



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa wrzesień 2010, Nr 8

04

Huta ArcelorMittal Warszawa ma przed sobą stabilną przyszłość

Wywiad z Berndem Webersinke

04

Doskonalić produkcję



Adrian Maszke
adrian.maszke@arcelormittal.com

05

Nagroda za innowacyjność



Małgorzata Węclawek
malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

07

2 x Strajk



Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

Konwencja Kierownictwa 2010: przestanie z Chicago

23 czerwca w Chicago rozpoczęła się Konwencja Kierownictwa Arcelor-Mittal, podczas której panowała niespotykana dotąd atmosfera. Wydarzenie to było pierwszym tak ważnym spotkaniem od początku globalnego kryzysu finansowego. Biorąc pod uwagę jak bardzo zmienił się świat, delegaci byli otwarci na informacje dotyczące planów ArcelorMittal, zakładających osiągnięcie sukcesu w pokryzysowej rzeczywistości.

Candice Olson

Candice.Olson@arcelormittal.com

Nawiązując do burzowej pogody za oknem, Lakshmi Mittal, dyrektor generalny i prezes, przekonywał delegatów o konieczności przystosowania się do biznesowego krajobrazu, który będzie się różnił od tego sprzed kryzysu.

– Uważam, że przez jakiś czas będziemy działać w niestabilnych warunkach. Główną zasadą będzie zawsze dostosowanie produkcji do potrzeb bez utraty udziału w rynku, bez pogorszenia obsługi i jakości. Obecnie, bardziej niż kiedykolwiek, musimy ciężko pracować, by utrzymać, przebudować i od nowa stworzyć naszą przewagę nad konkurencją – powiedział Pan Mittal.

„Innowacja to mentalność”

Lakshmi Mittal podkreślił potrzebę skupienia się na edukacji, ustalaniu benchmarków i dzieleniu się najlepszymi praktykami. Zwrócił uwagę na kilka inicjatyw benchmarkingowych jako przykładów godnych naśladowania – np. program pilotażowy, w który zaangażowane są zakłady w Ghent, Dofasco i Tubarão. Projekt ten ma na celu analizę wyników w obszarach stra-

tegicznych, takich jak naprawy i utrzymanie ruchu, wydajność energii i uzysk, co umożliwi identyfikację obszarów wymagających poprawy i osiągnięcie oszczędności w kosztach. Pan Mittal poprosił wszystkich delegatów o przyjęcie takiego sposobu myślenia po powrocie z konwencji.

– Innowacja to mentalność. Ten kto myśli, że innowacyjność go nie dotyczy lub że jest tylko sprawą zespołów R&D czy ludzi odpowiedzialnych za wydatki na inwestycje, powinien przemyśleć swoją postawę. To jest sposób, który odróżni nas od konkurencji. Inne działania wymagające innowacyjnych pomysłów, to np.:

- Zwiększenie udziału w rynku
- Wywieranie wrażenia na klientach dzięki oferowanej jakości wyrobów i obsługi
- Zapewnienie silnej obecności w kluczowych obszarach wzrostu w nadchodzącej dekadzie
- Rozwój naszych pracowników i przyszłych liderów organizacji
- Zrozumienie i monitorowanie konkurencji, by odróżnić się od niej w sposób pozytywny

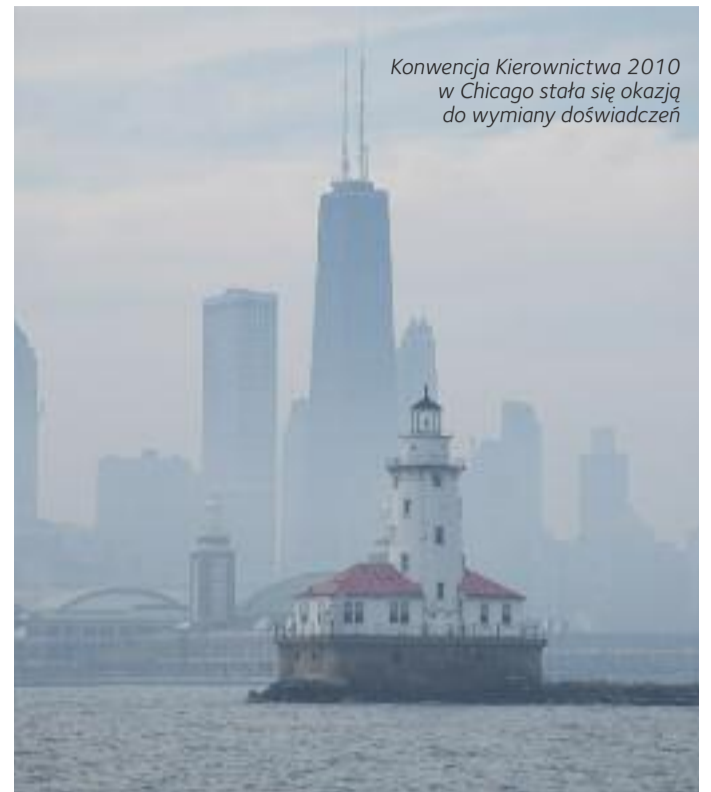
– Wszystko to jasno pokazuje korzyści ze współpracy zarówno

między segmentami, jak i w Grupie – powiedział Lakshmi Mittal.

– Wasz zakład nie jest odizolowany – jest częścią ogromnej sieci zakładów, które razem tworzą jedną z 50 największych firm na świecie. W świecie doświadczonym kryzysem, musimy opierać się na wspólnej filozofii firmy. Musimy pamiętać, że niezależnie od tego skąd pochodzimy

lub jaka jest nasza historia, wszyscy jesteśmy częścią ArcelorMittal.

Więcej informacji o Konwencji Kierownictwa 2010 można znaleźć w globalnym intranecie na: <https://www.mycarcelormittal.com/1intranet/home/BA/corporate/News/Groupnews/LeadershipConvention/Pages/Chicago2010.aspx>



Konwencja Kierownictwa 2010 w Chicago stała się okazją do wymiany doświadczeń

> Performance Excellence Awards 2010

Nagrody za Doskonałe Osiągnięcia

„Odważne inicjatywy, sukces w rywalizacji z konkurencją, innowacyjność będąca odpowiedzią na trudności oraz silne zaangażowanie w społeczną odpowiedzialność biznesu; to koncepcje charakteryzujące konwencję w Chicago. To również główne atrybuty ArcelorMittal” – powiedział Lou Schorsch, Prezes i Dyrektor Generalny ArcelorMittal Flat Carbon Americas, w trakcie przemowy otwierającej Konwencję Kierownictwa. Słowa Lou nawiązują również do ducha innowacyjności, którym kierowało się siedem zespołów nagrodzonych za Doskonałe Osiągnięcia.

Candice Olson

Candice.Olson@arcelormittal.com

BHP

Obszar BHP został uznany za najważniejszy i to właśnie w tym obszarze przyznano pierwszą Nagrodę za Doskonałe Osiągnięcia. Z 16 zgłoszeń wybrano ArcelorMittal Saldanha z Afryki Południowej, w uznaniu za bezwypadkową pracę w trakcie remontu zakładu. W projekt trwający 72 dni zaangażowanych było 4000 pracowników, pracujących na piecu o wysokości 100 m. Dzięki wprowadzeniu kilku innowacyjnych rozwiązań z zakresu BHP nie odnotowano żadnych wypadków z utratą czasu pracy, pomimo tego, że prace prowadzono w trudnym środowisku. Pracownicy przyjęli proste, ale skuteczne motto „zobaczysz, jeśli uwierzysz”; stworzono również zespół pod nazwą „Czerwone skorupki”, odpowiedzialny za wzmacnianie tego podejścia, przeprowadzanie kontroli bezpieczeń-

stwa, audytowanie procesów i wspieranie pracowników.

Innowacje i przywództwo

Nagroda w obszarze innowacyjności i przywództwa została przyznana ArcelorMittal Dofasco z Kanady, w uznaniu innowacyjnego projektu zrealizowanego w oparciu o niskie nakłady inwestycyjne. Zakład w Dofasco został wybrany spośród 28 innych zgłoszeń dzięki współpracy z Działem R&D i Działem Produkcji, mającej na celu zwiększenie zdolności instalacji do odgazowywania. Nagrodę wręczył Gonzalo Urquijo, członek Zarządu Grupy. „Ta nagroda szczególnie dobrze wpisuje się w myśl przewodnią konwencji, ponieważ zespołowi udało się znacząco zwiększyć zdolności produkcyjne, a jednocześnie poniesione koszty stanowiły zaledwie ułamek kosztu konwencjonalnego rozwiązania” – powiedział Gonzalo.

Doskonałość Operacyjna

Rywalizacja w kategorii „Doskonałość



Lakshmi Mittal, dyrektor generalny i prezes grupy wręcza nagrodę za Doskonałe Osiągnięcia w kategorii „Doskonałość Operacyjna” Jorge Luis Ribeiro de Oliveira, Głównemu Menadżerowi odpowiedzialnemu za produkcję żelaza i energii w ArcelorMittal Tubarão.

Operacyjna” była bardzo silna – 32 zgłoszenia. Ostatecznie wygrał ArcelorMittal Tubarão z Brazylii w uznaniu za 30-letnią eksploatację wielkiego pieca w czasie pierwszej kampanii (średnia w branży wynosi 15 lat) i wyprodukowanie 100 mln ton surówki bez potrzeby remontu.

Zwracając uwagę na średni wskaźnik wykorzystania pracy pieca, wynoszący 97,5%, będący wspaniałym przykładem zrównoważonego rozwoju stali, w mowie końcowej Lakshmi Mittal pochwalił zespół za godną podziwu pracę. „Zaskoczyło mnie, że to osiągnięcie wynikało z faktu, że zespół nie mógł sobie pozwolić na luksus prowadzenia remontów w czasie postoju. Musieli wprowadzić innowacyjne rozwiązania, myśleć nieszablonowo, walczyć z ograniczeniami i osiągnąć więcej niż się sami spodziewali. To właśnie wyzwania potrafią wyzwolić w nas to, co najlepsze.”

Zadowolenie klienta

„Najlepszym tematem na rozpoczęcie dyskusji jest zadowolenie klienta. To właśnie ta kwestia jest podstawą istnienia każdego przedsiębiorstwa, również ArcelorMittal” – stwierdził Lou Schorsch, Prezes i Dyrektor Generalny Flat Carbon Americas, ogłaszając zwyciężcę w tej ważnej kategorii.

Nagrodę przyznano ArcelorMittal's Commercial Rails, Piles and Special Sections, Luksemburg, za wkład w projekt M.O.S.E. zakładający wyko-

rzystanie stali do wzmocnienia kanałów w Wenecji i tym samym uratowanie miasta przed zalaniem.

Poprawa marży

Flat Carbon South America otrzymał nagrodę za osiągnięcia związane z poprawą marży, oparte na efektywnym wykorzystaniu istniejących magazynów wyrobów długich w celu szybkiego podniesienia sprzedaży wyrobów płaskich walcowanych. Nagrodę wręczył Sudhir Maheshwari, członek Zarządu Grupy, który stwierdził, że w kontekście rosnących cen surowców coraz ważniejsza staje się identyfikacja i korzystanie z możliwości poprawy marży.

Spółeczna Odpowiedzialność Biznesu

Nagroda w obszarze społecznej odpowiedzialności biznesu została przyznana ArcelorMittal Cariacica za inicjatywę „Digna Indade” (Szlachetny Wiek). Ten społeczny projekt koncentruje się na ludziach starszych i polega na zaangażowaniu ich w zajęcia z dziedziny sztuki i rękodzieła w celu poprawy samopoczucia.

Dalsze informacje na temat Nagród za Doskonałe Osiągnięcia:

<https://www.mycarcelormittal.com/1intranet/home/BA/corporate/News/Groupnews/LeadershipConvention/Pages/FruitsofExcellence.aspx>
Termin zgłoszeń do trzeciej edycji Nagród za Doskonałe Osiągnięcia upływa 15 grudnia 2010.

1 | ArcelorMittal Warszawa | wrzesień 2010

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca - ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o.

Redakcja - Ewa Karpińska

Współpraca - Agnieszka Bracha, Zofia Bieguszewska-Kochan, Marian Elias, Henryk Hulin, Grzegorz Kamiński, Adrian Maszke, Małgorzata Węclawek, Jan Woliński

Zdjęcia - wide. lu, William Steers, Mary Beth Halford, Grzegorz Kielich, Janusz Grzybek, Jędrzej Sokołowski, Henryk Witkowski

Skład i druk - Agencja Wydawnicza SOWA,

Adres redakcji - Kasprzycza 132,
01-949 Warszawa.
Tel: +48 22 835 83 37



> Mówią pracownicy



Sheldon Gregg, Prezes United Steelworkers Local 1165, ArcelorMittal Coatesville, USA

„Jesteśmy dumni z długoletniej tradycji i bogatego dziedzictwa, którymi dzielimy się w zakładzie Coatesville i wśród naszej społeczności. Nasza wielka historia i dziedzictwo są owocem determinacji, pionierskiego ducha i dążenia do sukcesu – wszystkie te cechy charakteryzują zarówno byłych jak i obecnych pracowników. Ich osiągnięcia i umiejętność przystosowania się do zmieniających się warunków

produkcji sprawiły, że możemy świętować 200. rocznicę działalności zakładu. Z biegiem czasu to właśnie mężczyźni i kobiety, pracujący w naszym zakładzie, będą dzięki swojemu zaangażowaniu i otwartości tworzyć historię i bezpiecznie kontynuować naszą działalność w przyszłości”.

Mile widziane komentarze – prosimy przysłać maila na adres: editorial@arcelormittal.com

List prezesa zarządu



Szanowni Państwo,

Po wakacjach pragnę przekazać kilka dobrych wiadomości. Pierwsza, bardzo ważna, dotyczy dalszych inwestycji w naszym zakładzie. Projekt inwestycyjny polegający na dozbudowaniu Walcowni P 20, został ostatecznie zatwierdzony. Nowa inwestycja, która ruszy jeszcze w tym roku, pozwoli nam walcować na Walcowni P 20, oprócz produkowanych obecnie prętów do zbrojenia betonu i kształtowników, także pręty ze stali jakościowych. Do tej pory produkcja prętów ze stali jakościowych była możliwa tylko w przestarzałej już Walcowni Średnio-Drobnej. Rozpoczyna to w pewnym sensie nową epokę Huty ArcelorMittal Warszawa. A właściwie – powrót do jej mocnych stron. Warszawska Huta zawsze specjalizowała się w produkcji stali specjalnych i jakościowych. Teraz będzie znowu mogła rozwijać ten rodzaj produkcji. Mamy wielką satysfakcję z tego, że projekt in-

westycyjny, przygotowany przez zespół pod kierownictwem dyrektora Jana Nowickiego, zyskał aprobatę naszych kolegów w korporacji. Realizacja tej inwestycji daje nam szansę na długotrwałe zapewnienie miejsc pracy w Hucie. Pozwoli ona stawić czoła stale rosnącej konkurencji przy jednoczesnym podniesieniu jakości naszych produktów i obniżce kosztów.

Bardzo dobrą wiadomością jest także rosnąca ilość projektów racjonalizatorskich, zgłaszanych przez naszych pracowników. Dzięki nim udaje nam się usprawnić produkcję i obniżyć koszty. Każdy taki pomysł poprawia naszą sytuację na rynku, pozwala coraz odważniej mierzyć się z konkurencją.

Dobre wiadomości płyną także z rynku. Mamy coraz więcej zamówień. Klienci kupują większe ilości prętów ze stali jakościowej, czyli wyrobów bardziej wymagających, ale też bardziej opłacalnych. Mamy nadzieję, że będziemy mogli produ-

kować pełną parą także w nadchodzących miesiącach.

Na razie nam się to udaje. W sierpniu 2010 roku Huta ArcelorMittal Warszawa zrealizowała rekordową ilość wysyłki, przekraczając o 1 200 ton plan miesięczny. Ten znakomity wynik był możliwy dzięki zaangażowaniu zarówno naszych handlowców jak wydziałów produkcyjnych, działu planowania produkcji, działu jakości, wysyłki, a specjalnie – wykańczalni. Chcę podkreślić, że tylko w ostatnim dniu sierpnia udało się załadować i wysłać do klientów 60 TIRów z naszymi wyrobami. Dziękuję wszystkim za ten ogromny wysiłek i gratuluję sukcesu. Ten dobry wynik można utrzymać, a nawet przekroczyć, dzięki wyzwaniom, które stawia nam w tej chwili rynek. Jestem głęboko przekonany, że w najbliższym czasie wspólnymi siłami możemy osiągnąć jeszcze lepszy rezultat.

Henryk Hulin

> Nowy rok szkolny

Wyprawki dla pierwszaków

Tradycyjnie już staramy się uprzyjemnić pierwszacom początek nauki w szkole, dając im w prezencie „wyprawki”.

W tym roku otrzymało je 20 dzieci rozpoczynających naukę w Szkołach Podstawowych: szesnaścioro dzieci pracowników Huty ArcelorMittal Warszawa, troje pracowników firmy „Partner” oraz jedno dziecko pracownika firmy „Silscrap”. Początkując uczniowie dostali kolorowe tornistry, w których były zeszyty, dzienniczek ucznia, bloki rysunkowe, papier kolorowy, kredki świecowe, plastelina, farby plakatowe, pędzle. No i oczywiście piórnik z zawartością.

Kamil Głębocki odbiera wyprawkę od prezesa Henryka Hulina.



> Gwiazdzy przejazd rowerowy

Na rowerach w 30. rocznicę Solidarności

Wojciech Sadowski

W ramach obchodów 30-lecia powstania NSZZ Solidarność 5 września b.r. zorganizowano „Gwiazdzy Przejazd Rowerowy” historycznym szlakiem „Solidarności”. Trasa numer 1, symbolicznie nazwana „Hutniczą”, wiodła od Huty ArcelorMittal Warszawa przez Żoliborz, Stare Miasto na Plac Piłsudskiego. Na starcie w Hucie zebrała się grupa 25 rowerzystów. Zostali oni powitani przez przewodniczącego komisji zakładowej Solidarność Lesława Korzeniewicza. Następnie złożono kwiaty pod historycznym Krzyżem poświęconym ks. Jerzemu Popiełuszcze. Przy pięknej pogodzie rowerzyści wystartowali z Huty przed godziną 10. rano. Na placu Piłsudskiego rowerzyści z Huty spotkali się z rowerzystami i motocyklistami jadącymi z Ursusa. Następnym etapem był wspólny przejazd do parku Sowińskiego na solidarnościowy Festyn Rodzinny.



> Aktualności

Strażacy szkolą się w Hucie



27 lipca w ArcelorMittal Warszawa pojawiło się kilkunastu dowódców jednostek straży pożarnej. Na co dzień kierują Jednostkami Ratowniczo-Gaśniczymi w Warszawie. Na szczęście, nie przyjechali do huty z powodu pożaru.

– Wykorzystaliśmy teren huty jako świetny poligon szkoleniowy – mówi mł. bryg. Jacek Gaczkowski, Dowódca Jednostki Ratowniczo-Gaśniczej nr 11 – Uczestnicy mieli okazję poznać teren zakładu, zobaczyć w praktyce z jakimi zagrożeniami i ograniczeniami musieliby się zmierzyć w przypadku prawdziwej akcji ratowniczej.

– Większość z 19 uczestników tego szkolenia nie miała dotąd okazji zobaczenia zakładu hutniczego w czasie pracy – podkreśla Jan Woliński, współorganizator szkolenia.

– Inicjatorem pomysłu był mł. bryg. Jacek Gaczkowski, a my chętnie się włączyliśmy w jego organizację.

– Taki rodzaj szkolenia przynosi obopólne korzyści: dla uczestników to okazja do poszerzenia wiedzy na temat zagrożeń i sposobów ich likwidacji, co przekłada się na skuteczniejszą akcję ratowniczo-gaśniczą. Za tym idzie zmniejszenie strat, czyli korzyść dla właściciela obiektu. Rola oficera operacyjnego,

bo takie funkcje pełnią nieetatowo oficerowie biorący udział w szkoleniu, polega na koordynowaniu działań w czasie akcji ratowniczo-gaśniczych. Oczywiście, w przypadku prawdziwego pożaru lub innego zagrożenia na terenie Huty, do działań kierowane są zastępy z Jednostki Ratowniczo-Gaśniczej nr 11, która ma siedzibę na tym terenie i dobrze zna specyfikę zakładu. W sytuacji gdy rozmiary zdarzenia przekraczają możliwości JRG nr 11, na miejsce są dysponowane zastępy z innych Jednostek Ratowniczo-Gaśniczych Warszawy i wtedy pojawia się również oficer operacyjny.

– Taka akcja jest dużo sprawniejsza, jeżeli dowódcy koordynujący działania poszczególnych zespołów wiedzą, jak wygląda miejsce, do którego wysyłają swoich ludzi, jakie w nim występują trudności czy zagrożenia – tłumaczy Jacek Gaczkowski. Uczestnicy szkolenia spędzili kilka godzin na stalowni i walcowni. Przyznali zgodnie, że myśląc o hucie nie mieli wystarczającej wyobraźni. – Teraz wiemy, jak wygląda produkcja stali w praktyce. Jesteśmy pod wrażeniem. – Chcielibyśmy taką akcją powtórzyć i zaprosić tych dowódców, którzy nie mogli w niej wziąć udziału w lipcu – podkreśla Jacek Gaczkowski.

Huta ArcelorMittal Warszawa ma przed sobą stabilną przyszłość

Wywiad z Berndem Webersinke, Wiceprezesem ArcelorMittal, odpowiedzialnym za sektor Walcówki i Prętów w dywizji Wyrobów Długich w Europie

Magazyn 1: Ma Pan długoletnie doświadczenie pracy w zakładach hutniczych w różnych krajach. Z tej perspektywy jak Pan widzi pozycję huty ArcelorMittal Warszawa?

Bernd Webersinke: Myślę, że warto pamiętać o historii produkcyjnej i przemysłowej tego przedsiębiorstwa. Huta Warszawa była zakładem produkującym stale specjalne i jakościowe. Takich hut w Europie Środkowej nie ma wiele. Jednak tutejsze walcownie gorące nie były modernizowane przez wiele lat, a obsługa klienta nie zapewniała pozycji porównywalnej do konkurentów. Po przejęciu huty Arcelor postanowił zainwestować w budowę nowoczesnej walcowni prętów żebrowanych. Była to słuszna decyzja, bo rynek krajowy zapewnia spory popyt na te wyroby. Po fuzji z Mittalem ta strategia została jednak rozbudowana. Zdecydowaliśmy, że aby zapewnić Hucie ArcelorMittal Warszawa trwałą przyszłość, produkcja prętów żebrowanych musi zostać uzupełniona o kształtowniki i pręty ze stali jakościowych.

Jakie korzyści płyną z produkcji dwóch grup wyrobów dla różnych rynków? Można by powiedzieć, że prościej jest się skupić na produkcji jednego wyrobu skierowanego dla jednego rodzaju odbiorców.

Bernd Webersinke: Kiedy nadchodzi trudniejsze czasy, od razu za-

ważamy, jak ważne jest to, by mieć co najmniej 2 grupy wyrobów. W ArcelorMittal Warszawa mamy z jednej strony pręty żebrowane przeznaczone dla rynku budowlanego, a z drugiej pręty ze stali jakościowej dla przemysłu samochodowego i mechanicznego. Stuprocentowe uzależnienie tylko od rynku budowlanego może stać się dla firmy trudne. W okresach kryzysu inwestycje budowlane czy infrastrukturalne są przeważnie ograniczane. W ubiegłym roku w Hiszpanii ilość inwestycji publicznych spadła tak bardzo, że popyt na stal „zjechał” z poziomu 6,5 miliona ton do 1,5 miliona ton. W Polsce sytuacja była mniej dramatyczna także za względu na środki z Unii Europejskiej, które zasilają polskie inwestycje infrastrukturalne i pozwalają nadal budować drogi, mosty, stadiony. Ale musimy sobie zdawać sprawę, że pieniądze z Brukseli nie będą płynęły w nieskończoność. Dlatego ArcelorMittal Warszawa zyskuje silniejszą pozycję mogąc kompensować popyt na jednym rynku – w chwilach kiedy ten popyt spada – produkcją skierowaną na inny rynek. W 2009 roku bardziej polegaliśmy na produkcji prętów żebrowanych. Obecnie mamy niezły popyt na pręty ze stali jakościowych dla przemysłu samochodowego i mechanicznego, podczas gdy zapotrzebowanie na pręty żebrowane ulega ciągłym zmianom. Pozycja producenta wyrobów dla

dwóch różnych sektorów rynku daje Hucie ArcelorMittal Warszawa większe szanse na rynku. Ale stawia też ambitne zadania załodze. A to dlatego, że oba rodzaje produkcji wymagają innego podejścia. Kiedy się produkuje pręty żebrowane,



trzeba się nastawić na maksymalną obniżkę kosztów i elastyczność. Natomiast w produkcji prętów ze stali jakościowych trzeba się dodatkowo skupić także na czym innym. W tym przypadku elementem decydującym – oprócz produkcji konkurencyjnej kosztowo – jest jakość wyrobu i jakość obsługi klienta. A więc załoga ArcelorMittal Warszawa musi nastawić się jednocześnie na zapewnienie niskich kosztów i wysokiej jakości. Aby się tego nauczyć, trzeba trochę czasu;

być może więcej niż początkowo zakładaliśmy. Jestem jednak przekonany, że pracownicy ArcelorMittal Warszawa są na dobrej drodze, by tym wyzwaniom podołać. Od 2 lat udaje nam się stopniowo, miesiąc po miesiącu, obniżyć koszty.

Jakie są kolejne kroki przewidziane w strategii ArcelorMittal dla warszawskiej Huty?

Bernd Webersinke: Teraz trzeba zainwestować w nową walcownię P20 po to, by przystosować ją do produkcji prętów ze stali jakościowych (SBQ). Inwestycja ta została zatwierdzona we wrześniu b.r. Dzięki niej będziemy mogli osiągnąć zarówno poprawę jakości, jak redukcję kosztów. To wzmocni pozycję Huty ArcelorMittal Warszawa na

rynku prętów jakościowych. Inwestycja już ruszyła i powinna zostać zakończona przed końcem 2011 roku. Do tego czasu będziemy obsługiwali rynek w oparciu o produkcję walcowni Średnio-Drobnej.

Wracając do Pańskich międzynarodowych doświadczeń, jakie różnice zauważa Pan między sposobem pracy w AMW a tym, który obserwował Pan w zakładach hutniczych w innych krajach? Jakie są nasze słabe i mocne strony?

Bernd Webersinke: Zaczę od tego, co widzę jako obszar do dalszej poprawy. Jesteśmy globalną korporacją i mamy jeden wspólny język, którym musimy się posługiwać – czyli angielski. Znajomość języka angielskiego jest koniecznością. Oczywiście, mam na myśli techniczny język angielski, który nie jest taki trudny i zazwyczaj wystarcza, by dwóch techników dogadało się ze sobą. Załoga AMW musi zrozumieć, jak ważne jest to, byśmy się mogli sprawnie ze sobą porozumieć po angielsku. Oczywiście, zauważam postęp w tej dziedzinie. Pamiętam czasy, gdy musieli być zaangażowani tłumacze za każdym razem, gdy odbywało się spotkanie z udziałem osób różnej narodowości. Teraz nie jest to już niezbędne. Kolejna moja obserwacja: kiedy odwiedzałem huty elektryczne w różnych krajach, często rozmawiamy o pojawiających się problemach. Przeważnie jest to bardzo otwarta

techniczna dyskusja. W ArcelorMittal Warszawa mam wrażenie, że ludzie są mniej otwarci kiedy przychodzi omówić problemy. Często wolą najpierw spojrzeć na szefa, zanim zdecydują się wyrazić swoje zdanie na dany temat. Myślę, że to powinno się zmienić. Musimy zrozumieć, że dyskusja nie ma na celu pokazania winnego danej sytuacji lecz służy wyłącznie znalezieniu najlepszych rozwiązań. Nie da się osiągnąć dobrych wyników bez otwartej dyskusji.

A teraz przejdźmy do aspektów pozytywnych. Chcę podkreślić, że ArcelorMittal Warszawa wykonała kawał ciężkiej roboty. Odkąd w Warszawie jest prezesem Henryk Hulin widzę coraz większe skupienie na realizacji zadań. Mam też wrażenie, że zespół kadry kierowniczej jest coraz sprawniejszy. Wyniki osiągnięte przez Stalownię poprawiają się od 2 lat. Warszawska Stalownia należy do najlepszych w Grupie. Poprawę wyników obserwujemy także w walcowni P20. Jednak odległość Stalowni od innych wydziałów stanowiących dla niej benchmark, jest trochę mniejsza niż w przypadku benchmarku walcowni prętów.

Przeżywamy trudny czas; rynek jest, jaki jest. Musimy sobie z tym radzić. Mogę jednak powiedzieć, iż jestem przekonany, że ArcelorMittal Warszawa jest na bardzo dobrej drodze ku stabilnej przyszłości.

> **Dobre projekty**

Doskonalic produkcję

Jeden z projektów opracowanych przez zespół ArcelorMittal Warszawa został zgłoszony do międzynarodowego konkursu o nazwie „2010 LCE Continuous Improvement Challenge”.

Adrian Maszke

adrian.maszke@arcelormittal.com

– W konkursie startuje 19 hut z naszej dywizji Long Carbon Europe (LCE). Każda przedstawia jeden projekt – opowiada Grzegorz Kamiński. – Celem naszego jest obniżenie zużycia energii elektrycznej w piecu EAF w czasie produkcji stali przeznaczonej na pręty zbrojeniowe. Grzegorz Kamiński jest liderem tego projektu. Oprócz niego zespół tworzą: Rafał Skowronek, Wojciech Wiącek, Andrzej Pawłowski, Jacek Mata, Adrian Maszke oraz pracownicy operacyjni pieca elektrycznego EAF i obszaru przygotowania wsadu.

– W 2010 roku w ramach programu Ciągłego Doskonalenia (Continuous Improvement) realizujemy w ArcelorMittal Warszawa 9 projektów. Są to pomysły na doskonalenie produkcji zarówno w stalowni jak na walcowni – mówi

Adrian Maszke, koordynator programu Ciągłego Doskonalenia. Jak można ograniczyć zużycie energii elektrycznej w piecu? – Działamy w trzech obszarach – opowiada Grzegorz Kamiński – Po pierwsze staramy się udoskonalić programy topienia stali w piecu. – Testujemy różne zaczepy na transformatorze, dzięki czemu uzyskujemy różne napięcie prądu, zmienia się długość łuku między elektrodą a złomem. Chodzi o znalezienie takiego położenia, które gwarantuje największą skuteczność. Na proces topienia złomu wpływa także praca lancy i palników tlenowych – tłumaczy Jacek Mata. – Drugim obszarem są dodatkowe kontrole złomu – mówi Andrzej Pawłowski – Kontrolujemy stopień zanieczyszczenia złomu, a także obecność w złomie materiałów niepożądanych i niebezpiecznych. Służą temu komisyjne rozładunki złomu na betonową powierzchnię w obecności dostawców. Jest to doskonała okazja do szkolenia

i wyartykułowania naszych potrzeb w zakresie jakości złomu. Im więcej zanieczyszczeń, tym więcej energii elektrycznej zużywamy w trakcie jego topienia. Musimy dążyć do tego, by ładować do pieca jak najmniej zanieczyszczony i „bezpieczny” złom. Prowadzimy także audyty u dostawców ze szczególnym uwzględnieniem prawidłowych metod wysortu i produkcji złomu wsadowego, gwarantujących dobrą jakość złomu. W efekcie z 3 firmami została zawieszona współpraca w zakresie zakupu złomu w klasie W8, z którym Stalownia ma największą kłopotów metalurgicznych. Generalnie biorąc, jest to najgorsza klasa złomu, która powoduje pogorszenie wskaźników produkcyjnych, także zużycia energii elektrycznej. Rozważana jest także jesienno-zimowa zmiana procedury wsadowej do produkcji stali na pręty zbrojeniowe tak, aby zmniejszyć zużycie ww. klasy złomu, gdyż szczególnie ze złomem w klasie W8 wprowadza się do pieca znaczną

ilość przyklejonych z powodu wilgoci zanieczyszczeń, które znacząco zwiększają zużycie energii elektrycznej. Trzecim obszarem działań jest motywowanie zespołów. – Wprowadziliśmy rywalizację między zmianami. Porównujemy kilka parametrów: zużycie energii elektrycznej, czas wytopu czyli tak zwany „tap to tap”, ilość wytopów na zmianę oraz zużycie energii elektrycznej na piecokadzi. W wyniku uzyskiwanym na danej zmianie największe znaczenie – bo aż 45% punktów – ma zużycie energii elektrycznej na piecu EAF – podkreśla Grzegorz Kamiński. Wyniki pracy poszczególnych zespołów są porównywane w skali miesiąca. Dane są wywieszane na tablicach i żywo dyskutowane przez pracowników poszczególnych zmian. – Gdy wyniki są gorsze, szukamy przyczyny i staramy się ją eliminować – tłumaczy Grzegorz Kamiński. Projekt zakładał ograniczenie



Od lewej: Adrian Maszke, Andrzej Pawłowski, Grzegorz Kamiński, Jacek Mata

energii elektrycznej o kolejne 3%. – Taki wynik pozwoliłby nam ograniczyć koszty energii elektrycznej o 205 tysięcy euro w skali roku – podkreśla Grzegorz Kamiński. – W Warszawie koszty energii elektrycznej są dużo większe niż w innych europejskich hutach ArcelorMittal. Jednocześnie koszt energii elektrycznej stanowi – pomijając koszt złomu – ponad 36% kosztów wytworzenia stali. Dlatego

wszelkie projekty, mogące udoskonalić proces stalowni poprzez ograniczenie zużycia energii elektrycznej, są dla nas tak ważne. Na razie udało nam się osiągnąć redukcję o ponad 1%. Teraz tę pozytywną tendencję musimy utrzymać – wtedy mamy szansę na zrealizowanie założonego celu.

Rozstrzygnięcie konkursu nastąpi 8 grudnia w Luksemburgu.

Mieszkańcy Bielan przestali zauważać naszą produkcję

Wywiad z Marianem Elaszem, kierownikiem działu ochrony środowiska w Hucie ArcelorMittal Warszawa

Czym zajmuje się dział ochrony środowiska w Hucie?

Marian Elasz: Najogólniej rzecz ujmując tym, by praca zakładu miała coraz mniejszy wpływ na środowisko naturalne. To jest nasz cel nadrzędny. W praktyce, dążenie do tego celu to wiele szczegółowych działań. Monitorujemy działalność huty, śledzimy nieustannie zmieniające się akty prawne, pod względem ochrony środowiska. W ostatnich latach jest dużo nowych przepisów, często bardzo restrykcyjnych, które pojawiają się w Unii Europejskiej i w Polsce. Regulują one takie obszary działalności, które wcześniej nie podlegały przepisom lub były w nich traktowane mniej szczegółowo. Przykładem jest system REACH – szczegółowe rozporządzenie unijne dotyczące znakowania, badania, rejestracji, wprowadzania do obrotu

Bo my robimy o wiele więcej niż nakazują przepisy. Trzy lata temu wdrożyliśmy system zarządzania ochroną środowiska zgodny z normą ISO 14001. Ten system pomaga nam poprawiać wyniki. Każdego roku tworzymy program środowiskowy i planujemy cele, które chcemy osiągnąć. Potem mierzymy, czy nam się udało. A oto przykład: głównym urządzeniem emitującym zanieczyszczenia do atmosfery jest w hucie piec elektryczny, w którym przetapiamy złom na stal. W 2009 roku postawiliśmy sobie za cel zmniejszenie emisji SO₂ do wartości stanowiącej 36% dozwolonej normy. Zrealizowaliśmy ten wynik, głównie dzięki nieustannej trosce o czystość złomu. Udało się także zmniejszyć zużycie gazu ziemnego w nowej walcowni. W praktyce zużyliśmy mniej gazu na tonę stali niż wyznaczony cel.

czeniu – tworzą pył. My ten pył wytłapujemy przy pomocy specjalnego wyciągu, nie pozwalamy by wydostawał się do atmosfery. Jednak zawsze pewna niewielka część pyłu nam umyka. Łatwo sobie wyobrazić, że jeżeli złom zawiera dużo zanieczyszczeń, w procesie topienia powstaje więcej pyłu. Dlatego bardzo dbamy o czystość złomu. Sprawdzamy także, czy złom nie jest radioaktywny. 100% złomu wjeżdżającego do Huty wagonami i ciężarówkami jest kontrolowane specjalną „bramką” sprawdzającą radioaktywność. Sprawdzamy to dwukrotnie – najpierw przy wjeździe do zakładu, potem raz jeszcze przy wjeździe do hali stalowni. Niestety, kilka razy do roku wykrywamy w złomie elementy skażone. Są to np. elementy pokryte farbami radowymi. Skażony złom jest natychmiast zatrzymywany i wywożony przez specjalistyczną firmę zewnętrzną na składowisko odpadów radioaktywnych.

Jakie jest największe wyzwanie dla Huty z punktu widzenia ochrony środowiska?

ME: Walka z hałasem. Mimo znacznego postępu technicznego proces produkcji stali i walcowania wyrobów hutniczych z samej natury nie może być cichy. Staramy się ograniczać hałas wszelkimi sposobami. Piec na stalowni zamknięty jest w ogromnej betonowej obudowie. Nowa walcownia, którą uruchomiliśmy w 2008 roku, została wyposażona w specjalnie izolowane ściany, zainstalowano też tłumiki przy otworach wentylacyjnych. W sumie przy budowie nowej walcowni wydaliliśmy ponad 10 milionów euro na inwestycje związane z ochroną środowiska. W chwili obecnej poziom hałasu, generowanego przez Hute, mieści się w normie. Jeżeli jednak zostaną zbudowane budynki mieszkalne w bezpośrednim sąsiedztwie hal pro-

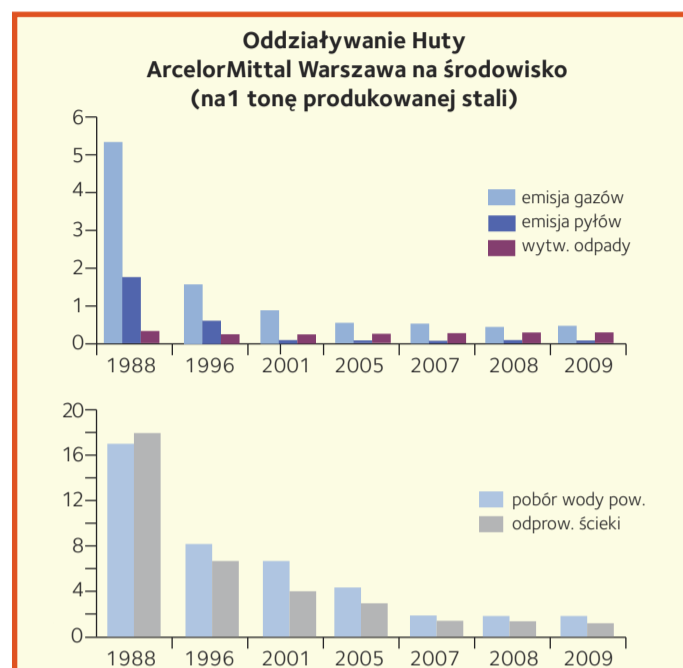
dukcyjnych – o co zabiegają deweloperzy – ich mieszkańcy będą narażeni na dyskomfort.

Czy często zdarzają się interwencje mieszkańców Bielan, skarżących się na niedogodności związane z działaniem Huty?

ME: W ostatnich latach rzadko. Zajmuję się ochroną środowiska w Hucie od ponad 20 lat. Kiedyś takie skargi zdarzały się częściej. Ale dzięki obecnym nowoczesnym technologiom mieszkańcy Bielan przestali chyba zauważać naszą produkcję, z czego się bardzo cieszymy, bo to oznacza, że nikomu nie przeszkadzamy.

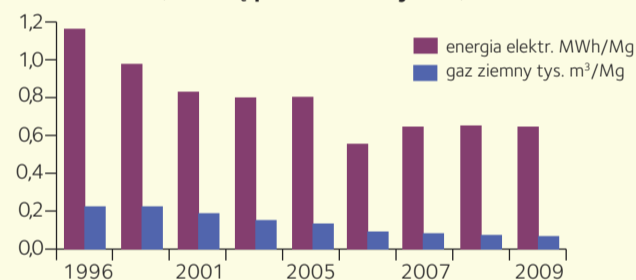
Czy może Pan powiedzieć, jaka była najdziwniejsza interwencja, z którą się Pan spotkał w swojej długoletniej pracy?

ME: Pamiętam przed laty telefony od pewnej starszej pani mieszkającej na dalekim Żoliborzu, czyli w odległości ok. 10 km od Huty. Twierdziła, że czuje zapach tlenku węgla, który jej przeszkadza. Pomiędzy faktem, że tlenek węgla jest bezwonny, ale potraktowaliśmy – jak zawsze – tę interwencję poważnie i sprawdziliśmy, czy nie ma u nas jakiejś awarii, która mogłaby powodować rozprzestrzenianie się pyłów lub gazów w powietrzu. Okazało się jednak, że wszystko jest w porządku. Ta sama pani zadzwoniła po upływie wielu miesięcy, znowu skarżąc się na przeszkadzające jej zapachy. Tłumaczyłem jej, że Huta z całą pewnością nie jest ich źródłem. Ona jednak powiedziała, że zamierza dalej do mnie dzwonić, bo po poprzednim telefonie najwyraźniej coś „zadziałałem” i zapach zniknął. Ta historia pokazuje, że Huta bywa czasami oskarżana o „smrodzenie” całkiem niestudnie. Takie sygnały zdarzają się czasami na jesieni, w okresie gdy okoliczni mieszkańcy uruchamiają swoje



W ciągu ostatniej dekady Huta ograniczyła: emisję pyłów o 89,3%, emisję gazów o 63,4%, zużycie wody o 70,2%, zużycie energii elektrycznej o 52,3%, zużycie gazu ziemnego o 58,5%

Wskaźniki zużycia energii elektrycznej i gazu ziemnego (na tonę produkowanej stali)



piece ciepłownicze. Jeden z właścicieli domków jednorodzinnych położonych na tyłach naszego zakładu nawet zadzwonił do nas z przeprosinami po swojej pierwotnej interwencji. Okazało się, że to sąsiad palił plastik w piecu. Generalnie chcę podkreślić, że obecna technologia praktycznie uniemożliwia nam produkcję przy

awarii systemów odpylających. Piec elektryczny zostaje automatycznie wyłączony, jeżeli przestaje działać odpylanie. Nie ma więc takiej możliwości, by pod osłoną nocy – a sportykałem się kiedyś często z takimi podejrzeniami – Huta produkowała przy wyłączonych wyciągach odpylających. W naszym nowoczesnym piecu tego się po prostu nie da zrobić.



substancji chemicznych. My musimy pilnować, by działalność Huty była na bieżąco dostosowywana do aktualnych wymogów prawnych.

Co to oznacza w praktyce?

ME: Po to, by chronić środowisko naturalne trzeba dokładnie wiedzieć, jak wpływa na nie działalność zakładu. Dlatego prowadzimy szczegółową ewidencję wytwarzanych przez nas odpadów, używanych surowców, poboru energii. Innymi słowy – wiemy dokładnie, ile czego zużywamy, jakie tworzymy odpady i co się z nimi dzieje. Prowadzimy monitoring emisji do atmosfery, poboru wód powierzchniowych. Kontrolujemy jakość odprowadzonych ścieków. Do tego obligują nas przepisy.

Wspomniał Pan, że te przepisy się nieustannie zmieniają. Czy zakład taki jak Huta jest w stanie sprostać nowym wymaganiom?

ME: Zdecydowanie tak. Dawno już minęły czasy, kiedy Hucie zdarzało się płacić kary za chwilowe przekraczanie parametrów ochrony środowiska. Chciałbym podkreślić, że sytuacja jest diametralnie inna. Na pytanie o to, czym zajmuje się dział ochrony środowiska w Hucie ArcelorMittal Warszawa, celowo odpowiedziałem, że ograniczaniem wpływu naszej działalności na środowisko. Zapewnienie, że Huta będzie przestrzegła przepisów jest tego konsekwencją, a nie celem samym w sobie. Dlaczego tak mówię?

Długoletni mieszkańcy Bielan pamiętają rude pyły unoszące się przed laty nad Hutą. Teraz ich nie widać. Ile pyłu wytwarza obecnie piec na stalowni?

ME: Aktualnie emitujemy do atmosfery na poziomie 50% obowiązującej normy, która zresztą na przestrzeni ostatnich 20 lat była systematycznie zmniejszana. W każdym kolejnym roku dążymy do poprawy.

Ale jak można tego dokonać? Urządzenia są nowoczesne, lecz zakładamy, że mają swoje ograniczenia technologiczne i pewną ilość zanieczyszczeń – oczywiście dużo mniej niż kiedyś – muszą jednak wyprodukować...

ME: Można wprowadzić wiele działań w naszej codziennej pracy, które poprawiają parametry środowiskowe. To tak, jak ze zużyciem energii w domu. Mamy na przykład czajnik elektryczny, który jest tak skonstruowany, że pobiera określoną ilość prądu. Jednak możemy go używać w taki sposób, by to zużycie ograniczyć, na przykład podgrzewając tylko taką ilość wody, jakiej potrzebujemy, a nie więcej. Wróćmy do przykładu pieca na stalowni. Ilość emitowanych pyłów zależy od różnych parametrów, którymi możemy sterować. Na przykład dużą rolę odgrywa czystość złomu, jaki ładujemy do pieca. W piecu złom jest podgrzewany przy pomocy łuku elektrycznego i zaczyna się topić. A konkretnie topi się wszystko to, co jest metalem. Natomiast zanieczyszczenia – w wielkim uprosz-

> Dobre pomysły

Nagroda za innowacyjność

Małgorzata Węclawek
malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

Program motywowania pracowników do innowacyjności trwa w Hucie od marca 2009 roku. Od początku istnienia programu zgłoszonych zostało **ponad 80** wniosków, przynoszących wymierne korzyści naszej firmie.

Regulamin programu przewiduje przyznanie nagrody specjalnej za najlepszy wniosek złożony w danym roku. Za 2009 rok z rąk Prezesa Zarządu Henryka Hulina, otrzymał ją **Sławomir Spychaj**. Pan Sławomir Spychaj jest zatrudniony na stanowisku specjalista technolog w Wydziale Stalowni, ukończył studia wyższe na Politechnice Lubelskiej, kierunek Mechanika i budowa maszyn. W hucie pracuje od sześciu lat i jest jednym z najbardziej aktywnych uczestników programu – łącznie złożył już dziewięć wniosków innowacyjnych. Nagrodzony wniosek



dotyczy modyfikacji konstrukcji wyłożenia ogniowatego dennicy kadzi, co umożliwiło ograniczenie odpadu metalu z kadzi głównej

o 250 kg/wytop. Modyfikacja ta pozwala zaoszczędzić ok. 1 500 000 zł w skali roku. Oprócz nagrody głównej spośród

wszystkich wniosków złożonych w roku 2009 Komisja wylosowała pięć nagród dodatkowych. Były to wnioski złożone przez następujące osoby:

1. Mieczysław Olszówka – Walcownia Drobna
2. Zygmunt Trześniewski – Walcownia Drobna
3. Michał Gościński – Walcownia Drobna
4. Stefan Murawski – Stalownia
5. Leszek Strózik – Stalownia

Spis wszystkich wniosków został udostępniony na dysku B w folderze **Innowacyjność**. Złożone wnioski mogą stać się inspiracją dla kolejnych uczestników programu. Szczegółowy opis każdego wniosku jest dostępny w Dziale Personalnym.

Serdecznie dziękujemy wszystkim uczestnikom programu za wzięcie w nim udziału, a wszystkim kierownikom – za propagowanie programu wśród pracowników.

Przekształcić Ciągarnię w teatr

Rozmowa z Krzysztofem Płonką, specjalistą z wydziału obsługi technicznej zakładu.

Był Pan osobą, która z ramienia Huty koordynowała i odpowiadała za przygotowania techniczne do spektaklu 2xStrajk. Czy łatwo jest zmienić halę produkcyjną w teatr?

Nie, to ogromne wyzwanie szczególnie kiedy się odpowiada za sprawę w zakresie od BOR-u do TOI-Tola. Muszę przyznać, że kiedy dowiedziałem się o projekcie zrealizowania przedstawienia 2xStrajk w naszej hali Ciągarni, miałem szereg wątpliwości. Potem, kiedy już podjęliśmy to wyzwanie, pamiętam moment, w którym poważnie zastanawiałem się, czy nam się to uda i to w tak krótkim czasie. W sumie praktyczne przygotowanie hali trwało zaledwie trzy tygodnie. W 3 tygodnie przygotować halę do zmiany w teatr i jeszcze spełnić wymagania prawne !!!

Co było najtrudniejsze?

Były trzy grupy trudności. Pierwsza polegała na zapewnieniu warunków technicznych wymaganych prawnie przy organizacji imprez masowych. Wiąże się to ze spełnieniem szeregu wymogów technicznych i formalnych. Trzeba było uzyskać całą

masę pozwoleń i nie było to wcale łatwe. Drugą grupą zadań polegała na zapewnieniu bezpieczeństwa i spełnieniu technicznych potrzeb ponad 150 techników przygotowujących spektakl. Wśród nich byli montażyści oświetlenia, alpinisci, osoby instalujące ekrany podwieszane pod dachem, osoby montujące siedzenia dla widzów czy montujące siatkę ochronną. W sumie musieliśmy skoordynować pracę 10 różnych firm. Wszystkie te prace odbywały się równocześnie i to w warunkach hali przemysłowej, gdzie na przykład instalacja elektryczna nie jest izolowana i zbudowana jest z będących pod napięciem odkrytych płaskowników zamontowanych pod dachem, gdzie odbywało się 80% montażu. Trzecią grupą trudności było zapewnienie bezpieczeństwa podczas samego widowiska. W naszej hali ciągarni zasiadło prawie 1500 osób. Mimo naszych starań znaleźli się oni w warunkach hali przemysłowej, a nie Teatru Wielkiego, który był początkowo rozważany jako miejsce wystawienia tego spektaklu.

Warunkiem zorganizowania przedstawienia w tak niecodziennym



otoczeniu jest zapewnienie wszystkim – ekipie technicznej, artystom i widzom – absolutnego bezpieczeństwa. Co konkretnie trzeba było zrobić w hali Ciągarni?

Trudno opisać wszystkie działania, bo było ich bardzo dużo. Oto kilka przykładów; pod sklepieniem hali rozciągnęliśmy ponad 6 tysięcy metrów kwadratowych siatki ochronnej, aby zabezpieczyć widzów przed ewentualnymi spadającymi ze stropu elementami. Po

spektaklu stwierdziliśmy, że siatka się przydała, bo rzeczywiście kilka elementów odpadło z dachu i na niej zawisło akurat nad siedzeniami dla VIP-ów. Na konstrukcji hali musieliśmy podwiesić głośniki. Każdy z nich ważył 750 kg. Aby to zrobić bezpiecznie, trzeba było uzyskać opinie rzeczoznawców co do wytrzymałości stalowej kratownicy. Trzeba było też podwiesić cyrkowy trapez pod kratownicą dachu. Okazało się, że ze względu na wymogi scenograficzne ma on

być umiejscowiony tuż obok magistrali pod napięciem, więc jego mocowanie wymagało ogromnej precyzji. Musieliśmy rozprrowadzić kilometry kabli i przewodów, by zapewnić ewentualną bezpieczną ewakuację, która na szczęście nie była potrzebna. O wymaganiach BOR nie wspominał, bo to oddzielna historia. Spełniliśmy je także, na wypadek gdyby nas odwiedził Prezydent RP. Nad widowiskiem usunęliśmy szalunki płyt stropowych, pochodzące z budowy Ciągarni w latach 60-tych. W teatrze tego nie trzeba robić, bo tam na posadzce są dywany, a u nas betonowa trylinka; w teatrze są balkony z fotelami, a u nas podest suwnic.

Jak Pan ocenia efekt końcowy?

Jestem zadowolony, że to naprawdę trudne przedsięwzięcie się udało. Chcę podkreślić, że spełniliśmy wszystkie warunki techniczne. Nie było żadnej partyzantki. Jednak z pewnością poległbym z organizacją tego zadania, gdyby nie pomoc ze strony Jana Wolińskiego oraz firm: Jaromed, Zarmen, Kah-stal, Aura, Modern-Stal,

Grantech. Ich współpraca umożliwiła realizację tego przedsięwzięcia.

Ma Pan satysfakcję?

Tak, ogromną, choć mogliśmy przegrać z deszczem, ale i na to byliśmy przygotowani. W odwodzie była folia na dachu i gromnica ze świętym obrazkiem do wstawienia w okno Ciągarni. Co prawda schudłem w ciągu tych trzech tygodni 5 kg, ale było warto. Słyszałem wiele pozytywnych ocen ze strony naszych kolegów, ale też całkiem obcych osób, które były pod ogromnym wrażeniem właśnie tego, że przedstawienie odbywa się w hali produkcyjnej, a nie w zwykłym teatrze. Widziałem zachwyt nawet na twarzach tych osób z Huty, które nie bardzo chciały zaangażować się w pomoc przy organizacji tego wydarzenia, nie wierząc w jego powodzenie. Wiele osób pyta, czy takie przedsięwzięcie powtórzymy, co najlepiej świadczy o tym, jak zostało docenione przez publiczność. Ale ja wolę produkować stal...

Dziękuję za rozmowę.

Rozmawiała Ewa Karpińska

> Jubilaci

Jubileusz Pracy

9 lipca odbyło się spotkanie z pracownikami obchodzącymi jubileusz pracy.

Ewa Karpińska

Ewa.Karpinska@arcelmittal.com

Jak zwykle, była to okazja do wspomnień. – Myśmy zaczęliśmy pracę w hucie w dość specyficznych warunkach – opowiada Wojciech Wiącek. – Przyjęto wtedy dwie dwudziestoosobowe grupy młodych ludzi po studiach. Oferta była bardzo atrakcyjna: zaczęliśmy pracę w fajnym zagranicznym koncernie, można się było dużo nauczyć. Zostaliśmy bardzo dobrze przyjęci przez starszą kadre. Bardzo wiele się od nich nauczyliśmy. Mimo początkowych obaw (bo przecież przyszedliśmy po to, by po pewnym czasie zastąpić pracowników odchodzących na emeryturę) ta współpraca była wzorowa.

Zaakceptowali nas, kiedy zobaczyli, że część „młodych” dobrze się sprawdza w hucie – wspomina Wojciech Wiącek. Wydaje mi się, jakbym zaczynał pracę wczoraj, a to już jubileusz. – A kiedy stalownia zrobi 27 wytopów na dobę? – pyta z uśmiechem prezes Hulin. – Ten cel jest jak najbardziej realny, wymaga jednak sprawnego działania całej firmy. Stalownia nie jest wyspą i potrzebuje do osiągnięcia tego zamierzenia silnego wsparcia WSZYSTKICH działów firmy. Do grupy młodych inżynierów należał także Marek Jurczyk, który zaczynał na kuźni, a potem trafił do WTP. Iwona Dobrowolska opowiada o pracy działu ochrony środowiska.

– Kontrolujemy, aby nasz zakład spełniał wszelkie wymogi z zakresu ochrony środowiska. Mamy jednak coraz więcej roboty papierkowej, bo nasze ustawodawstwo w tej dziedzinie jest coraz bardziej rozbudowane. Zanim trafiła do huty, Iwona Dobrowolska po ukończeniu studiów pracowała w Instytucie Mechaniki Precyzyjnej. Zajmowała się projektowaniem sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Stanisław Jarzyna przyjechał przed 30 laty do Warszawy z Ciechanowa. Po trzech latach w stolicy znalazł zatrudnienie w Hucie Warszawa. Na stalowni, gdzie pracuje do dziś. – Przy tamtej dawnej technologii, kiedy na stalowni pracowały

3 piece martenowskie i 5 elektrycznych, bywało niewesoło. Stalownia była strasznie brudnym wydziałem. Wtedy pracowało ok. 2000 ludzi. – wspomina pan Stanisław, który obecnie pracuje przy kładziach głównych. Jest żonaty, ma syna i dwie córki oraz troje wnuków. Najmłodsza córka jeszcze studiuje na wydziale informatyki. Andrzej Pokorski pracuje w hucie od 35 lat. Obsługuje piec Heurtey na wykańczalni. – Mamy w tym roku duże obłożenie pracą, materiału coraz więcej – opowiada. – Jest lepiej niż w zeszłym roku, kiedy były postoje. – Jak przyszedłem do huty, myślałem, że to tylko taka praca na początek, na 2 – 3 lata. Ale wszystko

Pracownicy obchodzący jubileusz pracy zawodowej od marca do czerwca 2010 roku

Jubileusz 40 lat pracy:

Henryk Bicz PWT,
JanSadlik P35

Jubileusz 35 lat pracy:

Karol Boniecki PWG (średnia),
Wojciech Matuszewski P35,
Andrzej Pokorski PWG (wyk),
Zenon Sieradzki PWG (średnia)

Jubileusz 30 lat pracy

Stanisław Jarzyna P35,
Krzysztof.Jakóbiak PWG(średnia)

Jubileusz 25 lat pracy

Józef Michałowski PWG(średnia),
Zbigniew.Nowak P35

Jubileusz 20 lat pracy

Iwona Dobrowolska Ochrona Środowiska,
Dariusz Łagodzki P35

Jubileusz 15 lat pracy

Marek Jurczyk P35,
Dorota Pietrzyk Kontrola Jakości,
Adam Softysiak P35,
Wojciech Wiącek P35



mi się dobrze ułożyło. Mieliśmy bardzo dobre zarobki, premie za oszczędności gazu, „hutnika”, premie za eksport. Zarobić nie było trudno, ale żeby coś kupić, trzeba było mieć talony – wspomina pan Andrzej. – W hucie był ponadto sklep z mięsem, były paczki, dzieliłem się wtedy tymi zakupami z całą rodziną – opowiada. – To był dobry wydział, produkcja eksportowa – dodaje Jan Nowicki. – Były takie sytuacje, że trzeba było podwieszać łańcuchy, bo było tyle materiału, że wystawał ponad regały – wspomina. Andrzej Pokorski w 1980 roku ukończył kurs suwnicowego. – Na razie zdrowie mi dopisuje, choć mam za sobą tyle lat ciężkiej pracy.

Myślę że pogoda ducha jest bardzo ważna – dodaje z uśmiechem. Dariusz Łagodzki pracuje w Hucie od 18 lat. – Pracuję na stalowni. Chcę powiedzieć, że czasem mamy szansę na zrobienie 9 wytopów na zmianie. Ale nie zawsze. Czasem coś się dzieje ze złomem. Sadzimy 105 ton, a potem okazuje się, że jest 100 – czyli 5 ton gdzieś zniknęło – Wypada podziękować za taką pracę – podsumowuje Jan Nowicki. – Ja składam gratulację wszystkim jubilatam i cieszę się, że mogliśmy przy tej okazji powspominać dawne czasy. Takie spotkania są dla mnie bardzo ważne – powiedział na zakończenie prezes Henryk Hulin.

2 x Strajk

Ewa Karpńska

Ewa.Karpinska@arcelormittal.com

5 września Huta ArcelorMittal Warszawa zmieniła się w ogromny teatr. W mierzącej 400 metrów hali dawnej Ciągarni powstała widownia na 1500 osób. Mimo panującego chłodu zapelniała się szczerze. W tej niecodziennej scenerii widzowie obejrzeli widowisko „2xStrajk”. Pierwszą część spektaklu stanowiła premiera filmu „Nie byliśmy bohaterami” pod opieką artystyczną Andrzeja Wajdy w reżyserii Pawła Łączkowskiego. Drugą – musical „21” w reżyserii Jarosława Stańka i Jerzego Jana Połńskiego z muzyką Michała Lorenca i librettem Maryny Miklaszewskiej. W tym niezwykłym wydarzeniu, zorganizowanym przez Europejskie Centrum Solidarności w ramach obchodów 30-lecia Solidarności, wzięło udział wielu uczestników sierpnia '80. Obok Henryki Krzywonos, Jerzego Borowczaka, Hen-

Henrykowi Hulinowi za to, że nas tu przyjął. Bez jego wsparcia i serdeczności oraz bez ogromnego zaangażowania i pracy wielu pracowników Huty dzisiejszy spektakl nie byłby możliwy – powiedziała ojciec Maciej Zięba.

To prawda. Przekształcenie hali produkcyjnej w teatr nie było łatwe. Pracownicy huty włożyli w to ogromny wysiłek. Jan Woliński przez kilka tygodni czuwał nad bezpieczeństwem całego przedsięwzięcia. Krzysztof Płonka pracował nad rozwiązywaniem problemów technicznych. Obaj podkreślają, że bez współpracy wielu kolegów z huty, a także firm zewnętrznych, spektakl by się nie odbył.

– Nie byliśmy bohaterami. Ja po prostu zatrzymałam tramwaj numer 15 i powiedziałam, że dalej nie pojedzie. Ludzie zaczęli klaskać, a ja prawie się popłakałam – wspominała Henryka Krzywonos po projekcji filmu dokumentalnego, który pokazał strajk w stoczni oczami 4



ryka i Ludwika Wujców, Zbigniewa Bujaka, Janusza Onyszkiewicza, zasiadło wiele osób, które współtworzyły w 1980 roku Solidarność. Na widowni było też wielu bardzo młodych ludzi, dla których Sierpień '80 jest historią. Gości przywitani: Hanna Gronkiewicz-Waltz – Prezydent Warszawy i Maciej Zięba OP – Dyrektor Europejskiego Centrum Solidarności. – Huta Warszawa nie jest dla dzisiejszego spektaklu miejscem przypadkowym. To tu w Warszawie hutnicy ogłosili strajk solidarnościowy ze stoczniowcami w sierpniu 1980 roku. To tu ksiądz Jerzy Popiełuszko odprawił 31 sierpnia 1980 roku pierwszą mszę dla strajkujących robotników – podkreślała Hanna Gronkiewicz-Waltz. – Chcę podziękować prezesowi Huty ArcelorMittal Warszawa,

kobiet. Oprócz niej w filmie udział wzięły, Bożena Ptak, Bożena Rybicka-Grzywaczewska, Irena Oleśzek. – Może my nie byliśmy bohaterkami – wtrąciła Bożena Rybicka-Grzywaczewska – ale Henia na pewno tak!

Przemysłowa sceneria hali Ciągarni zbudowała niezwykłą atmosferę. Musical 21 zachwycał widzów dynamiką i rozmachem inscenizacji. Młody, ponad 40-osobowy zespół aktorów, tancerzy i śpiewaków opowiedział na nowo historię ludzi, którzy brali udział w strajku stoczni przed 30 laty. Na scenie oprócz aktorów „grały” także prawdziwe koparki, budy policyjne, wózki akumulatorowe, wozy między-nawowe, regały hutnicze. Efekty pirotechniczne dokonały reszty.

– To niezapomniany spektakl, nigdy czegoś takiego nie przeżyłem w teatrze – mówił ze wzruszeniem jeden z widzów.

– Strasznie się cieszę, że mogłam tu być i przeżyć to unikalne przedstawienie. Cieszę się także, że było tu tak wielu młodych ludzi. Moje kilkunastoletnie dzieci są zachwycone – podkreślała pani Małgorzata, która przyjechała do huty z Mokotowa.

– Uważam, że to strasznie ważne, żeby dzieci miały dostęp do takich spektakli opowiadających o najnowszej historii Polski – stwierdziła Mira Kępka, nauczycielka jednej z bielańskich szkół.

– W Sierpniu '80 uczestniczyliśmy w wielkim ruchu społecznym, który w bezkruwawy sposób „odmienił oblicze ziemi. Tej ziemi”. Przyniósł wolność Polsce i znacznie zmienił rysunek granic świata. I w imię prawdy należy opowiadać o tym największym sukcesie w naszych dziejach, który swym znaczeniem przewyższa wszystkie inne polskie zwycięstwa – podsumował Maciej Zięba OP, dyrektor Europejskiego Centrum Solidarności.



Odwiedzili nas...



prof. dr hab. inż. Jerzy Pacyna
z Akademii Górniczo Hutniczej
w Krakowie, z Wydziału Inżynierii
Metali i Informatyki Przemysłowej.



Prof. dr hab. Maria Sierpińska.
Profesor nauk ekonomicznych
– profesor zwyczajny w Uniwer-
sytetu Ekonomicznego w Krako-
wie. Rektor Wyższej Szkoły
Finansów i Zarządzania
w Warszawie.
Pani profesor poprowadziła
krótkie seminarium z ekonomii
dla kadry menadżerskiej
ArcelorMittal Warszawa



Wiadomości lokalne

71. rocznica walki żołnierzy 30. pułku Strzelców Kaniowskich

Jak co roku, przy pomniku upamiętniającym bitwę „Warszawskie Termpile”, na skwerze 30. Pułku Strzelców Kaniowskich obojętą się 21 września uroczystość patriotyczna. Wzięli w niej udział kombatanci, radni Bielani, uczniowie szkół bielańskich. Gości powitał burmistrz dzielnicy Warszawa Bielany Zbigniew Dubiel. Zdzisław Kamiński – prezes Koła Kombatanów 30. Pułku Strzelców Kaniowskich i bratanek majora Bronisława Kamińskiego, dowódcy I. batalionu 30. pułku, opowiedział młodzieży o historii zarówno bitwy zwanej „Warszawskie Termpile”, jak o bitwie pod Termpilami w starożytności. W tym roku uroczystość została rozszerzona o dodatkowy element. Na wniosek Bielańskiego Klubu Kombatanów, w uznaniu za aktywne uczestnictwo we wszystkich przedsięwzięciach patriotycznych na Bielanach oraz za wyremontowanie pomnika ku czci 30. Pułku Strzelców Kaniowskich, prezes huty ArcelorMittal Warszawa Henryk Hulin, został odznaczony Odznaką za Zasługi dla Związku Kombatanów RP i byłych Więźniów Politycznych. – Jestem tym wyróżnieniem bardzo wzruszony – powiedział Henryk Hulin – Huta dba o pomnik ku czci 30. Pułku Strzelców Kaniowskich, bo uważamy to za nasz obowiązek. Wszystko, co robimy dla środowiska kombatanckim jest dowodem wdzięczności za bohaterką walkę żołnierzy września 1939 roku. Huta ArcelorMittal Warszawa jest także częścią historii Warszawy i Bielan. Obiecuję, że hutnicy warszawscy będą zawsze dbali o ten pomnik.



Krótko ze świata

Międzynarodowe

Igrzyska Olimpijskie i Paraolimpijskie Londyn 2012

ArcelorMittal jest oficjalnym sponsorem Igrzysk Olimpijskich 2012 w Londynie. Konstrukcja zwana ArcelorMittal Orbit, która stanie w Parku Olimpijskim, będzie symbolem tego patronatu, który obejmuje nie tylko uruchomiony olimpijski program wolontariatu „Games Maker” dla pracowników Spółki, ale również możliwość reprezentowania ArcelorMittal poprzez udział w sztafecie niosącej ogień olimpijski. 13.07.2010.

Postęp na naszej Drodze do wyjścia z kryzysu

ArcelorMittal Web TV 3 powraca na ekrany we wrześniu z ostatnimi trzema zaplanowanymi odcinkami serii – „World Expo”, „Mining” (Górnictwo) i „The Future” (Przyszłość). 09.2010

Europa

ArcelorMittal Desvres, Francja, ustanowił nowy rekord niezawodności

Gratulacje dla ArcelorMittal Atlantique Desvres za osiągnięcie imponujących postępów w zakresie niezawodności linii cynkowania ogniowego. Zakład produkował przez prawie 2 000 godzin bez nieplanowanych postojów, co trzykrotnie przekracza aktualną średnią Grupy. 08.07.2010.

Ameryki

ArcelorMittal w gronie firm postrzeganych jako społecznie odpowiedzialne w Kanadzie!

Czasopismo „Corporate Knights”, największa światowa publikacja w ramach Społecznej Odpowiedzialności Biznesu, wyróżniła ArcelorMittal za dążenie do prowadzenia działalności zgodnie z zasadami zrównoważonego rozwoju. 29.06.2010.

200 lat historii stali w Stanach Zjednoczonych

W lipcu, ArcelorMittal Coatesville, USA, świętował 200. rocznicę. Zakład założony w 1810 roku jest jednym z najstarszych zakładów Spółki i najdłużej eksploatowanym zakładem, produkującym stal w całych Stanach Zjednoczonych. 09.07.2010.

Azja

Expo 2010 w Szanghaju – 4 miesiące

Sponsorowany przez ArcelorMittal Pawilon Luksemburga na Expo w Szanghaju (1 maja – 31 października 2010) każdego dnia przyciąga od 40 000 do 48 000 odwiedzających. Ta zadziwiająca budowla prezentuje wykorzystanie stali kortenowej i ukazuje, w jaki sposób stal może stać się sztuką, co potwierdzają piękne stalowe rzeźby stojące w pobliżu pawilonu. 08.2010

Więcej informacji na www.mycarcelormittal.com

Poznajmy się

Sławomir Sutkowski – zaczął pracę w 1994 roku na piecu Walcowni Średnio-Drobnej. Namówił go teść Marian Hejne, który był liderem pieców. W 2008 roku pan Sławomir zmienił wydział na nową Walcownię P-20. Tam również zaczął od obsługi pieca. – Sam proces wygrzewa kęsisk w piecu na Nowej Walcowni jest podobny do tego na Walcowni Średnio-Drobnej, więc moje doświadczenie bardzo się przydało. Oczywiście, tu na P-20 piec ma dużo większą wydajność, doszła obsługa załadunku zimnego i gorącego wsadu, jest więcej automatyki i elektroniki – podkreśla Sławomir Sutkowski.



Po kilku miesiącach otrzymał propozycję pracy jako lider zmiany. – Na początku trochę się obawiałem kierowania grupą ludzi. To 16 osób plus zespół utrzymania ruchu. Nie miałem takiego doświadczenia. Było to dla mnie ogromne wyzwanie. Teraz jest zadowolony. – Mam bardzo fajny zespół współpracowników. Są młodzi, ambitni. Jest dobra atmosfera pracy, mamy też swoje osiągnięcia: jako zmiana mieliśmy w zeszłym roku najlepsze wyniki. Zrozumiał, że kierowanie zespołem wymaga też umiejętności psychologicznych. Podkreśla, że w tym pomogły mu szkolenia obejmujące treningi menadżerskie i seminarium na temat przywództwa przez przykład. – Praca lidera na P-20 polega na koordynowaniu działań ludzi na dość rozległym obszarze. Jest to duży odcinek do nadzoru; od wsadu, przychodzącego ze Stalowni, poprzez ciąg walcowniczy, chłodnię aż do wysyłki. Sporo zagadnień, niektóre dla mnie całkiem nowe, bo przedtem moja praca koncentrowała się na obsłudze pieca i kontroli procesu wygrzewania. Przyznaje, że ma teraz więcej pracy. Nie spodziewał się, że lider zmiany ma tak dużą odpowiedzialność. Sławomir Sutkowski mieszka w Markach. Jego żona Sylwia jest nauczycielką nauczania początkowego. Ma 13 letnią córkę Karolinę i 11-letniego syna Michała. Jego ulubionym sportem jest piłka nożna. – Kiedyś, jako chłopak, spędzałem pół dnia na boisku. Teraz nie mam już na to czasu. Więc na meczach idzie mi świetnie, niestety, tylko przez pierwsze 10 minut, potem dostaję zadyszki – śmieje się pan Sławomir. Na szczęście znajduje jeszcze czas na swoje hobby, czyli fotografię.