

WŁAŚCIWY DOBÓR KADR — TEMATEM PLENUM KM PZPR

We wtorek, 24 ub. miesiąca, odbyło się posiedzenie plenarne Komitetu Miejskiego PZPR w Świdniku, którego tematem były zadania partii w doskonaleniu metod sprawowania kierowniczej i przewodniej roli w państwie oraz uświadomieniu procesu socjalistycznej odnowy poprzez właściwą politykę kadrową partii.

Referat Egzekutywy przedstawił kierownik KM KAZIMIERZ PIKUŁA. Podkreślono w nim rolę praktycznej polityki kadrowej, jako jednego z podstawowych elementów procesu przewyższania kryterium społeczno-politycznego i gospodarczego. Oceniono politykę kadrową w partii w przeszłości, wskazując zarówno postęp w tej dziedzinie jak i uwypuklając negatywne zjawiska m. in. brak konsekwencji w działaniu, niedostatek pracy ideowo-politycznej i wychowawczej z kadrami, potrzebę wprowadzenia odpowiedniego systemu oceny kadry kierowniczej. W referacie omówione zostały dokumenty określające założenia polityki kadrowej, opracowane na podstawie decyzji IX Nadzwyczajnego Zjazdu partii. Najważniejsze z nich to przyjęte na XIII Plenum KC „Główne założenia polityki kadrowej PZPR” — pierwszy w historii partii dokument, który ujmując kompleksowo sprawę związane z tworzeniem warunków wszechstronnego rozwoju jednostki, jak również racjonalnym jej wykorzystaniem dla dobra społeczeństwa. Dokument ten podkreśla, iż głównym zadaniem polityki kadrowej jest jej zgodność z socjalistycznymi zasadami ustrojowymi, a tak-

że prawidłowe wykorzystanie kwalifikacji zawodowych i uzdolnień ludzi oraz prawidłowe rozmieszczenie kadr umożliwiający każdemu obywatelowi wykonywanie pracy zgodnie z posiadaną wiedzą i umiejętnością. W oparciu o postanowienia XXV Plenum KC, Biuro Polityczne określiło zadania instancji i organizacji partyjnych celem zapewnienia pełnej zgodności praktycznych działań kadrowych z określonymi w „Założeniach”. Zadania te wyznaczają kier-

runki działalności wszystkich instancji partyjnych w zakresie polityki kadrowej.

Na podstawie referatu Egzekutywy uzupełnionego o wnioski z dyskusji przyjęto uchwałę plenarną, w której m. in. zobowiązano POP oraz Egzekutywę KM do szczegółowej, bieżącej analizy kadry rezerwowej i sukcesywnej pracy ideowo-politycznej i wychowawczej z tą kadry. W uchwale czytamy również, że podstawowe organizacje partyjne mają obowiązek dokonywania okresowych ocen, podejmowania odpowiednich decyzji kadrowych i informowanie środowiska o podjętych decyzjach, zgodnie z uchwałami XIII Plenum KC i Biura Politycznego.

(ek)



TYGODNIK ZAŁOGI WSK „PZL-ŚWIDNIK”

Nr 26 (806)

3 lipca 1986 r.

Cena 5 zł

POSIEDZENIE RADY DELEGATÓW

Związkowe spojrzenie na swoją pracę

Działalność związku w nowej kadencji odznacza się pewną stabilizacją w wielu dziedzinach — powiedział STEFAN STĘPIEN, składając sprawozdanie z pracy Zarządu Związku Zawodowego Pracowników WSK podczas II posiedzenia Rady Delegatów, które odbyło się 27 czerwca br. Na obrady przybyli przedstawiciele władz polityczno-administracyjnych Wytwórni z I sekretarzem E. tow. KAROLEM SZCZOTKĄ i dyrektorem naczelnym ANDRZEJEM ZEHEM.

W związku działa 66 kół, a liczba członków wynosi — 4168. Na przestrzeni 11 miesięcy wstąpiło ich do związku 682. Organizacja w swojej działalności kieruje się programem uchwalonym na I Posiedzeniu Rady, który zawiera zadania długofalowe i 54 punkty, z czego 40 jest zrealizo-

wanych lub w stadium realizacji. Drugim dokumentem jest podjęta uchwała, zawierająca 19 punktów (13 zrealizowano). W trakcie kampanii sprawozdawczo-wyborczej w kołach zgłoszono 273 wnioski, z czego największa ilość dotyczyła spraw placowych oraz organizacyjnych. Kilka przekazano do Federacji „Metalowcy” i OPZZ. W obecnej kadencji odbyło się 38 posiedzeń Zarządu, których tematyka dotyczyła podziału związkowych świadczeń socjalnych, spraw dyscyplinarnych oraz wydania szeregu opinii wynikających z działalności ekonomicznej, socjalnej, produkcyjnej i inwestycyjnej przedsiębiorstwa. Powołana została Zakładowa Komisja Rozjemcza, Sekcja Lotnicza przy Federacji. Przewodzone konsultacje Układu Zbiorowego Pracy, regulaminu WPZZ i powszechne głosowanie nad

przystąpieniem do WPZZ.

Następnie St. Stępień omówił pracę czterech komisji związkowych. Podstawowym celem istnienia komisji d/s żywienia jest czuwanie nad jakością, ilością i podziałem masy towarowej w punktach zbiorowego żywienia na terenie WSK. Zadaniem szczególnym jest kontrola stołówek zakładowej. Problematykę pracy komisji d/s wczasów, kolonii i zapomóg można podzielić następująco: rozdzielanie miejsc wczasach, koloniach, obozach, dofinansowywanie tych form wypoczynku, zwrot kosztów przejazdów, przydział zapomóg i umarzanie kredytów MM. Przy podziale stanowisk sanatoryjnych pracuje komisja d/s lecznictwa sanatoryjnego. Z sanatorium skorzystało 443 a z ekspozycji zawodowej 86 pracowników. Rea-

(Dokończenie na str. 3)

Anatomia fluktuacji

Adaptacji społeczno-zawodowej poświęciliśmy już sporo uwagi. I choć za każdym razem naszą ambicją było dotarcie do najtajniejszych zakątków tego zjawiska — tematu nie wyczerpaliliśmy. Tym razem odwiedziliśmy W-160 zaskupiając na uwagę z dwóch powodów: zajmuje szóste miejsce w wytwórni pod względem ilości wyprodukowanych, a jednocześnie właśnie tu ludzie najchętniej podlegają pracy.

W gronie piętnastu osób, które odeszły stąd w tym roku, dwie przeniosły się na inne wydziały, trzy to junacy OHP, trzech służy w Wojsku Polskim. Niestety pozostała siódemka opuściła zakład przez wódkę. Kim byli ci ludzie? Z przykrością trzeba przyznać, że wielu z nich dobrze znało robotę. Niekiedy to dłużej niż pracownicy zakładu. Jak twierdzą współpracownicy tych co odeszli, człowiek pijany, oprócz tego, że źle pracuje, stwarza konflikty, jest agresywny. Pracownicy zatrudnieni w zakładzie nie chcą pracować za neroba. W takich przypadkach sprawa znajduje finał na szczeblu mistrzowskim czy kierowniczym.

Na W-160 jest niepisane prawo, że ludzom, którzy trafili tu z innych wydziałów (z nich najczęściej rekrutują się alkoholicy) nie zagląda się w kartotekę, nie sprawdza się ich przeszłości. Każdy ma jednakowe prawo do każdej pracy i startu zawodowego. Są pracownicy, którzy skorzystali z tego przywileju i wywiązują się ze swoich obowiązków dobrze. Niestety, nie wszyscy.

Nie wszyscy żegnający się z wydziałem odchodzą z podobnych powodów. Na W-160 pracuje ponad 200 osób i są to zdyscyplinowana i solidna pracownia. Zwolniona siódemka nie może i nie psuje im opinii. Tym bardziej, że w większości to załogi pracownicze same pozbywają się niesolidnych pracowników.

Jest jednak w wydziale 160 przykład wymagający głębszego zastanowienia. Zwalniali się stąd mistrz z wyższym wykształceniem politechnicznym i kompletem uprawnień elektrycznych. Pracę w WSK podjął w 1974 roku. Początkowo pracował w TE jako elektryk remontowy. Legitymował się średnim wykształceniem i nieźle

wywiązywał ze swoich obowiązków — po blisko sześciu latach pracy w zawodzie, zaproponowano mu stanowisko mistrza, które przyjął z wielkim zadowoleniem. Jego zarobki na nowym stanowisku były mniej więcej na wysokości dobrego elektryka z brygady. Satisfakcji z awansu dodawało mu również to, że w brygadzie było wielu starszych i bardzo dobrych fachowców. Dlatego swój awans tym bardziej docenił. Jego radość z mistrzowania trwała cztery lata. Po tym okresie przeniesiono go, bez wcześniejszego uzgodnienia, na dyspozytora. Praca nie odpowiadała jego zainteresowaniom. Czary goryczy dopełniło pominięcie go przy regulacjach placowych.

Uznano bowiem, że dyspozytor ma możliwość dorobienia. Istotnie, taka szansa była, tyle że za normalny czas pracy plus 652 godz. pracy w godzinach nadliczbowych jego średnia miesięczna płaca w ubiegłym roku była tylko odrobinę wyższa od majstra pra-

(Dokończenie na str. 2)

X Zjazd PZPR

Biblioteka w Świdniku

Pozegnanie delegatów

W sobotę, 28 czerwca, w przeddzień rozpoczęcia obrad X Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej z delegatami naszej wytwórni i miasta spotkali się członkowie Egzekutywy Komitetu Miejskiego i Zakładowego partii oraz macierzystych Egzekutyw OOP towarzyszy: ZDZISŁAWA DANILUKA i JANUSZA KUSEGO.

Spotkanie, w którym uczestniczyli przedstawiciele dyrekcji WSK

oraz władz politycznych było okazją do wymiany poglądów pomiędzy delegatami na X Zjazd a członkami partii. Delegaci podzielili się swoimi doświadczeniami i obserwacjami poczynionymi w trakcie kampanii przedzjazdowej, swoimi oczekiwaniami związanymi z udziałem w Zjeździe.

Na zakończenie spotkania delegatom złożono życzenia owocnych obrad.

PLENARNA SESJA MRN

27 czerwca br. odbyła się kolejna sesja Miejskiej Rady Narodowej w Świdniku. Omówiono perspektywy rozwoju miasta oraz szczegółowy plan zagospodarowania osiedli: Adampol, Brzeziny i Kalina. Obrady prowadził przewodniczący Prezydium MRN ZYGMUNT SZYMONCZYK. Obszerniejszą relację z czerwcowej sesji zamieścimy w kolejnym numerze „Głosu”.

OBRADOWAŁA RADA PRACOWNICZA

Zadania inwestycyjne w latach 1986 — 1990

W czwartek, 26 czerwca br. odbyło się kolejne posiedzenie Rady Pracowniczej. Głównym tematem obrad były problemy inwestycji produkcyjnych i modernizacyjnych w przedsiębiorstwie w latach 1986-1990, a nawet na lata następne. W posiedzeniu wzięli udział: z-ca dyrektora do spraw technicznych KAZIMIERZ PIETRZYK i z-ca dyrektora do spraw inwestycyjnych JERZY BOJKO.

Dyrektor K. Pietrzyk stwierdził, że zmiany inwestycyjne wymuszane są przez kilka czynników: uruchomienie produkcji nowych śmigłowców—Sokoła i Kanj oraz podzespółów do samolotów IL-96 i AN-28, zaniechanie wytwarzania motocykli, potrzebą dokonania zmian i usprawnień organizacyjnych oraz odwrócenia istniejącej bazy, która częściowo zeszła się.

Następnie zastępca głównego technologa inż. Roman Sopiński przypomniał, jakie dokumenty są niezbędne do podjęcia działalności inwestycyjnej. Szczegółowo zapoznał ze zmianami w ustytuowaniu wydziałów produkcyjnych w poszczególnych obiektach. Przemieszczenia te są niezbędne, by przedsiębiorstwo mogło w następnych latach realizować zadania produkcyjne.

O zadaniach wynikających z

(as)



35 pytań na 35-lecie

Kto odpowie?

Na zwycięzców konkursu wiedzy o WSK: „35 pytań na 35-lecie” oczekują trzy nagrody: telewizor turystyczny, radiodiodniak i aparat fotograficzny. Aby stać się ich właścicielem trzeba najpierw odpowiedzieć na 35 pytań dotyczących wytwórni i jej historii w najszerszym pojęciu. A potem... mieć szczęście w losowaniu. Dziś kolejnych pięć pytań oznaczonych numerem od 14 do 18.

14. Która z serii produkowanych w WSK motocykli cieszyła się największym powodzeniem, ile modeli liczyła, od czego wzięła nazwę?

15. Aeroklub Robotniczy od początku lat pięćdziesiątych jest kuznią mistrzów pilotażu. Prosimy podać datę jego powstania i nazwisko pierwszego prezesa?

16. Zanim świdnicka WSK stała

się posiadaczem jednej z najatrakcyjniejszych wśród zakładów pracy Lubelszczyzny baz wczasowych, jej załoga korzystała z ośrodków dzierżawionych. Gdzie i kiedy zorganizowano pierwsze wczasowe rodzinne pracowników WSK? Dla ilu osób?

17. Pierwszą radę zakładową powołano na wniosek załogi już w 1951 roku podczas konstytucyjnego zebrania, w którym uczestniczyło około 200 pracowników. Kto wszedł w skład pierwszej 3-osobowej rady?

18. Jedną z form wzbogacania wiedzy społecznej młodzieży zrzeszonej w ZMS była Wieczorowa Szkoła Aktywu, powołana jako jedna z pierwszych w województwie. Kiedy powstała i kto był jej pierwszym kierownikiem?

LAKIERNIA, ANODOWNIA, GALWANIZERNA — „TRÓJMIASTO”

W środku hali stół założony detalami. Co chwilę jeden z nich trafia w ręce pracujących kobiet.

Tasma zamiast do detali, klei się do rąk. Pracownica nerwowo odrywa ją od ręki, wyrzuca do kosza. Zaczyna operację od początku.

— Z tymi tasmami do zabezpieczenia detali przed malowaniem wieczny kłopot — wyjaśnia kierownik. Proszę spojrzeć, ile rolek leży już do wyrzucenia, te zupełnie się nie nadają. Używane ostatnio papierowe — też mają wady, są zbyt sztywne, by dokładnie zabezpieczyć powierzchnię wyłączoną z malowania.

Parę metrów dalej, pod wentylatorami, lakiernicy pokrywają farbą detale. Mistrz już drugi raz zapyta czy pracownik kończy operację, trzeba detale przenieść do suszenia.

— Już niedługo się przeniesiemy, tłumaczy kierownik. W lakierni będzie remont. Przebudowie muszą ulec stanowiska lakierników. Wentylatory są wprawdzie halaśliwe, ale niestety mało wydajne.

Z lakierni przechodzimy do anodowni. Dzisiaj wyjątkowo spokojnie. W małej jak na potrzeby wydziału rozdzielni, można się nawet swobodnie poruszać. Większość detali już zdana, nowa partia jeszcze nie doszła.

— Kierownikowi — woła mistrz — telefon.

— Dzwonili z wydziału 560 — wyjaśnia mistrzowi — pytają co z awaryjnymi zrzutami i filtrami. Proszę to pilnie uruchomić. Godz. 8.00. Przegląd wydziału, krótka narada z drugim kierownikiem, podział zadań.

— Dobrze, ja tu zostanę i popilnuję tych zrzutów — mówi kierownik K. Kamraj. Ja pójdę na „okrągłak” — decyduje Z. Grzegorzewski.

W „okrągłaku” przy śmigłowcu — kręci się kilku pracowników, mistrz Bugala na swym bocianim gnieździe, rozmawia przez telefon. — Jak tam grabie, skrzynki? — pyta kierownik.

— Pięć kompletów już zdałem, odebrał wydział.

— A kadlub?

— Będzie o 11.00.

— Jak zaawansowanie prac?

— Cztery śmigłowce w robocie, jeden stoi do zabezpieczenia.

— Mistrzu tasma — woła z dołu pracownik.

Kierownik wyjmując zeszyt i kolejno, pozycja po pozycji uzgadnia stopień zaawansowania i termin zdania. Na dole pracownicy przyklejają tasmę, a później papier. Przygotowują maszynę do malowania. Papierowy pancierz coraz szerszy.

— Po tej stronie — wyjaśnia mistrz — są kabiny do malowania, z drugiej to suszarnie. Ruchoma podłoga ułatwia transportowanie śmigłowca. Nie trzeba wózków czy podnośników, przekręca się tylko podłogę, jak ruchomą scenę w teatrze i maszyna trafia tam gdzie jej przeznaczenie.

Dzisiaj w robocie jest śmigłowiec dla „AGRO”, „rolnik” — bo tak go nazywamy, stoi u nas trzy doby, „pasażerka” — cztery.

— Przed malowaniem — zabezpieczenie, po malowaniu suszenie — w sumie około 60 godzin. Operacji nie można przyspieszyć.

— Telefon — przerywa wypowiedź — tak, jest kierownik — mistrz oddaje słuchawkę.

— Osłony do wentylatora już poszły — wyjaśnia kierownik.

— Dobrze, zaraz wyślę tam pracownika, to poprawi. Zostały kreski do wytarcia, wyjaśnia, wykręcając numer na lakiernię.

— Mistrzu, wysłicie pracownika na 560, niech wytrze te kreski. Drugi raz ten sam problem, trzeba bardziej uważać.

Następny telefon do sekretarki i informacja, że będzie na galwanizerni.

— Telefon od dyspozytora — zwraca kierownika ze schodów mistrz Bugala.

— Dobrze, idę na galwanizernię, to zobaczę co z tymi rurkami. Na trasie między „okrągłakiem” a halą nr 1 spotkanie z K. Kamrajem.

— Idę na 560 — informuje — jakiś kłopot z tymi „kreskami”. Mam nadzieję, że zostały zrobione tylko ołówkiem. Kontroler się denerwuje, zobaczę o co chodzi. Hala nr 1 — galwanizernia.

— Zapisz sobie pilne pozycje dyspozytorskie — informuje Z. Grzegorzewski, kierownika galwanizerni

Rurki do niemieckich maszyn, muszą zejść dzisiaj.

Galwanizernia — trzeci dział wydziału obróbki pokryciowej.

W wannach galwanicznych roztwory chemiczne. Do każdej z nich trzeba ręcznie włożyć detal, w zależności od potrzeb technologicznych, poddać go odpowiedniemu procesom chemicznym. Tu od lat, właściwie nic się nie zmieniło. Jak za króla Cwieczka: włożyć do wanny, przetrzymać, wyjąć. Żadnych udogodnień. Przy produkcji motocyklowej było to do przyjęcia. Teraz przy wdrażaniu nowego śmigłowca zaczęły się kłopoty. Jak włożyć do zracęgo roztworu detal, którego nie może podnieść jeden pracownik? Na ile praca stanie się niebezpieczna, wiedzą wszyscy. W perspektywie przebudowa. Ma być ciąg technologiczny z prawdziwego zdarzenia taśmy do przenoszenia detali. Nowoczesna galwanizernia obiecuje się nam od dawna — mówią starsi pracownicy — ale na razie są to tylko obietnice. Godzina 12.00, spotkanie w biurze, relacje z przebiegu dnia przerywają telefony

Dyspozytor pyta o rurki, mistrz zgłasza brak szablonów w języku niemieckim, wydział dzwoni o detale. Sekretarka przypomina o naradzie u szefa produkcji.

Godz. 13.00, K. Kamraj idzie na naradę, Z. Grzegorzewski na lakiernię, spotykają się ponownie przed 15.00. Trzeba ustawić pracę na drugiej zmianie, nie ma głównego kierownika. H. Rudko jest na urlopie, inaczej więc wygląda praca obu zastępców.

Przez wydział obróbki pokryciowej przechodzi setki pozycji, z samej lakierni schodzi ich około 80. Przy czym jedna pozycja może liczyć kilkaset a nawet parę tysięcy sztuk. Wielki usługowiec — mówi o sobie pracownicy. 60 procent zakładowej produkcji przechodzi przez ich wydział. Dla laika, robota tu prosta, włożyć do wanny, wyjąć, pomalować. Jak skomplikowany jest proces chemiczny, wiedzą wajemniczeni. Dla przykładu podam, że w jednej tryklot wannie pływa środków chemicznych za pół mln złotych.

I. Wierchoś

LUDZIE 35-lecie

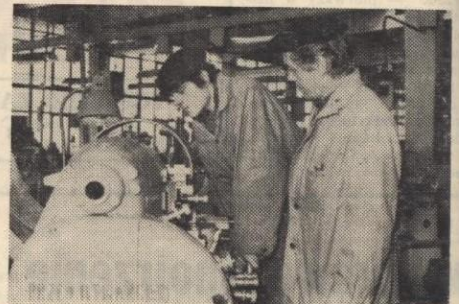
Mam swoich następców

Trudno spotkać się i umówić na rozmowę, jest ciągle w terenie. Zajmuje się sprawdzaniem, weryfikacją, rzeczoznawstwem narzędzi skrawających, znajdujących się w centralnej wyprawce. Ile ich jest — łatwo sobie wyobrazić: dziesiątki tysięcy i każde trzeba znać, nawet z jego cechą. BOLESŁAW TKACZYK, inspektor d/s narzędzi skrawających i oprzyrządowania z narzędziami i obrabiarzami ma do czynienia od chwili przyścia do Wytworni, od 13 sierpnia 1951 roku.

— Dobrze pamiętam pierwsze lata pracy. Przyjechałem na osiem do Świdnika. Trafiałem do wydziału narzędziowego, który mieścił się w wielkim hangarze (obecnie W-610). Wykonywalismy oprzyrządowanie do samolotów, warunki

i narzynki. W tamtych latach nie nas dokładnie nie uczył, nie pokazywał wiadomości. Przez tydzień dochodziłem, w jaki sposób wykonać pewną operację. W ten sposób oraz korzystając z wielu książek uczyłem się o narzędziach, karstwie. Zdobylem sporą wiedzę którą chciałem przekazać młodszemu pracownikom. Przez 9 lat pracowałem w Warsztatach Szkolnych jako instruktor praktyczny na zawodzie tokarza. Tam potrzebna była z kolei ogromna cierpliwość i wyrozumiałość.

Później pracowałem jeszcze w dziale HM na stanowisku kierownika rozdzielni, ale dwa lata później wróciłem do gospodarki narzędziowej na stanowisko inspektora. Wiele mogę dodać do tego co opowiadałem o poszanowaniu



Fot. K. Majkowska

pracy były trudne. Hala była nie ogrzewana, w zimie zamarało chłodziwo w tokarkach, a pracowaliśmy często nie tylko przez jedną zmianę. Brakowało narzędzi. W wydziale była stal narzędziowa, z której trzeba było najpierw odciąć kawałek na nóż tokarski, wykuć go, zahartować i dobrze naostrzyć, z zachowaniem geometrii. Nie muszę mówić jak każdy szanował wykonane przez siebie narzędzie. Nawyk ten pozostaje we krwi i na zawsze. Obecnie jest akurat odwrotnie. Często narzędzia nie są eksploatowane zgodnie z technologią, w której np. pisze, że warstwa metalu należy zdejmuwać dwoma przejściami, a pracownik robi to jednym. Zle smarowanie też niszczy narzędzia. Oczywiście, nie wszyscy tak postępują.

Przez 28 lat pracowałem jako tokarz i poznałem chyba wszystkie tajniki tego zawodu. Wykonywałem bardzo precyzyjne wyroby: formy wulkanizacyjne do wyrobów z gumy, sprawdziany do gwintów

rzędzi. W tej chwili można bardzo dokładnie, po analizie strukturalnej metalograficznej, określić przyczynę zniszczenia. To spowodowało, że pracownicy musieli zmienić swój stosunek do narzędzi, a trzeba pamiętać, że są kłopoty ze stalą na ich produkcję, jakością wózków spiekanych i nie tylko.

Przez te lata obserwowałem jak zmienia się zakład, miasto, z którymi bardzo się żyłem. Był jeden moment, że chciałem odejść, bo nawet na osiem miesięcy przebrałem się do FSC w Lublinie. Gdy problem, który to spowodowało, nie stał rozwiązany wróciłem do WSK i chyba dobrze się stało, bo ten zakład ma w sobie magnes. Przyciągnął on do pracy moje dzieci. Syn jest wiertaczem precyzyjnym, a córka programistką i obie pracują w wydziale 330. Zasady, których mnie nauczono starałem się wpoić dzieciom i mam nadzieję, że staną się moimi godnymi następcami...

(as)

GOŚCIE Z PLEWEN W WYTWÓRNI

Spotkanie przyjaźni

W środę, 25 czerwca br. przebywali w naszym przedsiębiorstwie przedstawiciele władz z przyjaźniowego z Lubelszczyzną bułgarskiego miasta Pleven: Kuneco Kunew — I sekretarz Okręgowego Komitetu Bułgarskiej Partii Komunistycznej, Iwan Markow — przewodniczący Okręgowego Komitetu Bułgarskiego Ludowego Związku Chłopów i Krm Radev — przewodniczący MRN w Plewen. Towarzyszyli im sekretarz

KW PZPR — Witold Przybylski i prezes WK ZSL — Edward Harasim. Bułgarscy goście zostali przyjęci przez kierownictwo polityczno-administracyjne Wytworni po czym zwiedzili zakład, interesując się zwłaszcza produkcją wydziału łopat.

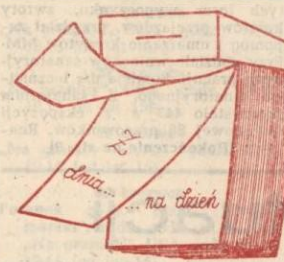
Wizytę zakończyło spotkanie przyjaźni, w którym wzięli udział aktywni politycy Wytworni i jej kierownictwo.

(I)



Bułgarscy goście na W-360

Fot. K. Majkowska



Projekt ustawy o UZP w Komisji Sejmowej

19 maja Minister PP i SS S. Gębala przedstawił Sejmowi rządowy projekt ustawy zmieniającej Kodeks Pracy. Wskazano, że istniejące różnice pomiędzy projektem rządowym, a uprzednio uzgodnionym ze związkami zawodowymi są znaczne i wymagają wypracowania optymalnego, kompromisowego stanowiska.

Posiedzenie Zarządu ZPP WSK-Świdnik

We wtorek, (24 bm.) na kolejnym posiedzeniu zebrał się Zarząd ZPP naszej Wytworni. W czasie obrad wiele czasu poświęcono dyscyplinie pracy. Dyskutowano także nad sprawami kadrowymi i ekonomicznymi.

Prezydium Rady Pracowniczej WSK-PZL Świdnik

Na ostatnim (26 bm.) zebraniu Prezydium Rady Pracowniczej w WSK dyskutowano i omawiano sprawy inwestycji produkcyjnych w Wytworni.

(BW)

Anatomia fluktuacji

(Dokończenie ze str. 1)

ującego po osiem godzin dziennie i tylko na jedną zmianę.

Niezadowolenie z pracy rosło. Po jakimś czasie, już prawie jako inżynier, chciał przejść do pracy fizycznej, gdzie oferowano mu wyższe zarobki. Nie otrzymał jednak na to zgody. Ostatecznie po dwóch latach pracy na stanowisku dyspozytora, w maju br. przeniósł się na W-160, gdzie pracuje jako mistrz. Dostał tyśiąc złotych więcej. Mimo to jego zarobki nie wystarczają na utrzymanie rodziny. Zaczął więc rozglądać się za innym zajęciem. Dostępną płatną pracę znalazł poza zakładem, gdzie jako elektryk ma możli-

wość zarobienia o 10 tys. złotych więcej.

Odejście z zakładu mistrza z prawnieniami do wykonywania zawodu nie jest tragedią. Na jego miejsce znajdują się chętni z odpowiednimi kwalifikacjami. Pytanie tylko, czy przypadek ten pomostuje dalsze odchodzenie mistrzów do pracy fizycznej. Naturalnie ucziwa praca nie przynosi ujmę. Rzecz jedynie w tym, że przygotowanie człowieka do kierowania zespołem pracowników — kosztuje! To prawda, że jesteśmy czołowym zakładem na Lubelszczyźnie, ale czy nas stać na taką rozrzutność?

(am)

PRZEDJAZDOWE PLENUM ZM ZSMP

Właściwie wyartykułować sprawy młodych

15 czerwca br. młodzi ludzie... Właściwie wyartykułować sprawy młodych... Długość tekstu...

szej ojczyzny, a więc i dla nas, ludzi młodych... Długość tekstu...

Do problemów wymagających natchmiastowego rozwiązania należy budownictwo mieszkaniowe... Długość tekstu...

(Dokończenie na str. 4)

Związkowe spojrzenie na swoją pracę

(Dokończenie ze str. 1)

Wniosek nie jest zadawaniem, gdyż brakuje miejsc... Długość tekstu...

z bieżącej pracy Komisji Rewizyjnej... Długość tekstu...

Te dwa materiały stały się podstawą dyskusji... Długość tekstu...

Wszystkie uwagi, wnioski i postulaty znalazły swoje odbicie w uchwałach... Długość tekstu...

Związkowe obrady wykazały, że organizacja dysponuje dużymi możliwościami... Długość tekstu...

POD LUPĄ INSPEKTORÓW IRCh

Kontrolowano przychodnie i szkoły

Grupa inspektorów Inspekcji Inżyniersko-Chłopskiej kontrolowała w ubiegłym miesiącu... Długość tekstu...

sków krytycznych. Zagęszczenie szkół ponad miarę... Długość tekstu...

Wczasasy w Darłówwku

Zakładowy Ośrodek Wczasowy w Darłówwku nie leży co prawda na końcu świata... Długość tekstu...

ne, łatwiejsze do utrzymania w czystości... Długość tekstu...

Goście słońce i pełne żołądki

brany chodnikiem przy ogrodzeniu. Okazało się, że chodnik ten rozbrajał Ośrodek Sportu i Rekreacji... Długość tekstu...

leży od personelu stołówki. Następnego dnia — właśnie stołówka... Długość tekstu...

to miało przyspieszyć brązowienie skóry... Długość tekstu...

wiedli do autokarów kszalskiej „Gromady” i po 13 godzinach podróży... Długość tekstu...

809 TYGODNI „SPOKOJNEJ PRZYSTANI”

Kto zastąpi Anastazję Sady?

„Dzisiejsze spotkanie jest 809 z kolei spotkaniem w tym klubie... Długość tekstu...

pularność wzrosła, co sprawiło, że w każde czwartkowe popołudnie klub wypełniał się do ostatniego miejsca... Długość tekstu...

każdej sposobności, nawet w jej mieszkaniu... Długość tekstu...

Na pomoc różom!

— Pomóżcie mi uratować różę — zdenerwowany głosem prosiła czytelniczka... Długość tekstu...

