

2025-2028

Den Fødevareindustrielle Overenskomst's

RAMMEAFTALE VEDRØRENDE METODEUDVIKLING OG AKKORD

Overenskomst indgået mellem

DI Overenskomst I og Fødevareforbundet NNF

RAMMEAFTALE VEDRØRENDE METODEUDVIKLING OG AKKORD

mellem

DI Overenskomst I

og

Fødevareforbundet NNF

INDHOLD

§ 1 Formål	3
§ 2 Lokalaftaler	3
§ 3 Metodeudvikling og arbejdsstudier	4
§ 4 Lokalaftale om anden aflønning	4
§ 5 Arbejdsstudieteknikere	4
§ 6 Arbejdsplan /Arbejdsstudieudvalg (ASU).....	5
§ 7 Metodeudvikling	6
§ 8 Instruktion	6
§ 9 Akkordsætning	7
§ 10 Tillægstider	8
§ 11 Speciel tid (ST-pauser)	10
§ 12 Normaltid og normalydelse.....	11
§ 13 Akkordbasis	11
§ 14 Akkordens iværksættelse	12
§ 15 Accept af akkorder	13
§ 16 Renholdelse af maskiner.....	14
§ 17 Kvalitetskrav	14
§ 18 Procedureregler	15
§ 19 Akkordafbrydelse eller stop	16
§ 20 Tidlønsarbejde	16
§ 21 Personlige tillæg	17
§ 22 Overarbejde	17
§ 23 Hjelpearbejdere	17
§ 24 Udbetaling af akkordfortjeneste.....	18
§ 25 Lærlinge.....	19
§ 26 Særlig aflønning.....	19

§ 27 Arbejdsstudietillidsrepræsentanter	20
§ 28 Arbejdsstudieudvalg (ASU) og -uddannelse	21
§ 29 Vægtregulering	23
§ 30 Ændring af arbejdstempo på linjeakkorder	24
§ 31 Fordeling af produktion på enkeltmandsakkorder og lign.	24
§ 32 Teknologiaftale.....	25
§ 33 Øvrige regler	26
§ 34 Rammeaftalens gyldighed	26
§ 35 Retningslinjer gældende for alle teknologiaftaler	26

§ 1 Formål

For at styrke virksomhedernes konkurrenceevne og fortsatte udvikling og dermed de beskæftigelsesmæssige muligheder er overenskomstparterne enige om, at det er nødvendigt i gensidigt samarbejde og loyal medvirken stadig at søge frem til en forbedring af produktiviteten ved hjælp af forbedrede arbejdsmetoder, de mest rationelle produktionsbetingelser samt den bedst mulige produktionsindsats af alle, der deltager i arbejdet.

Til fremme heraf samt for at skabe mulighed for en rimelig merfortjeneste til medarbejderne er overenskomstparterne enige om, at indsatsen til enhver tid skal være sikkerhedsmæssigt og sundhedsmæssigt fuldt forsvarlig. Derefter kan virksomhederne, når der lokalt er enighed herom, indføre arbejdsstudier og akkordordninger efter nedenstående retningslinjer.

§ 2 Lokalaftaler

Akkord kan på de enkelte virksomheder først indføres, når endelig godkendelse af lokalaftale herom foreligger fra organisationerne.

Overenskomstparterne er enige om, at rammeaftalen i det væsentlige dækker spørgsmål vedrørende akkordsætningen, og at lokalaftalerne skal indeholde de i rammeaftalens § 2 nævnte punkter 1, 2 og 3:

1. Bestemmelse om akkordfastsættelsen, jf. § 3.
2. Fastsættelse af tillægstiderne, jf. § 10.
3. Eventuel udnyttelse af den specielle tillægstid til samlede hvilepauser, jf. § 11.

Når lokalaftalen er endeligt godkendt, iværksættes de nødvendige forberedende arbejder, herunder evt. ansættelse og uddannelse af arbejdsstudiepersonale og indarbejdning af arbejdstidsstudieteknikken.

§ 3 Metodeudvikling og arbejdsstudier

Til metodeudvikling anvendes arbejdsstudier, og disse gennemføres efter drøftelse i arbejdsstudieudvalget med den til den foreliggende produktion eller operation efter virksomhedens skøn bedst egnede studieteknik.

Til akkordfastsættelsen anvendes tidsstudier (kontinuitetsmetoden), elementtidssystemer, syntetisk materiale og frekvensstudier. Der skal være lokal enighed om akkordfastsættelsen, og denne skal være anført i lokalaftalen.

Anvendelse af mere avanceret tidsstudieteknik eller systemer samt anvendelse af syntetiske tider fra andre virksomheder inden for området kan finde sted efter forudgående aftale mellem organisationerne.

Ved kontrolundersøgelser anvendes tidsstudier uanset system, jf. § 18.

§ 4 Lokalaftale om anden aflønning

Hvor der af tekniske, driftsmæssige eller lignende grunde ikke kan etableres akkorder på grundlag af rammeaftalens øvrige bestemmelser eller, hvor der i øvrigt er lokal enighed om det formålstjenlige heri, kan der med organisationerne aftales andre former for akkordordninger baseret på arbejdsstudier og/eller kvalitets- og udbyttemålinger.

§ 5 Arbejdsstudieteknikere

Virksomheden vælger selv sine egne konsulenter og ansætter arbejdsstudiepersonale. Disse forestår metodeudviklingen og akkord-sætningen, og deres instruktioner herom må efter aftale med arbejdslederne efterkommes af medarbejderne. Organisationerne er enige om at anbefale, at arbejdsstudietillidsrepræsentanten deltager i arbejdsstudieafdelingens arbejdsopgaver, og der udarbejdes en lokalaftale herom.

Såfremt der, jf. § 27, udvælgelse en ny arbejdsstudietillidsrepræsentant, tages lokalaftalen op til revision. Arbejdsstudietillidsrepræsentanten deltager i afdelingens arbejdsopgaver under arbejdsstudielederens ledelse og ansvar.

§ 6 Arbejdsplan /Arbejdsstudieudvalg (ASU)

Virksomheden tager efter indstilling fra arbejdsstudieudvalget bestemmelse om, hvilket arbejde der ønskes akkordsat, hvorledes dette skal ske og i hvilken rækkefølge. Virksomheden udarbejder en plan herover med angivelse af arbejdsområder, varearter etc., der ønskes arbejdsstuderet og akkordsat.

Når virksomheden påbegynder akkordordningen, er det en forudsætning, at der fortsættes uden afbrydelse, indtil alle de i arbejdsplanen nævnte områder er underlagt den nye aflønningsform. De lokale parter er pligtige på saglig og positiv måde at medvirke til, at ordningen gennemføres.

Påbegyndte akkordsætninger skal i videst muligt omfang færdiggøres uden afbrydelse. Forekommer afbrydelse, informeres tillidsrepræsentanten om årsagen hertil.

Arbejdsstudieudvalget holdes løbende orienteret om det planlagte akkordsætningsprogram samt ændringer heri og er til enhver tid berettiget til at stille forslag om nye akkordsætningsopgaver. Der udarbejdes referat fra møderne i ASU.

Hvor en af de lokale parter ikke viser positiv medvirken til arbejdsplanens gennemførelse, er den modstående part berettiget til at henvisе spørgsmålet til drøftelse mellem organisationerne.

Såfremt arbejdsområder, som ikke er medtaget i ovennævnte arbejdsplan, efter Forbundets opfattelse skønnes egnede hertil, er Forbundet berettiget til, i overensstemmelse med de sædvanlige arbejdsretlige regler, at tage spørgsmålet op til forhandling med DI.

Når arbejdsstudier påbegyndes inden for et arbejdsområde, orienteres tillidsrepræsentanten, arbejdsstudietillidsrepræsentanten og de pågældende medarbejdere forinden.

§ 7 Metodeudvikling

Overenskomstparterne er enige i, at den del af arbejdsstudierne, der har til formål at fastlægge den mest praktiske produktionsmetode, og som omfatter undersøgelser af arbejdspladsen, arbejdsforhold, værktøjer, hjælpeudstyr, maskiner, materiale, transportmidler m.m. samt selve arbejdsprocessen, normalt skal gå forud for selve akkordfastsættelsen.

Det forudsættes desuden, at såvel tillidsrepræsentanten som arbejdsstudietillidsrepræsentanten har adgang til det af virksomheden anvendte materiale i forbindelse med metodeudvikling.

I denne planlægning og tilrettelæggelse af arbejdet deltager arbejdsmiljøgruppen, så det bedst muligt sikres, at arbejdet kan udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt fuldt forsvarligt, jf. arbejdsmiljøloven, hvilket arbejdsmiljøgruppen bekræfter med sin underskrift. Arbejdsmiljøgruppen kan foreslå ændringer og gøre indsigelse i forbindelse med sin underskrift, men ændringsforslag og indsigelser har som udgangspunkt ikke opsættende virkning på akkordens færdiggørelse, udgivelse og afprøvning.

§ 8 Instruktion

Stk. 1 Oplæring og instruktion

Såfremt nye arbejdsmetoder og akkorder skal kunne anvendes med et tilfredsstillende resultat, er en omhyggelig oplæring og instruktion af medarbejderne nødvendig. Det påhviler derfor virksomhedens ledelse at overvåge, at der før igangsætning af akkorder og nye arbejdsmetoder gives de pågældende medarbejdere, nævnte oplæring og instruktion.

Medarbejdere, der flyttes til et nyt eller andet akkordområde, oplæres og instrueres efter samme retningslinjer. Opstår der tvivlsspørgsmål, tilkaldes tillidsrepræsentanten.

Stk. 2 Protokollat vedr. afløsere og uøvede på linie-/gruppeakkorder

For at afbøde de lønmæssige følger for en akkordarbejder, der på grund af sin alsidige dygtighed som afløser flyttes fra akkordarbejde til timelønsarbejde, oppebærer den pågældende operatør i en

periode på 3 uger et tillæg til lønnen, således at denne svarer til operatørens sædvanlige løngennemsnit.

Sættes uøvede på linjeakkord (gruppeakkord) sammen med rutinede, drages der omsorg for, at den uøvede operatør får den fornødne hjælp, således at denne ikke sinker akkorden.

§ 9 Akkordsætning

Akkordfastsættelse

Akkorderne fastsættes som tidsakkorder for grupper eller enkelte medarbejdere.

Akkordsætning kan ikke foretages, før metodefastsættelse, oplæring og instruktion er tilendebragt.

Uanset hvilket system virksomheden anvender, skal samtlige akkorder baseres på komplette arbejdsanalyser med tilhørende arbejdsstudier, ligesom enhver akkord skal bygge på en detaljeret arbejdsbeskrivelse, specificerede deloperationer med dertil hørende deltid, specificerede tillægstider, anvendt arbejdstaktvurdering, der påføres straks, samt præcisering af de til grund for akkorderne liggende kvalitetskrav og øvrige retningslinjer.

Arbejdsbeskrivelsen skal i øvrigt være gennemgået af de berørte operatører og skal tage hensyn til alle de til enhver tid af arbejdsmiljøorganisationen, Arbejdstilsynet og virksomheden afgivne sikkerhedsforskrifter og nedlagte påbud på akkordområdet.

Stk. 3 Midlertidige akkorder

For at afbøde ulemperne ved ændringer og nystuderinger er overenskomstparterne enige om, at der kan indgås midlertidige tidsbestemte akkordaftaler mellem de lokale parter. Sådanne aftaler fastsættes så realistisk som muligt og begrundes i evt. syntetiske tider eller om nødvendigt studie(r) i henhold til den udarbejdede arbejdsbeskrivelse. Såfremt der ikke kan opnås enighed om en realistisk aftale, udføres arbejdet på timeløn, jf. overenskomstens regler.

Overenskomstparterne anbefaler, at midlertidige tidsbestemte akkordaftaler har en varighed af 1-2 måneder.

Aftalen afløses af den tidsstuderende akkord, jf. rammeaftalens §§ 14 og 15.

Evt. efterregulering sker tilbage til aftalens iværksættelse, jf. rammeaftalens § 18.

§ 10 Tillægstider

Ud over operationstiden vil der forekomme en række tider for forskellige arbejder, der er nødvendige for gennemførelse af arbejdsprocesserne.

Disse tillægstider vedrører således forhold i forbindelse med de generelle arbejdsmæssige vilkår i virksomheden som helhed, afdelingsvis eller på den enkelte arbejdsplads, og der er mellem DI og Fødevareforbundet NNF enighed om, at tillægstiderne opdeles og behandles som følger:

- a. Driftsteknisk tid (DT)
= den del af tillægstiden, der vedrører arbejdets teknologiske og organisatoriske gennemførelse. Disse tider kan f.eks. være klarlægning, afrydning, hente og bringe varer o. lign. Tiderne måles og vurderes, jf. § 3, og tillægges operationstiden.
- b. Maskintidstillæg (MT)
til dækning af den bearbejdnings-, behandlings- eller transporttid, hvorpå medarbejderen ikke har nogen indflydelse. Derfor ydes kompensation for manglende mulighed for akkordfortjeneste.

Maskintidstillægget ansættes i overenskomstperioden til 54 %.

Maskintidstillægget tillægges operationstiden.

Maskintidstillægget gives dog ikke ved linjearbejde med mekanisk fremføring som f.eks. slagtekæde og tilskæringsbånd, transportbånd o. lign.

- c. Generel tid (GT)
= den tid, som under akkordarbejde medgår til skift mellem forskellige akkorder, ind- og udstempling, nødvendige samtaler med mester, instruktør m.fl., på- og aftage og rengøre

beskyttelsesudstyr, modtagelse af løn og lignende periodisk forekommende mindre afbrydelser i akkordarbejdet.

Tillægget udgør 2½ % af operationstiden inklusive driftsteknisk tid og maskintid.

På operationer, hvor der er påbudt eller aftalt anvendelse af personligt beskyttelsesudstyr bestående af brynjehandsker, manchetter og brynjeforklæde, er tillægget 3 %.

Den ½ % gives for på- og aftage samt rengøring af personligt beskyttelsesudstyr.

d. Speciel tid (ST)

= den del af tillægstiden, der kompenserer for de psykiske og fysiske betingelser, hvorunder arbejdet foregår samt de ydre forhold på den enkelte arbejdsplads som lys, varme, kulde, fugt og lyd.

Specieltidstillægget fastsættes pr. 1. marts 2004 til 7½ % af operationstiden plus evt. driftsteknisk tid og maskintidstillæg, dog 8½ % for højhygiejneområder, hvor medarbejderne er pålagt at skifte kittel-/arbejdstøj, fodtøj, hovedbeklædning m.m., 12½ % for slagtekæden for svin samt tarmrenselinjen, og 10½ % for svi-neopskæringen og kreaturslagtelinjen samt tilhørende tarmrenselinje. Specialtidstillægget anvendes, når parterne er enige derom, til samlede hvilepause.

Speciel tid er nærmere beskrevet i § 11.

e. Personlig tid (PT)

= den tid, som medarbejderen under de givne forhold må have til rådighed til opfyldelse af rent personlige behov, såsom toiletgang og personlig hygiejne.

Tillæggets størrelse aftales lokalt efter de i virksomheden rådende forhold almindeligvis til 5 % af operationstiden inklusive driftsteknisk tid og maskintidstillæg.

Tillæggene c., d. og e. beregnes i det omfang, de forekommer, som et samlet procentvis tillæg af operationstiden inklusive driftsteknisk tid og maskintidstillæg.

§ 11 Speciel tid (ST-pauser)

Aftalen omfatter

§ 11 omfatter alene medarbejdere beskæftiget på akkord og kun såfremt de pågældende medarbejdere er beskæftiget på akkord inden for de tidsrum, hvilepauserne falder i.

Ingen medarbejder er forpligtet til at holde hvilepauser, medmindre der i lokalaftalen er truffet særlige bestemmelser herom.

Stk. 4 Pausernes placering

Der kan på den enkelte virksomhed lokalt træffes aftale om, at det er den enkelte medarbejder eller gruppe af medarbejdere tilladt at udnytte den specielle tillægstid iht. §10 d. til samlede hvilepauser.

Pauserne tilrettelægges af virksomheden på en sådan måde, at de ikke griber forstyrrende ind i arbejdsgangen.

Virksomheden kan, efter aftale med tillidsrepræsentanten, ændre pausernes placering i tilfælde af maskinstop eller lignende driftsforstyrrelser.

Det er en forudsætning, at de afholdte pauser finder sted inden for den effektive arbejdstid og indgår i akkordberegningen som arbejdstid, ligesom de automatisk bortfalder, såfremt den enkelte medarbejders arbejdsydelse kommer ned under normalproduktionen.

Stk. 5 Specieltidspauser

Specieltidspauserne andrager 30 min. pr. arbejdsdag, dog 34 min. for højhygiejneområder, hvor medarbejderne er pålagt at skifte kitel-/arbejdstøj, fodtøj, hovedbeklædning med mere og 45 min. for svineslagtning og renselinje.

Specieltidspauserne for svineopskæring og kreaturslagtelinje aftales lokalt til enten 30 eller 45 min.

Pauserne må ikke lægges i forbindelse med ordinære spisepauser eller anvendes til afkortning af arbejdsdagen. Pauserne kan under ingen form opspares, ej heller kan flere pauser lægges sammen.

I beregningen indgår til- og fragang.

Virksomheden har ret til at kræve stemping ved begyndelse og afslutning af pauserne.

Det er en forudsætning, at medarbejderne ikke forlader virksomheden i pauserne.

Stk. 6 Pauselokaliteter

Virksomheden anviser hvilke lokaliteter, der kan og skal anvendes til formålet.

§ 12 Normaltid og normalydelse

Normalydelse

Normalydelsen er den arbejdsydelse, der er nødvendig for at gennemføre et arbejde på normaltiden under normale arbejdsbetingelser.

Normalydelsen = 100 % akkordydelse fastsættes svarende til en normal ganghastighed på 5,0 km pr. time ad plan vej uden hindringer eller last.

Stk. 7 Normaltid

Normaltiden beregnes ved, at der til operationstiden lægges de i § 10 nævnte tillæg i det omfang, de forekommer og på den angivne måde.

§ 13 Akkordbasis

Akkordbasis, som er den aftalte timefortjeneste for normalydelsen, udgør:

Pr. 24 februar 2025 kr. 65,29 pr. time.

Akkordbasis for medarbejdere beskæftiget ved svineslagtning og renselinje skal altid ligge 7 % over det til enhver tid gældende akkordbasis.

Timefortjenesten for elever på akkord udgør 75 % af betalingen til voksne medarbejdere ved samme præstation. For voksenlærlinge udgør timefortjenesten det samme som for voksne medarbejdere.

§ 14 Akkordens iværksættelse

Enhver af virksomheden udarbejdet akkord gennemgås med tillidsrepræsentanten og arbejdsstudietillidsrepræsentanten mindst 3 arbejdsdage før igangsætningen, jf. denne aftale og lokalaftalens bestemmelser. Igangsætningen kan dog finde sted straks efter gennemgangen, såfremt der er lokal enighed herom.

Det skal af det udleverede materiale tydeligt fremgå:

- a. hvad akkorden omhandler
- b. hvornår den begynder og slutter
- c. arbejds- og metodebeskrivelse, hvori medarbejderne er instrueret og opøvet, med angivelse af de af arbejdsmiljøorganisationen, Arbejdstilsynet og virksomheden afgivne sikkerhedsforskrifter og nedlagte sikkerhedspåbud.
- d. kvalitetskrav svarende til den kvalitet, der er godkendt under studierne så specificeret og dokumenteret som muligt
- e. anvendt maskine, udstyr, materialer etc., krav til og egenskaber hos disse
- f. arbejdspladsens indretning ved skitse, foto eller lign.
- g. operationstid (i deltid)
- h. driftsteknisk tid
- i. maskintidstillæg
- j. generel tid
- k. speciel tid
- l. personlig tid
- m. normal tid (i minutter) pr. enhed - stk., kg eller lignende
- n. normalydelse pr. akkordtime
- o. akkordpris pr. enhed (ved udlevering)

Der forudsættes desuden, at såvel arbejdsstudie- og tillidsrepræsentanten som parternes repræsentanter har adgang til det for akkorderne anvendte og af virksomheden opbevarede studiemateriale, og at de således indhentede oplysninger er fortrolige. Der drages

omsorg for, at arbejdsstudie- og tillidsrepræsentanten på passende måde kan arkivere og registrere de udleverede akkorder i virksomheden.

§ 15 Accept af akkorder

Så snart akkorden har været gennemgået, kan den straks igangsættes, jf. § 14, og der aflønnes efter den opnåede ydelse.

Det er en forudsætning, at enhver ny akkord afprøves loyalt, og eventuel indsigelse imod en ny akkord kan derfor først begæres efter 35 forbrugte timer eller maksimalt 1 uges forløb. Såfremt en akkord afløser en midlertidig akkordaftale, jf. § 9, stk. 2, kan kontrolundersøgelser dog begæres og påbegyndes straks.

Er der ikke senest efter 160 forbrugte timers arbejde på akkorden gjort skriftlig indsigelse mod denne, betragtes den som accepteret af medarbejderne.

Gøres der indsigelse mod akkorden, følges procedurereglerne i § 18. Tillidsrepræsentanten skal i god tid underrettes om tidsfristens udløb. Efter aftale mellem virksomheden og tillidsrepræsentanten gives der arbejdsstudietillidsrepræsentanten lejlighed til at kontrollere, at arbejdsbeskrivelsen overholdes. En således behandlet akkord er herefter eneste gyldige akkordbetalingsaftale for nævnte arbejde, og ændringer vil alene kunne finde sted, såfremt et af følgende forhold foreligger:

- a. Ændring i de eksisterende arbejdsmetoder (forårsaget af ændringer i produktionen, produktionsanlæg, værktøj, arbejdsplads, manuel metode, benyttede råvarer, kvalitetskrav, benyttede emballagetyper og lign., jf. arbejdsbeskrivelsen). Sådanne ændringer skal drøftes i arbejdsstudieudvalget inden iværksættelse.
- b. Regnefejl, som hver af parterne i øvrigt er pligtige omgående at gøre opmærksom på.
- c. Forekomst af urealistisk høje eller lave produktivitetstal og/eller effektivitetstal.

Organisationerne er ligeledes forpligtede til at påpege sådanne tilfælde og undersøge, om der er fejl i akkordmaterialet som f.eks.

arbejdsbeskrivelser, kvalitetskrav eller arbejdstaktbedømmelserne.

I påkommende tilfælde foretages der straks korrektion af tiden for den eller de deloperationer, hvori ændringen forekommer.

En akkord kan ikke ændres som følge af øget akkordfortjeneste, der skyldes medarbejderens arbejds hastighed, faglig dygtighed og rutine.

§ 16 Renholdelse af maskiner

Manglende renholdelse af maskiner og arbejdsplads eller misrøgt af maskiner, jf. arbejdsbeskrivelserne, berettiger virksomheden til straks at fjerne vedkommende fra arbejdet. I tvivlstilfælde tilkaldes tillidsrepræsentanten.

§ 17 Kvalitetskrav

Det er i øvrigt en forudsætning for enhver akkord, såvel i prøvetiden som efter accept, at det udførte arbejde samt materialer, maskiner osv. i enhver henseende opfylder de i de udleverede specifikationer fastsatte betingelser.

Opfylder det udførte arbejde ikke de anførte kvalitetskrav, kan virksomheden forlange arbejdet omgjort eller det manglende udført og eventuelt inddrage akkordoverskuddet for det pågældende arbejde.

Virksomheden er forpligtet til, at råvarer der bearbejdes på akkord altid, er i overensstemmelse med akkordmaterialet jf. § 9.

Opfylder virksomheden ikke disse krav, kan medarbejderne begære arbejdet udført som overenskomstmæssigt tidlønsarbejde.

§ 18 Procedureregler

Opnås der ikke enighed om en fremsat akkord eller akkordændring, foretages der samtidige, men uafhængige kontrolundersøgelser ved virksomhedens og arbejdsstudierepræsentanter (se § 27).

Lokale kontrolundersøgelser skal iværksættes senest 2 uger efter, at tillidsrepræsentanten har fremsat skriftligt ønske herom.

En akkord, hvorpå der er foretaget kontrolundersøgelser, og hvorom der efter lokale drøftelser af undersøgelsens resultat er opnået enighed, betragtes som godkendt, hvilket parterne skal bekræfte skriftligt, f.eks. i referat fra ASU.

Er der efter de foretagne kontrolundersøgelser fortsat ikke enighed om akkorden, behandles spørgsmålet i arbejdsstudieudvalget (se § 28).

Skulle der, efter at spørgsmålet således har været behandlet lokalt ved alle instanser, fortsat være uenighed om akkorden, henvises sagen til behandling mellem DI og Fødevareforbundet NNF, som er forpligtet til at behandle sagen hurtigst muligt.

Akkordmaterialet kontrolleres af det af organisationerne etablerede akkordkontroludvalg. Udvalget foretager om fornødent egne målinger og vurderinger af det pågældende arbejde og fremlægger afsluttende akkordforslag, indeholdende konkrete akkorddata. Accepteres akkordforslaget af de lokale parter, betragtes akkorden som godkendt.

Under kontrolundersøgelserne og eventuel forhandling/behandling mellem organisationerne aflønnes der efter ydelse på basis af den akkord, hvorom der er uenighed. Opnås der enighed om pågældende akkord, foretages eventuelt efterregulering for den forløbne tid, efter at akkorden blev igangsat.

Er der ikke senest 2 måneder efter protesten opnået enighed om akkorden, udføres arbejdet på timeløn.

Ophører produktionen, forinden kontrolundersøgelser har kunnet iværksættes, betales det pågældende arbejde efter den opnåede effektivitet plus 10 %. Såfremt der ikke har kunnet opnås akkordover-skud, betales med overenskomst-mæssig tidløn.

§ 19 Akkordafbrydelse eller stop

Virksomheden kan afbryde eller stoppe akkordarbejde i tilfælde af maskinskade, materialeangel, ordremangel, ændrede eksport- og markedsforskel, driftsforskelser el.lign. årsager. Arbejdet udføres herefter som overenskomstmæssigt tidlønsarbejde.

Virksomhederne er i øvrigt berettigede til at foretage omlægning af arbejdets gang og produktionsmetoderne, men skal i sådanne tilfælde underrette tillidsrepræsentanten herom.

§ 20 Tidlønsarbejde

I den udstrækning akkordarbejde ikke kan udfylde det overenskomstmæssige antal arbejdstimer pr. uge, er medarbejderne pligtige at udføre arbejde mod almindelig tidlønsbetaling i den resterende tid. Heraf følger, at den til enhver tid i henhold til overenskomsten gældende normalugeløn altid garanteres for ugelønnede medarbejdere.

I tilfælde, hvor der dokumenteres kollektiv nedsættelse af effektiviteten under det niveau, der svarer til grundløn plus akkordafsnitstil-læg og ved arbejde på godkendte akkorder aflønnes efter den opnåede effektivitet.

Skulle efterfølgende kontrolstudier vise, at der er sket ændringer i henhold til arbejdsbeskrivelsen, som har været grundlag for akkorden, efterreguleres for den tid, nedsættelsen har fundet sted med den eventuelle procentvise ændring, som kontrolstudiet fremviser.

En medarbejder, der flyttes fra akkordarbejde til tidlønsarbejde aflønnes med overenskomstmæssig tidløns. Tidlønsarbejde afregnes med timer og hundrededele heraf.

Alt arbejde, der ikke er akkordsat, betales som tidlønsarbejde efter overenskomstens bestemmelser.

§ 21 Personlige tillæg

Når der arbejdes på akkord, bortfalder eventuelle hidtidige personlige tillæg til ugelønnen i den udstrækning, disse tillæg dækkes af vedkommendes akkordoverskud i den pågældende uge.

§ 22 Overarbejde

Akkordarbejde på overarbejde afregnes med ordinær akkordbetaling. Der betales derudover pr. præsteret overarbejdstime det overenskomstmæssige overarbejdstillæg (§ 14, skema).

§ 23 Hjælpearbejdere

Hjælpearbejdere, af hvem et akkordsat arbejdsområde konstant er direkte afhængigt, men som ikke deltager i dette, aflønnes med akkordområdets gennemsnitlige akkordfortjeneste. Hvis det er teknisk muligt, udbetales akkordfortjenesten den efterfølgende uge, jf. rammeaftalens § 24.

Hjælpearbejdere, der kun periodisk er tilknyttet et akkordsat arbejdsområde, aflønnes med akkordområdets gennemsnitlige akkordfortjeneste for den tid, der fastsættes som nødvendig hjælpetid. Hvis det er teknisk muligt, udbetales akkordfortjenesten den efterfølgende uge, jf. rammeaftalens § 24.

Fastsættelse af den nødvendige periodiske hjælpetid skal så vidt muligt ske ved måling og arbejdstaktvurdering af hjælpearbejdet.

Det er en forudsætning, at hjælpearbejderen overholder de udgivne arbejdsbeskrivelser og evt. tidsplaner, jf. rammeaftalens bestemmelse, og således at de akkordforhold, vedkommende er hjælpearbejder for, ikke sinkes.

§ 24 Udbetaling af akkordfortjeneste

Opgørelse

Akkordfortjenesten opgøres pr. kalenderuge som det samlede resultat af de forbrugte akkordtimer. Udbetaling foretages i den følgende uge. I øvrigt er der mellem overenskomstparterne enighed om, at der, til orientering for tillidsrepræsentanten, ikke mindst efter igangsætningen af nye akkorder og den fortløbende akkordfastsættelse, gives denne mulighed for effektivitets- og fortjenstmæssigt at følge de enkelte akkorder.

Godkendte underakkorder kan registreringsmæssigt samles under en hovedakkord. I perioden, indtil akkorden er godkendt, gives tillidsrepræsentanten mulighed for at følge de enkelte underakkorder. Såfremt der opstår problemer med en underakkord, skal der gives tillidsrepræsentanten mulighed for at følge denne i en nærmere aftalt periode.

Stk. 8 Protokollat vedr. statistikmateriale til tillidsrepræsentanten

Tillidsrepræsentanten skal have adgang til følgende statistikmateriale:

1. Statistik, der pr. uge viser gennemsnitseffektivitet for den enkelte akkord (gennemsnitseffektivitet/uge/akkord)
2. Statistik, der pr. uge viser effektiviteten totalt for den enkelte akkordmedarbejder (effektivitet total/uge/medarbejder)
3. Statistik, der pr. uge viser den enkelte akkordmedarbejders effektivitet på den enkelte akkord, indtil prøvetiden, jf. § 15 er udløbet (effektivitet/uge/medarbejder/akkord)
4. Mulighed for at gennemse akkordmedarbejdernes indtjente og forbruge tid

Ovenstående statistikmateriale kan være til rådighed for tillidsrepræsentanten ved at tillidsrepræsentanten har læse- og/eller printadgang til virksomhedens lønadministrationssystem, eller ved at statistikkerne udleveres i papirformat.

Stk. 9 Protokollat vedr. månedlig akkordstatistik til Forbundet

Der udsendes fra DI månedligt statistikmateriale til Forbundet omfattende akkordstatistik og fraværstatistik. Statistikmaterialet sendes elektronisk eller i papirformat.

§ 25 Lærlinge

Lærlinges deltagelse i akkordarbejde må aldrig ske på bekostning af deres faglige uddannelse, og der skal udarbejdes en uddannelsesplan for lærlinge for et halvt år frem, som beskriver, hvilke arbejdsområder der skal gennemgås og som sikrer, at der jævnlige skiftes arbejdsområde. Tillidsrepræsentanten har påtaleret.

For oparbejdning af lærlinges rutine og faglige dygtighed kan lærlinge deltage i akkordarbejde på lige fod med alle øvrige medarbejdere. Forinden lærlingen sættes til at udføre alle former for selvstændigt arbejde skal virksomheden sikre, at lærlingen har den fornødne oplæring og instruktion. Såfremt lærlinge deltager i akkordarbejde i det første år af læretiden kræver det en lokalaftale.

Akkordaflønning af lærlinge er beskrevet i Rammeaftalens § 13.

§ 26 Særlig aflønning

Instruktør

Såfremt en medarbejder beskæftiget på et arbejdsområde, der er undergivet akkordaflønning, skal arbejde som instruktør eller ved fremstilling af prøver, skal der for den tid, vedkommende ikke har mulighed for at opnå akkordfortjeneste, aflønnes med den akkordfortjeneste, vedkommende operatør har opnået inden for de sidste 4 uger.

Stk. 10 Tillidsrepræsentanter

For de timer, hvor tillidsrepræsentant og arbejdsstudietillidsrepræsentant ikke er beskæftiget ved akkordarbejde eller på grundlag af lokale aftaler, aflønnes tillidsrepræsentant og arbejdsstudietillidsrepræsentant med et løngennemsnit, beregnet på grundlag af samtlige aktiviteter på den enkelte virksomhed.

Der skal mellem de lokale parter indgås en lokalaftale om aflønning med akkordløn af tillidsrepræsentanter og arbejdsstudietillidsrepræsentanter, der tager udgangspunkt i akkordbasis gældende for svineslagtning og renselinje. Bestående lokalaftaler om aflønning af tillidsrepræsentant og arbejdsstudietillidsrepræsentant der er gældende pr. 1. marts 2007, må ikke forringes.

§ 27 Arbejdsstudietillidsrepræsentanter

Medarbejderne foretager indstilling til virksomheden af arbejdsstudietillidsrepræsentanter. For hver en, der efter virksomhedens bestemmelse skal anvendes, indstilles tre, og efter gennemgået prøve udvælger virksomheden i samråd med tillidsrepræsentanten heraf en. Såfremt ingen af de indstillede efter prøve findes egnet, foretages ny indstilling.

Arbejdsstudietillidsrepræsentanten skal uddannes i alle de metoder, virksomheden benytter ved akkordsætningen.

Arbejdsstudietillidsrepræsentantens opgave er såvel under som efter metodeudviklingen og akkordfastsættelsen, i hvilket arbejde, vedkommende kan tage aktivt del at medvirke til, at eventuelle uoverensstemmelser afklares. Vedkommende skal derfor være i stand til at foretage de nødvendige kontrolundersøgelser/kontrolstudier.

Arbejdsstudietillidsrepræsentanten er omfattet af overenskomstens bestemmelser for tillidsrepræsentanter § 63.

Opnås der ikke enighed om hvem af de egnede ATR-kandidater, der skal vælges, er modparten forpligtiget til at underkaste sig voldgiftsretlig afgørelse af sagen.

For den tid en arbejdsstudietillidsrepræsentant ikke er beskæftiget ved akkordarbejde, aflønnes denne med akkordløn, der beregnes på baggrund af virksomhedens gennemsnitseffektivitet og akkordbasis gældende for svineslagtning og renselinje. Denne aflønning sker fra uddannelsens påbegyndelse.

Såfremt en arbejdsstudietillidsrepræsentant fratræder, skal virksomheden snarest muligt erstatte denne med en ny, medmindre strukturelle ændringer i produktionen gør det upåkrævet.

Strukturelle ændringer vil i givet fald også kunne indebære en forøgelse af antallet af arbejdsstudietillidsrepræsentanter.

Afgørelsen herom træffes i tilfælde af lokal uenighed af organisationerne.

§ 28 Arbejdsstudieudvalg (ASU) og -uddannelse

Arbejdsstudieudvalg (ASU)

Der nedsættes et arbejdsstudieudvalg med repræsentanter fra medarbejderside og fra ledelsen med ret til ligelig repræsentation. Medarbejdernes repræsentanter i udvalget er tillidsrepræsentanten og de fungerende arbejdsstudietillidsrepræsentanter, idet det forudsættes, at samtlige medlemmer af udvalget har et rimeligt kendskab til metode- og arbejdsstudieteknik (se stk. 2).

Arbejdsstudieudvalget skal gennem orientering til begge parter tilstræbe hurtig og gnidningsfri gennemførelse af metode- og akkordfastsættelsen og undersøge, og om muligt klarlægge, de faktiske forhold bag eventuel uenighed.

Arbejdsstudieudvalgets opgave er af rådgivende karakter, idet endeligt stillingtagen sker på normal vis mellem tillidsrepræsentant og ledelse eller eventuelt videre ad sædvanlig fagretlig vej.

Ledelsen fastlægger i samråd med tillidsrepræsentanten tidspunktet for møder i arbejdsstudieudvalget. Referater fra møderne godkendes og underskrives af begge parter.

For deltagelse i møder uden for arbejdstiden ydes betaling efter samme regler som for samarbejdsudvalgsmøder. Finder møder sted i arbejdstiden, aflønnes for mødetiden på samme måde som nævnt i § 27.

Stk. 11 Arbejdsstudieuddannelse

Grundkursus i arbejdsstudier gennemføres normalt årligt. Kurset er opbygget af en teoretisk del efterfulgt af en praktisk del samt en eksamen.

Arbejdsstudieteknikere (§ 5) og arbejdsstudietillidsrepræsentanter (§ 27) skal bestå eksamen.

Tillidsrepræsentanter skal mindst gennemføre den teoretiske del af kurset, hvorved der opnås et rimeligt kendskab til arbejdsstudieteknik. Der gives tillidsrepræsentanter, der ønsker det, mulighed for deltagelse i kursets praktiske del samt eksamen.

Efter Grundkursus i arbejdsstudier vedligeholdes de opnåede kundskaber gennem løbende træning og justering (se stk. 3 og 4).

Til brug ved Grundkursus i arbejdsstudier, træning og justering i arbejdstaktbedømmelse forefindes, udarbejdes og godkendes arbejdstaktvurderingsfilm og øvelsesmateriale af DI og Fødevareforbundet NNF.

Stk. 12 Justering

Med halvårlige mellemrum justeres de arbejdsstudiemæssige kundskaber hos branchens arbejdsstudiepersonale og tillidsrepræsentanter med det formål at konstatere evnen til korrekt og ensartet arbejdstaktvurdering og behandling af arbejdsstudiematerialet.

Ved justeringer, der normalt placeres regionalt med et passende deltagerantal, gennemføres vurderingsøvelser dels ved vurdering af godkendte arbejdstaktfilm, dels ved direkte studier af fagligt arbejde.

Evnen til korrekt behandling af arbejdsstudiematerialet prøves ved gennemgang af studieeksempler, frekvensopgaver m.m. samt beregning af normaltider. Det anvendte arbejdsstudiemateriale til justering er godkendt af DI og Fødevareforbundet NNF.

Arbejdsstudiepersonalet og tillidsrepræsentanter skal deltage i justering. For tillidsrepræsentanter er der ikke et krav, om at der opnås et tilfredsstillende resultat.

DI og Fødevareforbundet NNF deltager i hver justering.

I tilfælde af, at DI og Fødevareforbundet NNF er enige om, at en deltagers kundskaber ikke er tilfredsstillende, tilgår der virksomheden og den pågældende meddelelse herom. I meddelelsen gives der pålæg om, hvilken form for opfølgning eller foranstaltning der skal iværksættes for at sikre en forsvarlig gennemførelse af arbejdsstudiearbejdet.

Stk. 13 Træning

DI og Fødevarerforbundet NNF er ansvarlige for, at der afholdes 2 halvårslige træningsdage (4 træningsdage årligt) for arbejdsstudiepersonalet med følgende indhold:

- Tilbage melding på seneste justering, herunder gennemgang og drøftelse af justeringens opgavesæt.
- Løsning og efterfølgende gennemgang og drøftelse af studieeksempler, frekvensopgaver m.m. samt arbejdsstudiemæssige problemstillinger.
- Vurdering af godkendte arbejdstaktfilm.

Udover de halvårslige træningsdage bør virksomhederne drage omsorg for, at arbejdsstudiepersonalet endvidere får fornøden løbende lokal træning.

Anvendt øvelsesmateriale gennemgås og godkendes af DI og Fødevarerforbundet NNF.

§ 29 Vægtregulering

Normaltiden for akkorder på svineslagtegang, renselinje og opskæring reguleres med 0,6 % for hvert hele kilo vægten ændres i forhold til det vægtgrundlag akkorden er udarbejdet efter.

Ingen akkorder kan dog reguleres ned under gennemsnitsvægten 63 kg. Vægtgrundlaget er efterbetalingsberettigede svin, og vægtreguleringen foretages hvert kvartal (13 uger), medmindre andet er aftalt lokalt.

Normaltiden for stykakkorder reguleres med 0,6 % hver hele gang gennemsnitsvægten ændres med 1,59 % i forhold til den tidsstude-rede gennemsnitsvægt.

1,59 % svarer til vægtforøgelse i procent med 1 kilo i forhold til 63 kg.

Såfremt der under tidsstuderingen af stykakkorder er sket enkeltvis opvejning af råvaren, kan den laveste og højeste registrerede individuelle vægt multipliceres med det antal, der i daglig drift leveres i bakke, på juletræ eller lignende, og den derved fremkomne

minimum og maksimum vægt pr. bakke, juletræ eller lignende udgør herefter nedre og øvre grænse for akkordgrundlaget.

Vægtregulering af stykakkorder sker hvert kvartal (13 uger), medmindre andet er aftalt lokalt.

Akkorder på kilobasis samt slagtning og bearbejdning af søer, orner og polte omfattes ikke af ovenstående bestemmelser.

§ 30 Ændring af arbejdstempo på linjeakkorder

Ved ændring af arbejdstempo (effektiviteten) på linjeakkorder skal der, medmindre de lokale parter bliver enige om noget andet, gives et varsel på 2 måneder.

Hvor det af tekniske årsager ikke er muligt at gennemføre ændringen på 2 måneder, f.eks. fordi der for at få gennemført produktionen, skal der udarbejdes en ny akkord eller ske en ændring af maskinel eller bygningsmæssig art, fremføres spørgsmålet i ASU (med fremlæggelse af fornødent materiale) og forelægges eventuelt organisationerne.

§ 31 Fordeling af produktion på enkeltmandsakkorder og lign.

Organisationerne erkender, at en del af arbejdsmiljøproblemerne ikke løses på kort sigt og er af den opfattelse, at arbejdet med at forbedre arbejdsmiljøet skal styrkes.

Dette kan ske gennem et mere varieret arbejde (jobrotation), oplæring i nye arbejdsoperationer samt gennem tekniske løsninger, der afhjælper eventuelle hårde belastninger hos medarbejdere.

Med henvisning til rammeaftalens § 1 samt arbejdsmiljøloven skal arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt fuldt forsvarligt, og uhensigtsmæssige belastninger af kroppen i forbindelse med et højt arbejdstempo skal undgås.

Et væsentligt højere arbejdstempo først på arbejdsdagen kan medføre skadelige belastninger af kroppen. Samtidig hermed vil et

ujævnt arbejdstempo kunne vanskeliggøre produktionsforholdene i efterfølgende afdeling/områder.

Organisationerne er derfor enige om, at virksomhedernes arbejdsmiljøorganisation i forbindelse med den fortsatte begrænsning af ensidigt gentaget arbejde (EGA) skal udvide arbejdsområdet til også at omfatte begrænsningen af højt arbejdstempo. Arbejdsmiljøorganisationen pålægges derfor at analysere de enkelte arbejdsfunktioner og indstille til virksomhederne, hvad der bør gøres for at minimere eventuelle skader som følge heraf.

Organisationerne anbefaler, at der mellem operatører og ledelse, under medvirken af tillidsrepræsentanten, indgås lokale aftaler om begrænsning af præstationer og jævn fordeling af produktionen over hele arbejdsdagen, såvel for den enkelte medarbejder som for grupper af medarbejdere.

Det skal understreges, at det er vigtigt, at de aftalte arbejdstider og specieltidspauser overholdes, jf. de indgåede lokalaftaler.

Slagteribranchens Arbejdsmiljøudvalg følger arbejdet og resultaterne af dette.

§ 32 Teknologiaftale

Ved indførelsen af ny teknologi i forædlingsindustrien skal der med henvisning til samarbejdsaftalen mellem DA/LO foretages en vurdering af de tekniske, økonomiske, personale-, uddannelses- og miljømæssige konsekvenser vedrørende indførelse af ny eller ændringer i bestående teknologi, herunder datamaskinbaseret teknologi og systemer, når indførelsen eller ændringerne er af væsentligt omfang.

Med baggrund i ovenstående er der enighed om, at der ydes et teknologitillæg til timelønnen på kr. 27,14 pr. komme- og gåtime, indtil der kan etableres en midlertidig akkord, jf. rammeaftalens § 9 Akkordsætning, stk. 2, eller en permanent akkord, der skal tage udgangspunkt i en af nedenstående aflønningsformer.

- Akkord på baggrund af rammeaftalens bestemmelser.
- Akkord på baggrund af rammeaftalens bestemmelser med en bonus.

Bonusordningen kan bygges op omkring højere produktivitet og færre stop på grund af f.eks. materialeangel, fleksibilitet, bemanding, mindre svind, materialeforbrug på film og etiketter, hjælpemiddelforbrug, samarbejde i afdelingen, optimering af spildtid og energibesparelser. Andre parametre kan inddrages ved lokal enighed.

Hvis de lokale parter efter en vurdering af de arbejdsstudiemæssige konsekvenser af den nye eller ændrede teknologi er enige om, at det ikke er formålstjenligt at aflønne i henhold til rammeaftalens bestemmelser, kan der etableres lønaftaler, der fastsætter aflønningsgrundlaget for områder, der er berørt af ny eller ændret teknologi.

En sådan lokalaftale vil herefter være eneste gyldige betalingsmiddel, og såfremt en af parterne ønsker at ændre aflønningen, skal dette ske med et varsel på 3 måneder.

Eventuel efterregulering sker fra indgåelse af eventuel midlertidig akkord, jf. rammeaftalens § 9.

§ 33 Øvrige regler

Hvor andet ikke udtrykkeligt er nævnt, er overenskomstens bestemmelser gældende.

Findes der herudover specielle forhold, som ikke anses dækket af rammeaftalen, må disse anføres i lokalaftalerne, jf. § 2.

§ 34 Rammeaftalens gyldighed

Denne rammeaftale, der er gyldig fra og med den 1. april 1975, og de i henhold hertil godkendte lokalaftaler kan opsiges sammen med overenskomsten med det for denne gældende opsigelsesvarsel.

§ 35 Retningslinjer gældende for alle teknologiaftaler

Parterne er enige om, at ny teknologi og automatisering er forudsætninger for, at virksomhederne kan fastholde og udbygge sin

konkurrenceevne. Samtidig giver virksomhederne udtryk for, at man vil prioritere medarbejderudvikling og fastholdelse.

I forbindelse med indførelse af ny teknologi og automatiseringer og heraf følgende strukturrationaliseringer er parterne bevidste om, at der kan ske bortfald af arbejdspladser. I denne situation gælder følgende aftaler:

- Samarbejdsaftalen af 9. juni 1986 mellem DA og FH.
- Overenskomstens § 25 om tryghed.

Parterne er enige om ved betjeningen af ny teknologi at tilstræbe, at det er den nuværende arbejdskraft, der betjener de nye anlæg. For at fremme dette kan uddannelsesprotokollatets bestemmelse om systematisk uddannelsesplanlægning anvendes.

2025-2028

Den Fødevareindustrielle Overenskomst

DI – Dansk Industri
H. C. Andersens Boulevard 18
1553 København V
Tlf. 3377 3377
di.dk

Fødevareforbundet NNF
Molestien 7
2450 København SV
Tlf. 38187272