiercie
8600	SOWI
8700	ZSM Mragowo
8800	FMB Głogów
8900	ZDSDiS Bielsko-Biała
9000	TE - Służba Głównego Energetyka
9100	o - 910 - Oddział Elektrociepłowni
9200	O - 920 - Oddział Gazów Technicznych
9300	O - 930 - Oddział Remontów Energetycznych
9400	O - 940 - Oddział Elektryczny
9500	O - 950 - Oddział Pomiarów i Automatyki
9600	O-960 - Stacja Neutralizacji Ścieków Przemysłowych
9700	
9800	
9900	

1	...
2	...
3	...
4	...
5	...
6	...
7	...
8	...
9	...
10	...
11	...
12	...
13	...
14	...
15	...
16	...
17	...
18	...
19	...
20	...
21	...
22	...
23	...
24	...
25	...
26	...
27	...
28	...
29	...
30	...
31	...
32	...
33	...
34	...
35	...
36	...
37	...
38	...
39	...
40	...
41	...
42	...
43	...
44	...
45	...
46	...
47	...
48	...
49	...
50	...
51	...
52	...
53	...
54	...
55	...
56	...
57	...
58	...
59	...
60	...
61	...
62	...
63	...
64	...
65	...
66	...
67	...
68	...
69	...
70	...
71	...
72	...
73	...
74	...
75	...
76	...
77	...
78	...
79	...
80	...
81	...
82	...
83	...
84	...
85	...
86	...
87	...
88	...
89	...
90	...
91	...
92	...
93	...
94	...
95	...
96	...
97	...
98	...
99	...
100	...

