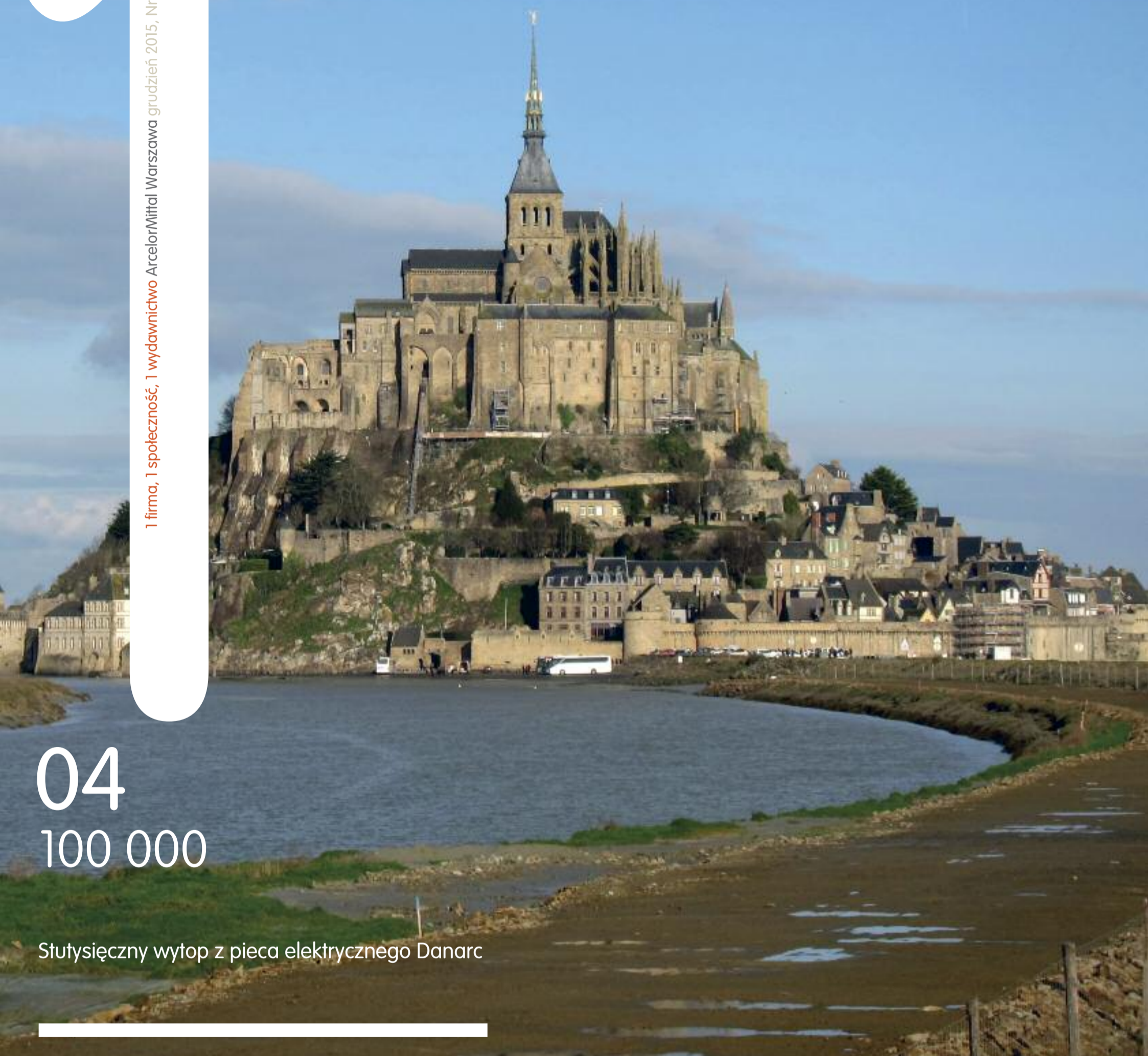




ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa grudzień 2015, Nr 28



04
100 000

Stutysięczny wytop z pieca elektrycznego Danarc

03

Poszukiwania nowych pracowników
Wymiana pokoleniowa naszych kadr

Alina Bielecka
alina.bielecka@arcelormittal.com

04

Magazyn po nowemu
Nowa organizacja pracy

Tomasz Maroszek
tomasz.maroszek@arcelormittal.com
Eryk Delura
eryk.delura@arcelormittal.com

05

Prządek na piątkę
Czyli 5S z sukcesem

Adrian Maszke
adrian.maszke@arcelormittal.com

06

Człowiek – historia
Józef Puzio

Kazimierz Bochyński



ArcelorMittal ogłasza wyniki za trzeci kwartał 2015 roku

Ginette DeMatteis

Ginette.DeMatteis@arcelormittal.com

6 listopada firma ogłosiła wyniki za trzeci kwartał i dziewięć miesięcy 2015 roku. W liście do pracowników i nagraniu wideo Lakshmi Mittal wyraził głębokie zaniepokojenie alarmującą wysoką liczbą wypadków śmiertelnych – do 6 listopada 23 osoby straciły życie w naszych zakładach. – *Dotyka mnie to osobiście* – powiedział podczas wywiadu wideo przeprowadzonego przez Nicolę Davidson, wiceprezes odpowiedzialną za komunikację i społeczność odpowiedzialność biznesu. – *Oczekiwałem, że w roku 2015 wynik będzie lepszy niż w roku 2014. To tragiczne, że liczba wypadków, które wydarzyły się do tej pory już jest taka sama, jak liczba wypadków w roku ubiegłym.*

Podjęliśmy działania, by odwrócić ten alarmujący trend między innymi poprzez wdrożenie w Europie programu, który ma za zadanie wzmocnić kulturę bezpiecznej pracy. Szkolenia rozpoczną się w grudniu i obejmą 20 pełnych dni szkoleniowych dla każdego pracownika produkcji. Inne programy będą wdrażane na poziomie Grupy i segmentu.

Mówiąc o wynikach, osiągnęliśmy wskaźnik EBITDA na poziomie 1,4 mld dolarów, stabilny w porównaniu do poprzedniego kwartału. To świadczy o dobrych wynikach mimo niskich cen surowców i wysokiego poziomu importu. W ujęciu rok do roku wysyłka stali wzrosła o 1,4 proc.

Dług netto jest trochę wyższy w porównaniu do kwartału drugiego, co jest spowodowane głównie sezonowymi inwestycjami w kapitał obrotowy. Natomiast w ujęciu rok do roku jest on niższy o 1 mld dolarów. Spółka w dalszym ciągu spodziewa się dodatniego wolnego przepływu środków pieniężnych na koniec 2015 roku. – *Biorąc pod uwagę obecne, trudne warunki rynkowe, osiągnęliśmy dobre wyniki* – powiedział Lakshmi Mittal.

Pochwalił również postęp działań w zakresie obniżenia kosztów w całej organizacji. Na przykład przemysł wydobywczy, licząc w stosunku rocznym, obniżył koszty o 17 proc., podczas gdy cel zakładał obniżkę o 15 proc. Kraje Afryki i WNP również znacznie obniżyły koszty.

W ciągu kilku ostatnich miesięcy mamy, niestety, do czynienia z kolejnym spadkiem cen produktów stalowych. Musieliśmy skorygować nasze prognozy na cały rok. Obecnie szacujemy, że wskaźnik EBITDA za cały rok 2015 wyniesie między 5,2 a 5,4 mld dolarów.

– *To ważne, by każdy zrozumiał dwie dynamiki, którym nasz przemysł musi stawić czoła* – powiedział Lakshmi Mittal. – *Pierwsza z nich to niskie ceny surowców, które stały się długoterminowym trendem. Dodatkowo nastąpił dalszy spadek cen wyrobów stalowych w Chinach i wyrobów przez nie eksportowanych* – wyjaśnił.

Pierwsza dynamika wpływa na nasze wyniki w obszarze wydobywczym, jak również na wyniki naszych

Najważniejsze wskaźniki:

- **Wskaźnik częstotliwości wypadków z przerwą w pracy wyniósł 0,78, podobnie jak w trzecim kwartale 2014 roku.**
- **Wskaźnik EBITDA na poziomie 1,4 mld dolarów, co oznacza, że względem drugiego kwartału pozostaje stabilny.**
- **Wysyłka stali wyniosła 21,1 mln ton, spadek o 2,1 proc. rok do roku; wysyłka stali za dziewięć miesięcy roku 2015 na poziomie 64,8 mln ton, co oznacza wzrost o 1,4 proc. w ujęciu rok do roku.**
- **Wydobycie rudy na poziomie 15,4 mln ton – spadek o 2,9 proc. rok do roku; 10,3 mln ton wyślano i sprzedano po cenach rynkowych, co dało 3,1 proc. wzrost rok do roku.**
- **Dług netto na poziomie 16,8 mld dolarów na dzień 30 września 2015 roku, w porównaniu do 16,6 mld dolarów na dzień 30 czerwca 2015 roku – głównie z powodu sezonowych inwestycji w kapitał obrotowy (0,1 mld dolarów); dług netto 1 mld dolarów niższy w ujęciu rok do roku.**

zakładów o cyklu zintegrowanym, które kiedyś miały przewagę surowcową, na przykład zakłady w krajach Afryki i WNP oraz w Stanach Zjednoczonych. Uruchomiono działania, mające na celu poprawę struktury kosztowej tych obszarów, by zapewnić im konkurencyjność w warunkach niższych cen surowców.

– *W Krzywym Rogu na przykład udało nam się zmniejszyć koszty zmienne kęsów o 7,6 proc. kwartał do kwartału, a w Temirtau, korzystając z dewaluacji tenge, obniżyliśmy koszty zmienne słabów o 11,6 proc.* – kontynuował Lakshmi Mittal.

– *W Stanach Zjednoczonych prace nad optymalizacją konfiguracji za-*

kładów w części przetwórczej są mocno zaawansowane. Ta dynamika sama w sobie nie dotyka naszej podstawowej działalności na przykład w Europie lub Dofasco w Kanadzie, gdzie „spread”, czyli różnica między ceną surowców a produktami stalowymi, pozostał na relatywnie stabilnym poziomie.

Druga dynamika to bardzo niskie ceny stali wytwarzanej w Chinach – stwarza ona trudne warunki i wpływa na rentowność naszych zakładów we wszystkich segmentach, nawet tych, które do tej pory radziły sobie najlepiej.

Uważa się, że 70 proc. zakładów w Chinach ponosi obecnie straty, co nie może trwać w nieskończoność.

– *Ponieważ trudno obecnie przewidzieć, kiedy ceny odbiją się od dna, musimy podjąć działania, które pozwolą nam funkcjonować tak prężnie, jak będzie to możliwe w tym trudnym okresie* – dodał prezes Mittal. – *Określiłiśmy wewnętrzne działania, które pomogą nam zoptymalizować wyniki i zapewnić neutralny przepływ pieniężny w tym trudnym okresie. Zidentyfikowaliśmy również obszary, w których w przyszłym roku spodziewamy się wygenerować wynik EBITDA na poziomie 1 mld dolarów – to między innymi program transformacji w Europie, optymalizacja konfiguracji zakładów w USA, usprawnienia w Calvert*

i plan wartości dla Brazylii – wyjaśnił Lakshmi Mittal.

Dodatkowo podjęliśmy szereg działań pozwalających na ograniczenie naszego zapotrzebowania na środki gotówkowe, w tym poprzez anulowanie wypłaty dywidendy za rok 2015. Będziemy musieli także ograniczyć nakłady inwestycyjne do poziomu poniżej tego z 2015 roku. Biuro Technologii, pod kierownictwem Robrecha Himpe, opracowało techniki, by poprawić jakość i zdolności procesów oraz zwiększyć efektywność procesów utrzymania ruchu. Potencjał płynący z tego programu jest znaczny – ponad 4 mld dolarów pomiędzy 2016 a 2018 rokiem.

Nasza spółka podejmuje już aktywne działania, mające na celu zwalczanie nieuczciwego importu. – *Mimo że proces ten nie przebiega tak szybko jakbyśmy sobie tego życzyli, w sprawach toczących się w wielu obszarach geograficznych, w tym w Europie, USA, Meksyku i Afryce Południowej obserwujemy znaczący postęp* – powiedział Lakshmi Mittal.

Patrząc na rok 2016, nasz prezes i dyrektor generalny przewiduje kolejny trudny rok, ale powtarza, że ArcelorMittal ma to, co potrzeba, by odnieść sukces w tym trudnym okresie: – *Mamy najlepsze rozwiązania czy to kryzys, czy trudna sytuacja. Bardzo ważne jest, abyśmy pozostali zmotywowani i odporni, pamiętając, że mamy świetnych ludzi i silne kierownictwo* – podkreśla prezes.

Bezpieczeństwo

Eliminowanie ryzyka: praca na rusztowaniach i ruchomych podestach

Robin Paulmier, szef korporacyjnego bhp

W tym roku już 24 osoby straciły życie w naszych zakładach, co oznacza, że w naszej firmie nie ma postępu w działaniach eliminujących wypadki śmiertelne. Wiemy, że utracie życia można zapobiec; pamiętając o tym, chcemy poprzez cykl artykułów na temat Eliminowania ryzyka zwiększać świadomość głównych zagrożeń oraz działań, które trzeba podjąć, by zmienić ArcelorMittal w spółkę, w której nie dochodzi do wypadków śmiertelnych.

Dzisiejszy temat to eliminowanie ryzyka w czasie pracy na rusztowaniach i ruchomych podestach.

Wypadki związane z pracą na rusztowaniach i ruchomych podestach są drugą przyczyną upadków z wysokości ze skutkiem śmiertelnym – a upadki z wysokości to z kolei jedna z głównych przyczyn wypadków śmiertelnych w Grupie. Od stycznia do końca października br. trzech naszych kolegów straciło życie w takich okolicznościach, a kolejnych 12 osób zginęło w ten sposób w latach 2006–2014.

Zwykle przyczyny tego rodzaju wypadków śmiertelnych obejmują: niezabezpieczony podest, zły stan techniczny urządzenia, upadek z podestu.

Jeden z naszych pracowników w ArcelorMittal Ghent poznał te zagrożenia na własnej skórze. Po skończeniu prac remontowych przy zaworze gazowym wielkiego pieca, na wysokości 15 metrów, o mały włos nie spadł, gdy kratka podestu wysliznęła się spod jego stóp.

Jego rada dla kolegów jest następująca: „nigdy w 100% nie ufajcie urządzeniu – bądźcie zawsze

czujni, bo błędy i pomyłki wydarzają się bardzo szybko”.

Pamiętając o tej radzie, poniżej przypominamy zasady, o których należy zawsze pamiętać w czasie pracy na rusztowaniach i ruchomych podestach.

Kompletne podłogi

Rusztowania i ruchome podesty muszą posiadać kompletne podłogi, poręcze i bortnice. Podłogi muszą być stabilne, należy całkowicie wyeliminować zagrożenie przechylenia. Jeżeli jedyne przejście między różnymi poziomami rusztowania to podłoga, musi być ona wyposażona w klapę, zawsze zamykaną po użyciu. Można usunąć część rusztowania tylko przy zastosowaniu odpowiednich zabezpieczeń, uniemożliwiających przechylenie się i zawalenie rusztowania.

Zdobądź certyfikat

Zawsze sprawdzaj, czy rusztowanie lub ruchomy podest zostało zatwierdzone przez odpowiednią osobę. Na rusztowaniu musi znajdować się podpisany dokument, zaświadczenia, że zostało ono sprawdzone przez uprawnioną osobę i jest bezpieczne. Podobnie – ruchome podesty, włącznie z podnośnikami nożycowymi, osobowymi oraz koszowymi – powinny być zawsze wyposażone w widoczne oznakowanie. Jeżeli nie widać takich dokumentów lub nie ma pewności co do ich ważności, nie należy wchodzić na rusztowanie, trzeba poprosić o informacje. Zawsze warto samemu przeprowadzić podstawowe czynności sprawdzające, np. upewnić się, czy nie brakuje poręczy, czy nie widać uszkodzeń.

Musisz mieć szkolenie i ochrony

Zawsze zapoznaj się i stosuj konieczne środki ochrony zbiorowej i indywidualnej. Musisz być przeszkolony i mieć kompetencje do wykonywania pracy w tego rodzaju



Zawsze używaj niezbędnych zabezpieczeń zbiorowych i osobistych.

środowisku, znać wszystko – od rodzajów lin do punktów kotwiczenia. Jeżeli pracujesz w koszu, masz używać szelek bezpieczeństwa i zawsze być przypięty. Zawsze przypinaj szeleki do najwyższego bezpiecznego punktu kotwiczenia, aby ograniczyć siłę uderzenia w razie upadku. Używaj linki amortyzującej, jeżeli upadek mógłby przekroczyć 4 metry; w przeciwnym razie używaj linki asekurowanej.

Utrzymuj porządek

Utrzymuj porządek i unikaj gromadzenia materiałów, które mogłyby spaść z platformy lub ruchomego podestu.

Przeprowadzaj ocenę ryzyka

Nigdy nie zaczynaj żadnej pracy na wysokości bez oceny ryzyka i zastosowania środków prewencyjnych, łącznie z HIRA – identyfikacją zagrożeń i oceną ryzyka.

Sprawdzaj warunki pogodowe

Zawsze sprawdzaj warunki pogodowe przed wejściem na rusztowanie lub podest znajdujący się pod gołym niebem. Stale zwracaj uwagę na pogodę podczas pracy.

Praca na wysokości jest ryzykowna i kiedy ktoś pracuje już na górze, często jest skoncentrowany wyłącznie na wykonywanym zadaniu. To normalna ludzka reakcja,

ale musisz zawsze pamiętać, że pracujesz wysoko nad ziemią i nie masz skrzydeł. Kiedy widzisz innych pracujących na wysokości, upewnij się, że są bezpieczni i nie wahaj się interweniować w razie konieczności.

Twoje działanie jest potrzebne. Nie dopuść do tego, abyś ty lub twój kolega stał się kolejną ofiarą wypadku.

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Dobiega końca rok 2015. Czas na podsumowanie przyjdzie w styczniu, ale już teraz możemy stwierdzić, że nie był to rok łatwy dla zakładów hutniczych – w tym także dla Huty ArcelorMittal Warszawa.

Zacznijmy jednak od pozytywów. Pierwszym – bardzo ważnym – jest bezpieczeństwo pracy. Do grudnia nie zdarzył się w Hucie żaden wypadek przy pracy, a co za tym idzie wskaźnik częstotliwości wypadków jest równy zeru. Jestem przekonany, że zawdzięczamy ten wynik coraz większej świadomości nie tylko naszej załogi, ale także firm podwykonawczych, które pracują na naszym terenie. Mam ogromną nadzieję, że liczba dni bez wypadku będzie nadal rosła. W przypadku Huty zbliża się już do 900, a w przypadku podwykonawców przekroczyła 400. Oby tak dalej.

W 2015 roku na Walcowni P20 udało się pobić kilka rekordów produkcyjnych: we wrześniu Brygada C z Liderem Zmiany Grzegorzem Pastuszką podczas jednej zmiany wyprodukowała 1003 tony prętów żebrowanych w wymiarze fi 16. W listopadzie Brygada B pod przewodnictwem lidera Tadeusza Domańskiego wyprodukowała 830 ton prętów żebrowanych fi 25 mm.

Kolejnym sukcesem jest postęp we wdrażaniu metody 5S. Dział Jakości i Tokarnia Walców to dwa obszary w Hucie, które osiągnęły najwyższy poziom organizacji pracy wg metody 5S – czyli krok 5. I – co warto podkreślić – nie są to wyniki czysto teoretyczne, zapisane w dokumentach i zebrane w segregatorach.

Niestety, nasze wysiłki i osiągnięcia nie przełożyły się w tym roku na



gatorach. Takich segregatorów było w Hucie dużo już trzy lata temu, kiedy zaczynałem tu pracę jako prezes zarządu. Jednak wtedy to, co było na papierze, nie odzwierciedlało tego, co widoczne było na stanowiskach pracy. Teraz nasze wyniki potwierdzone zostały audytem zewnętrznym, a porządek w obu obszarach, które osiągnęły krok 5, jest widoczny gołym okiem. Generalnie – wyniki audytu 5S plasują Hute ArcelorMittal Warszawa w grupie pięciu najlepszych zakładów w naszej dywizji Europa – Wyroby Długie.

Niestety, nasze wysiłki i osiągnięcia nie przełożyły się w tym roku na

całościowe wyniki produkcyjne i finansowe. Drugi i trzeci kwartał zamknęły się poniżej poziomów, które planowaliśmy w budżecie. Spadła sprzedaż naszych wyrobów, głównie z powodu braku zamówień na półprodukty. Czwarty kwartał, niestety, nie przyniesie znaczącej poprawy. To bardzo trudny moment i musimy sobie zdawać sprawę, że obniżka kosztów, o którą walczymy nieustannie, obecnie nabiera dramatycznego znaczenia.

Mimo trudnego okresu, jaki przeżywamy, nie powinniśmy zapominać o tym, że zbliżające się Święta Bożego Narodzenia to czas radości i spokoju. Mam nadzieję, że uda

nam się spędzić te dni z rodzinami i przyjaciółmi.

Życzę więc Państwu, by w czasie Świąt dobrych chwil było jak najwięcej i żeby kolejny, 2016 rok okazał się lepszy niż ten, który niebawem pożegnamy. Życzę całemu zespołowi naszej Huty – pracownikom i współpracownikom, a także hutnikom przebywającym już na emeryturze, bardzo dużo szczęścia i spełnienia zamierzeń! Dobrego 2016 roku!

Marek Kempa



Cztery pokolenia w Hucie

W ArcelorMittal Warszawa doszło do niezwykłego spotkania 4 pokoleń. Poczynając od najstarszych, czyli osób które przed laty budowały Hute Warszawa – potem nią kierowały, a teraz piszą o niej wspomnienia – przez obecnych dyrektorów – jak Jan Nowicki, który się od nich uczył zawodu hutnika. Trzecie – średnie pokolenie – reprezentował prezes ArcelorMittal Warszawa Marek Kempa. Najmłodszym byli uczniowie 3. klasy Szkoły Podstawowej

209 z ulicy Reymonta. Odwiedzili Hute i po wycieczce opowiadali z wypiekami na twarzy o tym, co zobaczyli. Kiloro z nich oświadczyło, że w przyszłości chciałoby u nas pracować. Jednym słowem – zawód „hutnik warszawski” ma przyszłość.

Oprócz niezapomnianych wspomnień efektem wycieczki są rysunki, na których trzecioklasiści przedstawili swoje wrażenia. Powstał z nich piękny kalendarz na 2016 rok.

> wiadomości lokalne

Walcownia nadal bije rekordy

15 listopada w godzinach 22:00 - 6:00 Brygada B pod przewodnictwem lidera Tadeusza Domańskiego wyprodukowała 830 ton prętów żebrowanych

fi 25 mm. Jest to rekordowa ilość produkcji surowej w tym wymiarze. Gratulujemy całemu zespołowi.

> wiadomości lokalne

Liderzy bezpieczeństwa



Andrzej Skrzydel – pracownik Stalowni i Dariusz Romaniejko – pracownik Magazynu Wyrobów Gotowych zostali **Liderami Bezpieczeństwa**. Na znak tego wyróżnienia otrzymali naszywki na prawy rękaw ubrania roboczego oraz bony upominkowe o wartości 600 zł.

Przypomnijmy: w styczniu 2015 roku na Walcowni został wprowadzony pilotażowo program wyróżniania osób, które w sposób szczególnie dbają o bezpieczeństwo w pracy. Pierwszym Liderem BHP został Jarosław Kosek – operator ciągu walcowniczego na P20.

Od drugiego kwartału 2015 roku program został rozszerzony na inne obszary Huty ArcelorMittal Warszawa. Nominacje do tego wyróżnienia przedstawia kierownik wydziału. Zatwierdza ją komisja w składzie: kierownik wydziału, wydziałowy Społeczny Inspektor Pracy oraz kierownik Działu BHP i Ochrony.

Wyróżnienia przyznawane są co pół roku.

Liderom BHP gratulujemy, a kierowników wydziałów zachęcamy do przedstawiania kolejnych nominacji, na które czekamy do stycznia 2016 roku.



> Nowy dostawca posiłków

Nowa kuchnia

Anna Malczewska
anna.malczewska@arcelormittal.com

Z końcem listopada 2015 r. swoją działalność na terenie Huty zakończyła firma Sodexo, która przez ponad 15 lat dostarczała posiłki do naszego zakładu oraz prowadziła restaurację w biurówcu.

Od grudnia 2015 r. obowiązki po odchodzącej firmie Sodexo przejęła firma Eurest.

Eurest Poland jest częścią międzynarodowej korporacji Compass Group i wiodącym dostawcą usług cateringowych w Polsce. Historia firmy sięga 1970 roku, w którym powstała organizacja Eurest International, założona przez Nestlé i Wagon Lits. W 1991 roku Eurest International został włączony do francuskiej grupy Accor, jednego z największych w świecie przedsiębiorstw hotelowo-turystycznych, zaś od 1995 roku stał się częścią brytyjskiej Compass Group. W gronie klientów firmy Eurest są międzynarodowe korporacje, polskie firmy, a także instytucje państwowe.

Firma Eurest będzie dostarczała posiłki na wydziały produkcyjne

oraz obsługiwała restaurację w biurówcu. Posiłki są przygotowywane po sąsiedzku na terenie Makro Cash and Carry Polska, gdzie Eurest wynajmuje powierzchnię i prowadzi kuchnię centralną.

Firmie Sodexo należą się podziękowania za wieloletnią współpracę i gotowanie smacznych posiłków. Szczególnie dziękujemy pani Annie Zacharek za współpracę i pani Grażynie Dłużewskiej za cierpliwość, wyrozumiałość, uśmiech i otwartość. Dziękujemy też wszystkim osobom wydającym posiłki na wydziałach produkcyjnych oraz tym pracownikom firmy Sodexo, którzy je gotowali.

Firmie Eurest życzymy powodzenia i szybkiej adaptacji.

Pracowników jedzących posiłki prosimy o kredyt zaufania dla nowej firmy, a nawet pomoc w pierwszych tygodniach jej pracy.

Konieczna jest zwiększona dyscyplina przy zamawianiu i odbieraniu posiłków; nie odebrane posiłki oznaczają zmarnowane pieniądze.

Godziny wydawania posiłków na Wydziałach nie uległy zmianie.

Restauracja w biurówcu jest czynna w godzinach: 7-15.

> Targi pracy

Poszukiwania nowych pracowników



Alina Bielecka
alina.bielecka@arcelormittal.com

W ostatnich latach systematycznie zatrudniamy pracowników z uwagi na wymianę pokoleniową naszych kadr: każdego roku około 20 osób przechodzi na emeryturę.

Pałac Kultury i Nauki

W środę, 14 października w eleganckich wnętrzach Pałacu Kultury i Nauki po raz kolejny odbyły się Targi Pracy i Przedsiębiorczości. Targi były okazją do spotkanie się osób poszukujących pracy z pracodawcami, firmami wsparcia i doradztwa zawodowego, a także szkoleniowymi.

Huta ArcelorMittal Warszawa wzięła w nich udział po raz drugi. Nasze stoisko cieszyło się popularnością. Miło nam było, że wiele osób dobrze wiedziało, czym się zajmujemy. Zebrane C.V. i kontakty wykorzystamy w przyszłych rekrutacjach.

Ogółem na Targach obecnych było 113 wystawców. Poszukiwani byli m.in. inżynierowie, logistycy, księgowi, konstruktorzy, testerzy gier komputerowych, kierownicy oraz przedstawiciele wielu innych atrakcyjnych na rynku zawodów. Swoje oferty pracy zaprezen-

towali pracodawcy z branży nowoczesnych technologii, elektroniki, lotnictwa, budownictwa, handlowej, hotelarstwa, produkcyjnej i technicznej, gastronomii, turystyki.

Politechnika Warszawska

Studenckie Biura Karier wiodących warszawskich uczelni wspólnie organizują kontakty studentów z pracodawcami, poszukującymi pracowników po konkretnych kierunkach.

Studentom takich kierunków jak Automatyka i Robotyka, Mechatronika, Elektrotechnika, Elektronika zostały pokazane materiały o hucie: film, prezentacja, w których zachęcaliśmy ich do stażu, a następnie być może w przyszłości pracy w naszych nowoczesnym zakładzie. Otrzymałmy zbiór c.v. kandydatów, z którymi się spotykamy.

Targi Pracy na Targówku

24 listopada 2015 roku, odbyły się lokalne targi pracy, zorganizowane przez Urząd Dzielnicy Targówek m.st. Warszawy oraz Ośrodek Pomocy Społecznej Dzielnicy Targówek. Huta ArcelorMittal Warszawa zaprezentowała oferty pracy dla maszynistów, automatyków-elektryków oraz kierowców suwnic.



100 000

21 listopada 2015 na Stalowni wylany został stutysięczny wytop z pieca elektrycznego Danarc.

Wojciech Wiącek

wojciech.wiacek@arcelormittal.com

100 000 – zwykła cyfra, a dla naszej Stalowni i całej Huty stanowi historię ostatnich 18 lat pracy. Historię przemiany i modernizacji wydziału opartego o tradycyjny proces odlewania stali we wlewnicach, w Stalownię nowoczesną, z maszyną do ciągłego odlewania stali, wydzielonymi stanowiskami do obróbki pozapiecokadzkiej (piecokadzki i urządzenie do próżniowego odgazowania stali). W Stalownię wyposażoną w urządzenia oparte na zaawansowanych systemach automatyki przemysłowej.

Te 18 lat pracy to był także okres budowania profesjonalnego zespołu pracowników potrafiących sprostać stawianym zadaniom i pojawiającym się problemom. Zespołu, który umie pracować pod presją czasu i dbać o bezpieczne środowisko pracy. Był to okres poznawania nowoczesnych urządzeń i doskonalenia nowych technologii.

W czasie tych 18 lat Hucie udało się utrzymać pozycję wiodącego producenta stali jakościowych w Polsce i w całej grupie ArcelorMittal. Patrząc na osiągnięte wyniki możemy stwierdzić, że pod wieloma względami staliśmy się Stalownią wiodącą w grupie ArcelorMittal. Pod względem energetycznym czy też zużycia materiałów ogniotrwałych nasz piec elektryczny Danarc należy do ścisłej czołówki wśród porównywalnych jednostek w Grupie.

Unikalną cechą naszej Stalowni jest jej uniwersalność. Jako jedni z nielicznych potrafimy łączyć produkcję stali zwykłych – odlewanych na urządzeniu do ciągłego odlewania strumieniem otwartym – z bardzo trudną produkcją stali specjalnych z zastosowaniem obróbki próżniowej, odlewanych na COS w zamknięciach suwakowych i w osłonach strumienia stali.

Posiadamy niezbędne urządzenia, które z biegiem lat były głęboko modernizowane. Wśród dokonanych ulepszeń i modernizacji warto wymienić: system detekcji zużycia na kadziach głównych, system MNC dla odlewania strumieniem otwartym na COS, system montażu zamknięć 13QC dla odlewania w osłonach, system dozowania zasytki do krystalizatorów, system pomiaru ilości zasytki w krystalizatorze, system pomiaru temperatury kęsów, manipulator do obsługi osłon strumienia w kadziach głównych. Na piecu dysponujemy rzadko spotykanym na podobnych jednostkach systemem mieszania stali gazem obojętnym oraz unikalnym systemem wdmuchu nawęglacza bezpośrednio w poziom stali płynnej.

Najważniejsze jednak, że na Stalowni pracują ludzie, potrafiący łączyć umiejętności produkcji tych różnych gatunków stali z tak różnymi dla nich wymaganiami.

To właśnie pozwala nam na bardzo szybkie i elastyczne reagowanie na zmieniające się potrzeby rynku.

Załoga Stalowni ma nadzieję, że będzie nam dane wylać przynajmniej kolejnych 100 000 wytopów.



> Pożegnanie papierowej kartoteki

Magazyn po nowemu

W Magazynie Części Zamiennych właśnie skończyliśmy wdrażać zmiany w organizacji pracy. Teraz możemy znacznie szybciej obsługiwać pracowników, pobierających materiał. Przyjmowanie materiału do magazynu także odbywa się w krótszym czasie.

Tomasz Maroszek

tomasz.maroszek@arcelormittal.com

Eryk Delura

eryk.delura@arcelormittal.com

Do tej pory Magazyn Części Zamiennych korzystał z papierowej kartoteki, w której opisana była lokalizacja każdego zasobu. Teraz została ona zastąpiona przez elektroniczną formę przechowywania danych w systemie SAP. Za pomocą kodów kreskowych, wprowadzony został system znakowania towaru oraz jego miejsca składowania w magazynie. Dzięki temu określenie pozycji materiału staje się precyzyjne i dziecinnie proste.

Dzięki skanerom, które pomagają nam przy pracy, mamy możliwość zaadresowania towaru na konkretnie

miejsce eliminując konieczność nanoszenia adresu na kartoteki i przywieszki papierowe, jak miało to miejsce do tej pory.

Także przy wydawaniu towaru można spodziewać się wielu innowacji. Odeszliśmy od przestarzałego i czasochłonnego wyszukiwania kartotek w szafie. Obecnie to skaner prowadzi magazyniera w odpowiednie miejsce przechowywania towaru.

Kolejnym plusem wprowadzenia tych zmian jest czas księgowania dokumentów. Teraz możemy to wykonać w czasie rzeczywistym. Dotychczas odbywało się to z kilkudniowym opóźnieniem, co znacznie utrudniało pracownikom Utrzymania Ruchu śledzenie stanów magazynowych.

Nowością w Magazynie Części Zamiennych są nie tylko elementy systemu elektronicznego. W celu wprowadzenia odpowiednich zmian musieliśmy wymienić część regałów. Magazyn wygląda dużo lepiej. Wprowadzone zmiany wpływają również na poprawę bezpieczeństwa i jakości pracy na Magazynie.



> Słupy kratowe ze stali ArcelorMittal

Z Ełku na Litwę i dalej

Projekt budowy połączenia energetycznego Polska – Litwa jest kluczowym elementem w tworzeniu wspólnego europejskiego rynku energii. Firma ArcelorMittal dostarczyła stal na konstrukcję wież kratowych linii transmisyjnej na odcinku 112 km od polskiego miasta Ełk do granicy z Litwą.

Celem powstania nowej linii energetycznej jest połączenie systemów przesyłowych Polski i Litwy w celu poprawy efektywności funkcjonowania i rozwoju rynku energii, ograniczenia izolacji poszczególnych regionów, jak również wzmocnienia bezpieczeństwa dostaw energii. Projekt obejmuje również wzmocnienie i modernizację sieci przesyłowej w północno-wschodniej Polsce, aby zapewnić wyższą jakość i niezawodność dostaw energii elektrycznej do konsumentów i wzmocnić bezpieczeństwo dostaw energii. W przyszłości pozwoli to na integrację sieci energetycznych wszystkich państw bałtyckich z systemami krajów Europy Zachodniej, tworząc tzw. Pierścień Bałtycki.

Słupy kratowe i kątowniki

Cały projekt obejmuje budowę czterech nowych napowietrznych energetycznych linii przesyłowych 400 kV o łącznej długości 400 km i 7 stacji elektroenergetycznych (5 nowych i 2 istniejących, które zostaną zmodernizowane). Koszt inwestycji na terenie Polski wyniesie w sumie 1,8 mld PLN. Projekt jest finansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Infrastruktura i Środowisko. Po stronie litewskiej linia przesyłowa ciągnie się od granicy z Polską do miasta Alytus. Firma ArcelorMittal dostarczyła stal konstrukcyjną do budowy wszystkich słupów kratowych na odcinku 112 km między polską elektrownią Ełk Bis a granicą państwa.

Ta dwutorowa linia przebiega przez teren 10 gmin, 4 powiatów i 2 województw w Polsce i łączy się z systemem przesyłowym Litwy, ciągnąc się na ziemi litewskiej przez kolejne 50 km, aż do elektrowni w Alytus.

Nowe rozwiązania – większe odległości

Rola ArcelorMittal w całym projekcie nie polegała wyłącznie na zrealizowaniu kontraktu na dostawę stali. Zespół wsparcia technicznego, działający w ramach spółki ArcelorMittal Commercial Long Polska, nawiązał ścisłą współpracę z biurem Energoprojekt Kraków S.A., odpowiedzialnym za projekt całej linii, jeszcze na długo przed ogłoszeniem przetargu na budowę linii. Wspólnie została opracowana nowa seria słupów kratowych dedykowanych do przekraczania dużych odległości o nazwie EA-33. Nowa seria słupów zakłada wykorzystanie największych dostępnych kątowników równoramiennych L300, produkowanych w zakładzie ArcelorMittal Rodange w Luksemburgu. Pojedyncze profile L300 stanowią główne elementy nośne, tzw. krawężniki, u podstawy pojedynczych kątowników L300 pozwoliło na uproszczenie przekroju tych elementów, które pierwotnie wykonane były z dwóch zespawanych kątowników L250, co znacznie obniżyło koszty wykonania konstrukcji. Nowy materiał pozwolił na wykonanie słupów o wysokości dochodzącej do 100 m, przy jedno-



czesnym zwiększeniu odległości pomiędzy słupami do ponad 400 metrów!

Z Rodange, Ostrawy i Hunedoary

Firma ArcelorMittal dostarczyła łącznie 1200 ton kątowników L300 i kolejne 18 000 ton różnych profili dostępnych kątowników równoramiennych L300, produkowanych w zakładzie ArcelorMittal Rodange w Luksemburgu. Pojedyncze profile L300 stanowią główne elementy nośne, tzw. krawężniki, u podstawy pojedynczych kątowników L300 pozwoliło na uproszczenie przekroju tych elementów, które pierwotnie wykonane były z dwóch zespawanych kątowników L250, co znacznie obniżyło koszty wykonania konstrukcji. Nowy materiał pozwolił na wykonanie słupów o wysokości dochodzącej do 100 m, przy jedno-

ków L300. Wykorzystano je głównie do budowy dolnych części słupów, na które nacisk jest największy.

Odległość pomiędzy słupami (tzw. rozpiętość przęsła) wynosi ok. 350 – 450 metrów, a przewody fazowe są zainstalowane na minimalnej wysokości 13,4 metrów. Wysokość ta pozwala na bezpieczną pracę nawet dużych maszyn rolniczych. Pas technologiczny linii zasilającej to 70 metrów, 35 metrów w obie strony od osi linii. Użytkowanie gruntów w tym obszarze jest ograniczone.

Budowa odcinka Ełk Bis – granica RP rozpoczęła się w 2013 roku, a ukończenie budowy planowane jest na koniec 2015 roku.

Tekst: Joanna Parzyszek, www.construction.com
Współpraca: Wojciech Ochojski, ArcelorMittal Commercial Long Polska
Zdjęcia: za zgodą LitPol Link Sp. z o.o.

Porządek na piątkę

Dział Jakości i Tokarnia Walców to dwa obszary w Hucie, które osiągnęły najwyższy poziom organizacji pracy – czyli krok 5. – metody 5S.



Adrian Maszke

adrian.maszke@arcelormittal.com

Potwierdził to audyt, przeprowadzony 27 października b.r. przez 2 audytorów z Luksemburga. Sprawdzali oni, w jakim stopniu wdrożyliśmy metodę 5S we wszystkich obszarach Huty. Audyt objął: Walcownię, Stalownię, Utrzymanie Ruchu, Wykańczalnię, Spedycję, Tokarnię Walców, Magazyny i Dział Jakości.

Generalnie wyniki audytu 5S plasują Hutę ArcelorMittal Warszawa w grupie pięciu najlepszych zakładów w naszej dywizji Europa – Wyroby Długie.

Przypomnijmy: metoda 5S polega na organizacji miejsca pracy w taki sposób, by zapewnić absolutny porządek. 5S przyczynia się do lep-

szego wykorzystania miejsca, zapasów, narzędzi. Pozwala na podniesienie produktywności, jakości, bezpieczeństwa oraz zmniejszenie oddziaływania na środowisko.

Jest to prosta metoda używana początkowo w Japonii, ale jej zasady są obecne w codziennym życiu od zawsze. Nie jest ona jednak stosowana przez wszystkich w równym stopniu, dlatego w zakładzie pracy konieczne jest podejście systemowe. Chodzi o to, by każdy wiedział, czego się od niego oczekuje i stosował zasady 5S nie tylko „od święta”, ale cały czas.

Właśnie zachowanie tej systematyczności jest najtrudniejszym krokiem w metodzie 5S. Często bywa tak, że dość łatwo udaje się przekonać pracowników do pierwszych czterech kroków, lecz po pewnym

czasie zostają one zaprzepaszczone przez brak samodyscypliny.

Aby tak się nie stało, pracownicy sami muszą poczuć, że metoda 5S jest ich sprzymierzeńcem, a nie ciężarem. W ArcelorMittal Warszawa tak się stało na razie w obszarach Działu Jakości i Tokarni Walców.

27 listopada b.r. świętowaliśmy wspólnie ten sukces. Z rąk prezesa zarządu Marka Kempy gratulacje i upominki otrzymali:

Tokarnia Walców: Rafał Kozicyński, Jarosław Strzelec, Andrzej Osiński, Wiktor Skipor, Mariusz Bazyluk, Rafał Rybicki, Andrzej Lal. Dział Jakości:

Liderzy: Ewa Gajewska, Barbara Kowalik – Stachura, Grzegorz Mikityn.

Laboratorium na P20: Tomasz Ciesielski, Grzegorz Grzybowski, Zygmunt Dąbrowski, Adam Rybicki.

Warsztat: Witold Andrychowski, Radosław Antczak, Marian Zieliński, Kazimierz Modzelewski, Marcin Cichocki, Adam Łoziński, Jan Jędral.

Pracownia metalograficzna – wytrzymałościowa: Elżbieta Trzcicka, Maciej Wydrych

Pracownia chemiczna P35: Mariusz Kęska, Marcin Drogoń, Łukasz Mielewicz, Mirosław Dąbrowski, Patryk Mydło.

Pracownia chemiczna – spektralna: Artur Kamiński

Pracownia chemiczna – chemia mokra: Sławomira Stremkowska, Dariusz Krupski, Monika Soboń, Dariusz Chmielewski, Artur Borkowski.

Stalowe opakowania dobre dla środowiska

8 października odbyła się w Warszawie międzynarodowa konferencja pod tytułem „Stal do wyrobu opakowań – ekologiczne rozwiązania dla Europy Środkowej”.

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Opakowania ze stali są odporne i tanie. Mają też pewną unikalną zaletę: można je w 100% poddać recyklingowi. Dodatkowo magnetyczne właściwości stali pozwalają bardzo łatwo oddzielić wykonane z niej opakowania od pozostałych odpadów. W sortowni wystarczy magnes, który wychwytywa zużyte puszki ze sterylnymi śmieci.

Żywność w stalowych puszkach może być długo przechowywana, a to pozwala ograniczyć jej marnowanie. Te wszystkie cechy powodują, że bardziej powszechne stosowanie opakowań ze stali może pomóc krajom Europy Środkowej w dążeniu do gospodarki działającej w obiegu zamkniętym.

Warszawską konferencję zorganizowało Stowarzyszenie Europejskich Producentów Stali na Opakowania APEAL. „Nasza branża aktywnie działa na rzecz rozwoju gospodarki o obiegu zamkniętym. Stal – jako materiał permanentny – czyli taki, który może być wykorzystywany w nieskończoność – przyczynia się do tworzenia takiego modelu” – podkreślał dr Ulrich Roeske, przewodniczący APEAL.

Problemem jest jednak nierównomierna skala ODZYSKU – o ile niektóre kraje, takie jak Niemcy czy Holandia, już kilka lat temu przekroczyły poziom 90% recyklingu, inne pozostają w tyle. Dotyczy to przede wszystkim krajów Europy Wschodniej, w tym niestety Polski, która obecnie odzyskuje zaledwie 49% stali znajdującej się w obiegu.

Karl Buttens, dyrektor generalny odpowiedzialny w ArcelorMittal za obszar ochrony środowiska, mówił o potrzebie edukowania społeczeństwa. „Wiele osób jest zaniepokojonych naszym uzależnieniem od energii, ale znacznie mniej mówi o tym, że przyszłość ludzi w większym stopniu zależy od materiałów. Tu otwiera się pole do popisu dla producentów stali. Nie wszyscy sobie zdają sprawę, że wykorzystywanie stali do produkcji opakowań rozwiązuje problem z ich składowaniem, kiedy są już zużyte, ponieważ



w 100% można je wykorzystać do ponownej produkcji stali. Stal to materiał, który można recyklować bez końca, poziomem odzysku (do 92%) bije na głowę inne materiały, a w procesach recyklingu nie traci swych „wrodzonych właściwości”. Możliwe jest więc osiągnięcie stanu, w którym dalsze wydobycie rudy żelaza nie będzie konieczne, bowiem do wytwarzania nowych produktów będzie wykorzystywany wyłącznie materiał pochodzący z recyklingu. Specjaliści uważają, że stanie się to w chwili, gdy ilość stali na głowę mieszkańca naszej planety wyniesie 10 ton (obecnie średnia globalna to 4 tony) – nie wcześniej”.

Karl Buttens podkreślił także, że stal na opakowania produkowana przez ArcelorMittal jest bardzo innowacyjna. W ciągu ostatnich 30 lat puszki stały się o 40% lżejsze, a w najbliższych latach możliwa będzie dalsza oszczędność materiału nawet o 25%. W Europie średnio aż 75% opakowań ze stali poddawanych jest recyklingowi. To największy odsetek wśród materiałów (plastik, szkło, karton), używanych do produkcji opakowań. Przemysł produkujący stal na opakowania chce, by do 2020 roku odsetek recyklingu wzrósł do 80%.

Jakub Tyczkowski, prezes organizacji odzysku Rekopol mówił z kolei o tym, że wysokie docelowe ilości recyklingu odpadów, które będą niewymagane w UE, stawiają

Polskę przed trudnym wyzwaniem. „U nas przepisy dotyczące segregowania i odzysku odpadów zostały zmienione dopiero w 2013 roku. Od wejścia w życie zmienionej ustawy z początkiem 2014 r. w Polsce po raz pierwszy udało się osiągnąć minimalne poziomy odzysku i recyklingu na poziomie co najmniej takim, jak w całej Unii Europejskiej. Mamy jeszcze wiele do zrobienia.”

Podsumowując dyskusję Alexander Mohr – sekretarz generalny APEAL – stwierdził: „Stal na opakowania to przykład materiału idealnie pasującego do gospodarki działającej w obiegu zamkniętym. To materiał „win – win” dający korzyści zarówno klientom, jak gospodarce i środowisku.”

Po zakończeniu obrad uczestnicy konferencji przyjechali do Huty ArcelorMittal Warszawa. Powitał ich prezes Marek Kempa. „Produkcja stali w naszym zakładzie opiera się w 100% o złom. Warto przypomnieć, że w Europie 54% stali powstaje – tak jak u nas – ze złomu, czyli w oparciu o recykling. Zużywamy o 70% mniej energii elektrycznej i wytwarzamy o połowę mniej CO₂ niż zakłady produkujące stal z rudy żelaza” powiedział Marek Kempa. Uczestnicy konferencji zwiedzili Stalownię i Walcownię. „Zobaczyliśmy recykling stali na własne oczy. To było bardzo ciekawe. Dziękujemy!”.

> Recykling to nasza specjalność

Gospodarka Zamkniętego Obiegu

W Ministerstwie Gospodarki 20 listopada 2015 roku odbyła się konferencja, poświęcona Gospodarcze zamkniętego obiegu.

Marian Elias

marian.elias@arcelormittal.com

Co to takiego? W skrócie można wyjaśnić, iż jest to nowa filozofia produkcji i konsumpcji dóbr powszechnego użytku. Konieczność jej wdrożenia wynika z twardej, bezdusznej statystyki – w ostatnich kilkudziesięciu latach zużycie surowców naturalnych w świecie wzrosło w sposób niewspółmierny do wzrostu liczby ludności. Zużywamy na potęgę ropę, gaz, węgiel, metale itp. Ulegliśmy, lansowanej przez producentów, ekonomistów, media, często również prawo, modelowi konsumpcji

towa powinna funkcjonować w zamkniętej pętli (rysunek).

Dopływ surowców i energii do tego cyklu oraz odpływ materii w postaci odpadów powinny być minimalny. W tak pojmowanej gospodarce ważne są wszystkie etapy cyklu życia produktów. Niezmiernie ważna jest też zmiana sposobu życia społeczeństw, zmiana modelu konsumpcji. Niektóre etapy cyklu życia produktów są już od kilku lat nieśmiało wdrażane do przepisów prawnych. Myślę tutaj o wpisanej w europejskich dyrektywach odpadowych hierarchii postępowania z odpadami: po pierwsze produkować bezodpadowo; po drugie – jeśli z odpadami, to w minimalnej ilości; po trzecie wytworzone odpady poddawać recyklingowi materiałowemu; po czwarte poddawać odpady pozostałym procesom odzysku; na samym końcu hierarchii jest składowanie na wysypiskach.



opartej na kupowaniu, krótkim użytkowaniu i ponownym kupowaniu. Producenci i handlowcy zacierają ręce. My też nie bez przyjemności poddajemy się temu trendowi. A zasoby naturalne Ziemi kurczą się. Unia Europejska zamierza to zmienić. Przygotowuje pakiet przepisów prawnych oraz planów działań zmierzających do stopniowego wdrażania w państwach Wspólnoty gospodarki zamkniętego obiegu. Zgodnie z tą ideą gospodarka świa-

Etapem cyklu życia produktów, który ma niezwykle dużo do zdziałania w nowym modelu gospodarki, jest etap projektowania. Aktualnie wiele urzędów jest tak projektowanych, aby niemożliwa była ich samodzielna naprawa, aby konieczna była wymiana całego elementu, aby zachęcić konsumenta do zakupu nowego urządzenia, a nie naprawy starego. Do produkcji urządzenia często używa się wielu rodzajów tworzyw sztucznych, co utrudnia późniejsze ich rozdzielanie i poddanie procesom odzysku. Nie wspomnę o znanej chyba wszystkim teorii spiżownicy, w myśl której urządzenie są

świadomie „zaprogramowane” na zepsucie po względnie krótkim użytkowaniu. Na marginesie, obecny na konferencji przedstawiciel producentów sprzętu AGD kategorię szczególnie zaprzeczy stosowania takich praktyk.

W gospodarce zamkniętego obiegu urzędnicy powinni być projektowani inaczej niż dotychczas. Czyli wszystko to, co napisałem w poprzednim akapicie, powinno być odwrócone o 180 stopni. Ale czy społeczeństwo tak chętnie zmienia swoje upodobania? Czy będzie kupowało droższy sprzęt o dłuższym okresie użytkowania? Czy będzie chciało korzystać z telefonu komórkowego przez np. 5 lat i nie kupi nowego modelu po roku? Czy pofatyguje się do warsztatu i odda suszarkę do włosów do naprawy? Te i inne problemy związane ze społecznymi przyzwyczajeniami mają być wzięte pod uwagę przez unijnych twórców nowego pakietu dokumentów planu działań wdrożeniowych. Autorzy liczą również na rozwój rynku surowców wtórnych oraz sektora usług (naprawa produktów).

Na koniec chciałbym zatrzymać się na ostatnim etapie cyklu życia – na recyklingu. Z niemałą satysfakcją można stwierdzić, iż nasza hutnicza technologia produkcji stali doskonale wpisuje się w nową filozofię gospodarki zamkniętego obiegu. I to od początku istnienia huty w Warszawie. Na naszą działalność lokalne społeczeństwo i władza powinna spojrzeć inaczej niż przez ostatnie kilkadziesiąt lat. Huta w Warszawie jest doskonałym elementem nowoczesnej gospodarki odpadami. Nasz proces technologiczny, oparty na odpadowym złomie, jest typowym procesem recyklingu materiałowego. Między innymi od naszej działalności zależy, czy pętla gospodarki zamkniętego obiegu „domknie się”.

> Po prostu uczciwość

Jak łatwo zniszczyć reputację firmy?

„Reputację można budować przez 20 lat, a w ciągu 5 minut ją zniszczyć” – to słynne powiedzenie Warren’a Buffeta, który mówił, że powtarzanie tej mantry zmusza cię do „robienia rzeczy inaczej”. ArcelorMittal w pełni zgadza się z tą maksymą, dlatego firma wprowadziła ostatnio osiem zasad uczciwości, których pracownicy na każdym poziomie organizacji powinni przestrzegać w codziennej pracy.

Przyjrzyjmy się bliżej przypadkowi, który pokazuje, jak szybka korzyść finansowa doprowadziła do długiego śledztwa w największym sklepie detalicznym Walmart.

W kwietniu 2012 roku firma Walmart, po publikacji w gazecie New York Times, znalazła się w centrum skandalu w związku z zarzutami płacenia łapówek za pozwolenia na budowę nowych sklepów. Trzeba było prawie dziesięciu lat, by na światło dzienne wyszły wszystkie sprawy. W 2005 roku był kierownik Walmart de Mexico wysłał e-mail do Rady Walmart International, twierdząc, że posiada informacje dotyczące „nieprawidłowości, na które jest zgoda najwyższego kierownictwa”. Następnie poinformował, w jaki sposób został wmieszany w proces płacenia łapówek, by zdobyć pozwolenia na budowę nowych sklepów Walmart w Meksyku.

Śledztwo wykazało, że przynajmniej 19 sklepów w Meksyku powstało w zamian za łapówki, które – jak donosił dziennik New York Times w 2012 roku – wyniosły w sumie 24 mln dolarów.

Te doniesienia stały się jeszcze bardziej kontrowersyjne, kiedy wyszło na jaw, że kierownictwo w siedzibie w Stanach Zjednoczonych było świadome tych praktyk i starało się wyciszyć sprawę. Po uzyskaniu tych informacji, Rada Generalna wysłała szczegółową notatkę, przedstawiającą wszystkie zarzuty do kierownictwa Walmart International. Podjęto decyzję, by wszcząć wewnętrzne śledztwo w listopadzie tego samego roku.

W tajnym raporcie do przełożonych pracownik Walmartu, były agent FBI napisał, że istnieją „podejrzenia, że prawo meksykańskie i amerykańskie zostało naruszone”, a także, że ówczesny dyrektor generalny Walmart de Mexico mógł stać za aferą łapówkową.

Cała historia ponownie pojawiła się na łamach New York Timesa w 2012 roku, sześć lat po tym, jak próbowano ukryć temat. W tym samym dniu Kongres amerykański rozpoczął swoje dochodzenie, z którego wynikało, że były dyrektor generalny Walmartu wiedział o łapówkach i nie zgłosił sprawy.

Olbryzia strata wizerunkowa i finansowa

Ten skandal kosztował firmę bardzo dużo. W 2014 roku Walmart wyjawiał, że wydał ponad 438 mln dolarów na samo dochodzenie, które tym samym stało się najdroższym śledztwem w historii Stanów Zjednoczonych.

Spadły dochody firmy, a wielu akcjonariuszy wytoczyło firmie procesy sądowe. Po trzech latach skandal nadal odbija się na wynikach Walmartu.

– To pokazuje, że biznes nie może się rozwijać bez uczciwych praktyk – powiedział Christophe Jung, odpowiedzialny za program zgodności w grupie ArcelorMittal. – W ArcelorMittal robimy wszystko, co w naszej mocy, by zapewnić, że prowadzimy naszą działalność w sposób przejrzysty i zgodny z Kodeksem Etyki w każdym kraju, w którym działamy. Mamy procedury oraz program ds. zgodności. Jednak przykład Walmartu pokazuje, jak kilka osób może zaszkościć całą firmę. Dlatego potrzebujemy zaangażowania wszystkich pracowników, aby zapewnić, że uczciwe działania leżą nam na sercu we wszystkich co robimy. Uczciwość jest koniecznym elementem, by utrzymać licencję do naszych działań – powiedział.

Artykuł ze strony myarcelormittal.com

Człowiek – historia

Kazimierz Bochyński

Jest maj, rok 2015. Na festynie z okazji Dnia Hutnika, organizowanym przez szanującą tradycję Hutę Warszawa, zgrupowaną w stalowym koncernie ArcelorMittal, spotykam nie widzianego od paru lat, mojego przyjaciela Józka Puzio. Siadamy przy piwku ufundowanym przez prezesa zarządu huty i sypią się obustronne pytania o zdrowie, obecne zajęcia itp. Ot, samo życie. No i wspomnienia wspólnie przeżytych chwil, związanych z pracą w naszej hucie. Nagle uświadomiłem sobie, że mój przyjaciel, mgr inż. Józef Puzio oddał Hucie Warszawa ponad 55 lat swojego życia! Ta świadomość uderza mój mózg jak hutniczy młot! Jak można uhonorować człowieka wernego swojemu zakładowi pracy przez ponad pół wieku?

Pozostaje mi nadzieja, że kiedyś ukaże się publikacja, w której wspomni się o człowieku, będącym nie małą częścią historii Huty Warszawa.

Józek ukończył, w 1959 roku, wydział metalurgiczny krakowskiej Akademii Górniczo-Hutniczej i od marca 1960 roku rozpoczął pracę w Hucie Warszawa. Został asystentem w Zakładzie Badawczo-Doświadczalnym huty. Pierwsze doświadczenia zawodowe to wdrażanie bardzo nowoczesnego systemu badania składu chemicznego wytapianej stali na urządzeniu zwanym polichromatorem.

Czas biegł i mój przyjaciel, znany w hucie jako „Józiopuzio”, serdeczny i rozumiejący każdego, z kim miał do czynienia, po nabraniu doświadczeń i szeregu awansach został szefem Zakładu Badawczo-Doświadczalnego. Ja w owym czasie awansowałem na szefa Kontroli Jakości produkcji w hucie. No i w tak dobranym towarzystwie omal nie trafiliśmy do tzw. „kicia”.

A było tak. W drugiej połowie lat 70-tych ubiegłego wieku Huta Warszawa została wybrana jako

jeden z producentów stali na elementy pocisków rakietowych dla całego Układu Warszawskiego wg technologii opracowanej przez inżynierów radzieckich (ZSRR). W produkcji tych elementów uczestniczył cały szereg polskich fabryk, w tym także Zakłady im. Cegielskiego w Poznaniu. Kierownikiem całego projektu został prof. Zygmunt Polek z Akademii Górniczo-Hutniczej. Kierownikiem i członkiem tzw. Komisji Krążków w naszej hucie został mgr inż. Józef Puzio. Wszystko, od strony hutniczej, wydawało się bardzo proste. Ot, zwykła stal węglowa, wysokotopoczna, wytapiana w piecu martenowskim walcowana na naszej Walcowni Zgniatacz na tzw. kęśka płaskie przesyłane do dalszej przeróbki na Śląsk. Wszystko szło dobrze. Nic, tylko wypinać pierś do medalu! Aż nagle trach! Zakłady poznańskie sygnalizują, że stal nie daje się tłoczyć. Wytłoczki pękają! Badacze, pod kierunkiem doc. dra C. z Instytutu Metalurgii Żelaza w Gliwicach stwierdzają, iż powodem braku tłoczności stali jest nadmierna ilość wtrąceń niemetalicznych. Sytuacja staje się bardzo poważna. Przesztano produkować pociski rakietowe dla armii Układu Warszawskiego! „Smutni panowie” na naradach niedwuznacznie sugerują, gdzie znajdują się szef Kontroli Jakości i koordynator produkcji w hucie. Zapada decyzja przeniesienia produkcji tej stali na piece elektryczne. Wdraża się szczegółowe badania w hutniczych laboratoriach i ilości wtrąceń niemetalicznych. Nikt nie liczy się z kosztami. A wytłoczki, robione z olbrzymich krążków w Zakładach im. Cegielskiego, jak pękają tak pękają! Doc. dr C. w miesiącach pęknięć ciągle „wykrywa” wtrącenia niemetaliczne i to one, zdaniem zespołu badawczego Instytutu Metalurgii, są przyczyną zła.

Józek Puzio postanowił przyrzeć się bliżej obróbce cieplnej krążków, produkowanych z naszej stali, przed



Józef Puzio

procesem tłoczenia. Korzystając z dyrektorskiego samochodu osobowego, przeciążając go w sposób skandaliczny, przywieźliśmy z Józkiem dziesięć wrednych krążków, aby je obróbić cieplnie wg jego projektu, w naszej hucie. Operację wykonano w zupełnie nieprzystosowanym do tego piecu na wydziale Kuźni. Proces obróbki cieplnej był przez nas nadzorowany non stop przez dzień i noc. I udało

się! Stal dała się doskonale tłoczyć! Instytut Metalurgii Żelaza zamilił (chyba ze zdziwienia!) i przeniósł swoje zainteresowania na zakład, który obrabiał cieplnie naszą stal przed tłoczeniem.

Wspominając tę przygodę przy festynowym piwku, śmiałyśmy się do rozpuku, choć wtedy do śmiechu nam nie było. Wspominaliśmy jeszcze cały szereg innych przygód, o których można by napisać kilka-

dziesiąt stron, ale przecież nie o to chodzi.

Jest Józek doskonałym przykładem inżynierskiego łącznika „między starymi a nowymi czasami”. W 1978 roku zastał Głównym Technologiem huty i pracował na tym stanowisku bodaj do roku 1997. Nadeszły nowe czasy. Zmieniła się huta pod względem produkcyjnym i organizacyjnym. Stanowisko zajmowane przez mgra inż. Józefa Puzio nazwano Głównym

Specjalistą do spraw Badań i Rozwoju. Na tym stanowisku doczekał Józek emerytury. Mylicie się jednak, jeżeli myślicie, że poszedł „na zasłużony odpoczynek”. Nie pozwalała na to jego wiedza, doświadczenie i umiłowanie hutniczego zawodu. Józek został doradcą technicznym huty i jest nim do dziś. Siedząc przy piwie z radością wspomina, że właśnie od poniedziałku przenosi się na Stalownię, aby dopilnować rozwiązania bardzo istotnego problemu produkcyjnego. Jest inżynierem i interesuje go jedynie technika i technologia, a nie to, w czyich rękach jest „jego” huta.

Był Józek inżynierem i pedagogiem. Wykładał przecież także w Zespole Szkół przy Hucie Warszawa. Zatem, ma „na sumieniu” wiele karier hutniczych swoich wychowanków. Nigdy jednak nie pomysłam, że i ta sfera życia Józefa będzie mnie dotyczyła. A jednak!

W 2011 roku moja wnuczka, Monika, kończyła studia magisterskie na Wydziale Inżynierii Produkcji Politechniki Warszawskiej. Koniecznym okazało się ukończenie miesięcznej praktyki w zakładzie produkcyjnym. No moją prośbę, po uzgodnieniu z władzami ArcelorMittal Huty Warszawa, Józek przyjął Monikę „pod swoje skrzydła”. Akurat wdrażano do produkcji nowe gatunki stali. Praktyka okazała się bardzo przydatna. Monika zmieniła temat pracy magisterskiej i poświęciła ją hutnictwu.

Hutnicze „hobby” mgra inż. Józefa Puzio to jedno, a jego wykorzystanie to drugie. Cieszę się, wraz z Józefem, że w zmieniających warunkach społeczno-politycznych mądrych ludzi wykorzystują Jego talenty dając Mu niekłamana satysfakcję z pracy.

Jest rok 2015. Za dwa lata, Huta Warszawa będzie świętowała 60-lecie produkcji. Czy zdrowie pozwoli Józkiemu doczekać tej rocznicy, jako czynnemu pracownikowi? Życzę Mu tego z całego serca!

Jubilaci

Jubileusz pracy

18 listopada odbyło się spotkanie zarządu z pracownikami obchodzącymi jubileusz pracy. Gratulacje i życzenia przekazali jubilatowi: prezes zarządu Marek Kempa, dyrektor Alina Bielecka i dyrektor Jan Nowicki.

Jubileusz 45 lat pracy obchodzą:

- Wiesław Orłowski
- Andrzej Wolsa

Jubileusz 40 lat pracy obchodzą:

- Karol Boniecki,
- Zdzisław Choroś,
- Janusz Grzybek,
- Wojciech Matuszewski,
- Andrzej Pokorski,
- Dariusz Rakowski,
- Andrzej Sosiński,
- Jerzy Tomczyk,

- Elżbieta Trzcińska,
- Marian Więckowski,
- Bogdan Wójcik

Jubileusz 35 lat pracy obchodzą:

- Zygmunt Dąbrowski,
- Stanisław Jarzyna

Jubileusz 30 lat pracy obchodzą:

- Dariusz Affek,
- Elżbieta Kataryniec,
- Zbigniew Nowak,
- Waldemar Świąder,
- Ireneusz Sadecki

Jubileusz 25 lat pracy obchodzą:

- Iwona Dobrowolska,
- Dariusz Łagodzki
- Jacek Mata
- Jacek Uljasz

Jubileusz 20 lat pracy obchodzą:

- Barbara Kowalik-Stachura,
- Agnieszka Kubacka,
- Renata Paklepa,
- Beata Dorota Pietrzyk,
- Adam Sołtyśiak,
- Wojciech Wiącek

Jubileusz 15 lat pracy obchodzą:

- Grzegorz Bratek,
- Rafał Ciepliński,
- Jarosław Dąbrowski,
- Piotr Drosio,
- Łukasz Drygała,
- Ewa Gajewska,
- Tomasz Knyt,
- Marek Niewiadomski



Wspomnienia hutników

Syrena na znak protestu

Włodzimierz Stachewicz

W 1982 roku pracowałem na Stalowni jako elektromonter jednoczynowy. Zajmowałem się przede wszystkim konserwacją klimatyzatorów. Od pół roku trwał stan wojenny. W początku maja zostałem wezwany do gabinetu kierownika Stalowni, który chciał, żeby mu zamontować klimatyzator. Najpierw poszedłem z mechanikiem Stanisławem Pawlikowskim obejrzeć gabinet, żeby się zorientować, gdzie ten klimatyzator powinien być umieszczony. Wtedy zobaczyłem na biurku kierownika Stalowni pulpit, za pomocą którego można było uruchomić bezpośrednio połączenie z dyrektorem Huty Warszawa. Na pulpicie był także przycisk do uruchomienia syreny alarmowej.

Kilka dni wcześniej – 3 maja, byłem na demonstracji zdelegalizowanej wtedy „Solidarności” na Starym Mieście. Milicja nas niezłownie ganiała, było dużo gazów łzawiących. Miałem w sobie dużo złości i buntu przeciwko temu, co się dzieje. Ciągle myślałem o tym, jak można by w Hucie zamianifestować sprzeciw. Zaczęło mi chodzić po głowie, żeby w miesięcznicę stanu wojennego czyli 13 maja uruchomić jakoś tę syrenę.

Zamontowaliśmy w gabinecie kierownika klimatyzator. Zaraz potem kazano mi się zgłosić do Centralnego Laboratorium, gdzie czekało kilku panów ze Służby Bezpieczeństwa. Odbyli ze mną uprzejmą rozmowę, podczas której próbowali mnie zwerbować do współpracy. Oczywiście odmówiłem grzecznie, ale wszystko się we mnie gotowało. Wiedziałem już, że muszę wykorzystać syrenę.

Zanim przyszedłem do pracy w Hucie Warszawa, byłem zatrud-

niony w Telekomunikacji Między-miastowej na Nowogrodzkiej. Miałem tam do czynienia z przekaznikami telefonicznymi. Wiedziałem, że pulpit z gabinetu musi być gdzieś podłączony. Szukałem skrzynki na Stalowni i w końcu ją znalazłem na poziomie 0 pod 6. lub 7. piecem elektrycznym. Była to duża prostokątna skrzynka na zawiasach. Nie wiedziałem, który przekaźnik włącza syrenę. Poprosiłem więc kolegę – Krzysztofa Tołwińskiego – żeby wyszedł przed Stalownię i dał mi znać latarką, kiedy zawyże syrena. Tego w samej Stalowni, gdzie był huk, nie było słycać, głos rozchodził się na zewnątrz. Stojąc na drabinie sprawdziłem po kolei wszystkie przyciski – w końcu zobaczyłem znak latarką. Wtedy szybko zwialiśmy z drabiną na plecach.

Następnego dnia, wiedząc już, o który przekaźnik chodzi, znalazłem bezpieczniki i wyłącznik główny. Podparłem przekaźnik zapałkami, żeby był zwarty na stałe i wykręciłem bezpieczniki siłowe, żeby nikt tego nie włączył przez przypadek. Wszystko było gotowe na 13 maja. Tego dnia o godzinie 10. wkręciłem bezpieczniki, zdjąłem pokrętło. Syrena była przygotowana do włączenia. Nie mogłem jednak zrobić tego sam, jako osoba, na którą padłoby w pierwszej kolejności podejrzenie ze względu na wcześniejszą robotę w gabinecie kierownika. Wtedy za takie „psikusy” lądowało się w więzieniu. Poprosiłem więc kolegę Włodka Pawłowskiego, żeby o godzinie 12 przechodząc kluczem przekreślił wyłącznik. Ja w tym czasie poszedłem do mojego szefa Pawlikowskiego, żeby mieć alibi. Punktualnie o 12. syrena zaczęła



wyć. Zrobiło się zbiegowisko, przyjechała Straż Przemysłowa i nysa Służby Bezpieczeństwa. Nikt nie umiał wyłączyć syreny. Jeden z brygadzystów wszedł nawet na dach Stalowni z siekierą i próbował przerząbać przewody. Ale się nie udało. Po ok. 40 minutach wyszedłem od szefa, poszedłem na warsztat i po drodze nieopstrzeżenie wyłączyłem syrenę.

Po 15 minutach wszyscy elektrycy zostali wezwani do kierownika wydziału. Byliśmy przesłuchiwani kolejno przez komisję, składającą się także z kilku działaczy partyjnych. Był także ten gość z SB, który próbował mnie zwerbować. Teraz mogłem mu się zaśmiać w oczy. Pytali, gdzie byłem o 12. Powiedziałem że na remoncie, co potwierdził mój szef.

Wieczorem radio Głos Ameryki i Wolna Europa podały informację, że w Hucie Warszawa na znak protestu w miesięcznicę stanu wojennego przez ponad pół godziny wyła syrena. Bardzo mi się wtedy poprawił humor.

Niewinni czarodzieje w Hucie

Kilkadziesiąt osób zwiedziło 26 listopada schron pod biurowcem Huty ArcelorMittal Warszawa. Oprowadzał ich showman i satyryk Szymon Majewski.

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

„Strach się bać!” – survival atomowy z Szymonem Majewskim był jedną z najbardziej obleganych imprez tegorocznego festiwalu „Niewinni czarodzieje”.

– Czujemy się, jak po podróży w kapsule czasu! Jakbyśmy cofnęli się w lata 60’ – mówili po wyjściu z podziemi naszego biurowca uczestnicy wycieczki. I o to właśnie chodziło. Celem festiwalu „Niewinni czarodzieje” jest promowanie wiedzy o Warszawie XX wieku. Festiwal od 10 lat organizuje Instytut Stefana Starzyńskiego – oddział Muzeum Powstania Warszawskiego. Schron pod budynkiem biurowym huty ArcelorMittal Warszawa, niegdyś objęty ścisłą tajemnicą państwową, w istocie był tzw. Stanowiskiem Dowodzenia Obroną Cywilną. Podobne stanowiska powstawały w większości dużych zakładów pracy, zwłaszcza tych o charakterze przemysłowym i znaczeniu strategicznym. W czasach PRL w schronie odbywały się szkolenia z obrony cywilnej. W przypadku wybuchu wojny miał być punktem dowodzenia dla grupy kilkudziesięciu osób.

Szymon Majewski poprowadził zwiedzających przez podświetlone sugestywnie pomieszczenia. Zobaczyli rozbieralnię z prysznicem dla osób skażonych, ubieralnię, akumulatorownię, piękną drewnianą centralę telefoniczną z 1956 roku, miejsce do przyjmowania meldunków z sześcioma stanowiskami telefonicznymi, a także pomieszczenie z łóżkami dla obsługi technicznej. To ostatnie survivalowy przewodnik zinterpretował jako miejsce, w którym w razie zagłady można było „odtworzyć gatunek ludzki”.

W sali odpraw zwiedzający podziwiali plansze szkoleniowe objaśniające, w jaki sposób zachować się w przypadku zagrożeń wojennych. Jedną z nich instruuje, jak ratować trzodek chlewną w przypadku zagrożenia atomowego.

– Moja ulubiona plansza to jednak ta, pokazująca jak się zachować po ataku bronią chemiczną – w tym przypadku LSD. Ilustruje wspaniałe kolejne etapy zatrucia: omamy, niepokój psychomotoryczny a także akcję izolowania oszalałych – mówił Szymon Majewski zachęcając zwiedzających do zbiorowej fotografii na tle tego niezwykłego instruktażu.



Uczestnicy „atomowego survivalu” obejrżeli także liczne sprzęty: radiotelefony, zestawy do odkażania samochodów, urządzenia do filtrowania powietrza, nosze, apteczki, maski przeciwgazowe.

Szymon Majewski poprowadził ich także do zachowanego w stanie nietkniętym magazynu mundurów Obrony Cywilnej PRL. – Ja nawet rozważałem przystąpienie do Obrony Cywilnej, żeby uniknąć służby wojskowej, ale mundury były nietwarzowe, a naszywka na ramieniu składająca się z trójkąta w kółku kojarzyła mi się raczej z oznakowaniem toalety damsko-męskiej. Więc odpracowałem służbę wojskową w szpitalu – opowiadał z kamienną twarzą.

Wśród osób, które wzięły udział w survivalu atomowym, był dyrek-

tor Muzeum Powstania Warszawskiego Jan Ołdakowski.

– Dziękujemy zarządowi Huty ArcelorMittal Warszawa za umożliwienie nam tej imprezy – mówili organizatorzy festiwalu „Niewinni czarodzieje”. – Jesteśmy pod wrażeniem. Dzięki staraniom waszej firmy udało się do dziś zachować schron w stanie nienaruszonym. Wiemy, że w Warszawie wiele takich miejsc zostało zniszczonych.

Uczestnicy wycieczki bardzo interesowali się także dzisiejszą Hutą i dopytywali o datę kolejnego Dnia Otwartego. Na razie nie została jeszcze ustalona, ale z pewnością zaprosimy ponownie do nas warszawiaków na wiosnę 2016 roku.



> 35. rocznica Sierpnia

Statuetki i medale na 35-lecie hutniczej „Solidarności”

27 października br. przewodniczący mazowieckiej „Solidarności” wręczył Statuetkę 35-lecia NSZZ „Solidarność” Region Mazowsze związkowcom z Huty ArcelorMittal Warszawa. Wyróżnienia przyznała również organizacja związkowa, honorując osoby zasłużone oraz organizacje, które wspierają zakładową „Solidarność”.

Spotkanie poprzedziło złożenie wiązanek pod krzyżem upamiętniającym msze święte, odprawiane przez bp. ks. Jerzego Popiełuszkę dla hutników.

W uroczystości uczestniczyli: Andrzej Kropiwnicki, przewodniczący Regionu Mazowsze i Grzegorz Iwanicki, sekretarz, a także przedstawiciele zarządu Huty ArcelorMittal Warszawa: Marek Kempa, prezes zarządu oraz Alina Bielecka i Jan Nowicki.

Organizacja związkowa Huty ArcelorMittal Warszawa uhonorowała Medalem *Zasłużony dla NSZZ „Solidarność” Huty Warszawa*:
– Zarząd mazowieckiej „Solidarności” za owocną współpracę
– Zarząd Huty ArcelorMittal Warszawa za zgodną i konstruktywną współpracę ze związkiem zawodowym „Solidarność”
– Koło Emerytów i Rentistów NSZZ „S” Huty Warszawa za wieloletnią aktywną działalność na rzecz związku oraz pielęgnowanie



i krzewienie wartości historycznych wywodzących się z ruchu związkowego,
– Stowarzyszenie Historyczne „Solidarność” Huty Warszawa za krzewienie wartości historycznych wywodzących się z ruchu związkowego.

Medale otrzymali także: Aleksander Piwoński, Andrzej Szymański, Adam Dittmer, Jan Marczak, Anna Rybicka.

Medale XXXV-lecia NSZZ Solidarność otrzymali: Anna Walecka, Grażyna Adamska,

Wojciech Sadowski, Grzegorz Antkiewicz, Piotr Kowalski.

– Cieszę się, że w warszawskiej Hucie funkcjonuje dialog społeczny, za pomocą którego rozwiązuje się konfliktowe sprawy. Często interes pracodawcy i pracownika jest sprzeczny. Jeżeli jednak obie strony szukają kompromisu, to wszyscy znajdziemy miejsce wspólne. Tak, żeby pracodawca miał biznes, a pracownik czuł, że jest ważnym elementem dla całego cyklu produkcyjnego – podsumował Andrzej Kropiwnicki.

> Uczniowie zbierają historyczne wspomnienia

Huta wśród Niepokornych

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Uczniowie i nauczyciele Żoliborskiej Jedynki (I Liceum Ogólnokształcące im. Bolesława Limanowskiego) postanowili zebrać wspomnienia ludzi, którzy 35 lat temu aktywnie zakładali „Solidarność”. Zaangażowanie wielu z nich nie zostało odnotowane na pierwszych stronach gazet – byli anonimowymi działaczami. Projekt „Niepokorni – Zapomniani NSZZ Solidarność 1980 – 81” to próba zachowania pamięci o ich historii.

– Wydarzenia z lat 80-tych to swoista zwycięska polska „rewolucja”, której początek dała grupa odważnych ludzi. Swoją determinacją w dążeniu do zmian doprowadzili do tego, że w Europie Środkowo-Wschodniej zaczęto mówić o nowej epoce – mówi Jolanta Karpowicz, autorka projektu, nauczycielka historii. – Nie bardzo pamiętamy dziś o tych, którzy naprawdę tworzyli siłę związku. Chcemy pokazać, jak ważne w perspektywie historii były te działania. Wspomnienia o tamtych latach, które zebrali uczniowie warszawskich szkół w wywiadach z uczestnikami strajków, założycielami pierwszych komórek niezależnych związków – są treścią naszego projektu „Niepokorni – Zapomniani”.

Zebrałe wspomnienia 16 osób zostały zarejestrowane i wydane



jako audiobook. Wśród nich jest aż trzech byłych hutników: Aleksander Piwoński, Jan Edward Marczak i Karol Szadurski.

– Opracowanie wywiadów, rozmowy z uczniami, własne wspomnienia uświadomiły nam, jak wielu było niepokornych, którzy nigdy sami siebie nie nazywali bohaterami, ale dla których bycie wolnym człowiekiem stanowiło najwyższą wartość. Młodzi uczestnicy projektu swoją przygodę z historią mówioną rozpoczęli od wycieczki do największej warszawskiej inwestycji czasów PRL – Huty Warszawa. Wspomnieniami o tamtej Hucie i opowieścią o współczesnej Hucie ArcelorMittal

Warszawa otwieramy nasz projekt – podkreśla Jolanta Karpowicz.

10 listopada 2015 roku, w 35. rocznicę oficjalnego zarejestrowania NSZZ „Solidarność”, w I Liceum Ogólnokształcącym im. B. Limanowskiego odbyła się uroczystość podsumowania projektu „Niepokorni – Zapomniani 1980 – 1981”. Prezes Marek Kempa wręczył nagrody uczniom, którzy zaangażowali się do projektu. Patronami i sponsorami nagród byli: Urząd Dzielnicy Żoliborz m.st. Warszawy, Instytut Pamięci Narodowej, Dom Spotkań z Historią, Huta ArcelorMittal Warszawa oraz Archiwum Państwowe w Warszawie.

Najładniejsza kartka świąteczna

W konkursie na najładniejszą kartkę świąteczną w ArcelorMittal Warszawa w tym roku zwyciężył projekt autorstwa Uli Jełowickiej.

Ula ma 9 lat, chodzi do III klasy szkoły podstawowej. Jest bardzo dobrą uczennicą. Dodatkowo chodzi także do szkoły muzycznej i gra na flecie poprzecznym. Ula lubi konkursy, ale przyznaje, że w tym roku trudno było powiązać temat pracy „Stal w moim życiu” – obowiązujący we wszystkich zakładach ArcelorMittal na świecie – ze świętami.



Wolontariat

Pokojowy Patrol

Grzegorz Jędrzejowski zajmuje się wymurówką kadzi w naszej Stalowni od trzech lat. Jest pracownikiem firmy Jaromed. Dużo dłuższy staż ma jednak w innej ważnej pracy – w wolontariacie.

Pan Grzegorz od 15 lat jest członkiem Pokojowego Patrołu w ramach Fundacji Wielkiej Orkiestry Świątecznej Pomocy. Pierwszym zadaniem ludzi, tworzących Pokojowy Patrol, jest opieka nad uczestnikami kolejnych Przystanków Woodstock – czyli koncertów organizowanych przez WOŚP, na które są zapraszani wolontariusze pracujący na rzecz Fundacji. Pokojowy Patrol dba o porządek i bezpieczeństwo podczas tych spotkań. Praca w Patrołu to całkowity wolontariat, Fundacja nic za nią nie płaci. Podczas koncertu „Patrolowcy” mają zapewnione tylko miejsce na namioty oraz jedzenie wydawane przez kuchnię polową. Nic poza tym.

– O naborze do Pokojowego Patrołu usłyszałem w radio. Postanowiłem się zgłosić – opowiada pan Grzegorz. – Dziś „Patrolowcy” to duża grupa. W sumie jest nas około 1500 osób z całej Polski –.

Podkreśla, że bardzo ważnym elementem ich działania są szkolenia. – Uczymy się bardzo intensywnie. Żeby zostać członkiem Pokojowego Patrołu, trzeba przede wszystkim odbyć kurs udzielania pierwszej pomocy wg wytycznych American Heart Association. Ale nie tylko. Mamy też zajęcia integracyjne i survivalowe, trening umiejętności pracy w grupie, zajęcia z kreowania postaw lidera.

Szkolenia odbywają się od lutego do listopada w Ośrodku Szkoleniowym WOŚP w miejscowości Szadowo Młyn, niedaleko Kwidzyna. Organizowane są w systemie weekendowym; od piątku do niedzieli. „Patrolowcy” przyjeżdżają na własny koszt. Jedynym warunkiem

uczestnictwa w szkoleniach jest późniejszy przyjazd na festiwal Przystanku Woodstock i praca w Pokojowym Patrołu w charakterze wolontariusza Wielkiej Orkiestry Świątecznej Pomocy.

– Nasza działalność polega nie tylko na zabezpieczeniu raz do roku Przystanku Woodstock czy finału Wielkiej Orkiestry Świątecznej Pomocy. Opiekujemy się także innymi wydarzeniami, organizowanymi przez WOŚP. Angażujemy się również w pomoc potrzebującym. Na przykład jakiś czas temu wraz z grupą Patrolowców pomagaliśmy w remoncie domu rodzinnego niepełnosprawnego chłopaka, który mieszka niedaleko ośrodka w Szadowie Młyn – opowiada pan Grzegorz.

– Wolontariat daje ogromną satysfakcję. Sam wiem na pewno o 3 osobach, które żyją dlatego, że byłem obok i udzieliłem im szybkiej pomocy. Przyjemnie jest o tym pomyśleć –



mówi Grzegorz Jędrzejowski. Zachęca pracowników i współpracowników Huty ArcelorMittal Warszawa do udziału w Pokojowym Patrołu.

Wszystkie informacje na ten temat można znaleźć na stronie www.wosp.org.pl/pokojowy_patrol. Kontakt mailowy: patrol@wosp.org.pl

Krótko ze świata

Międzynarodowe

Usibor® ArcelorMittal pomaga producentom OEM zwiększyć bezpieczeństwo

Stal wysokowytrzymała ArcelorMittal pomaga producentom samochodowym osiągnąć najwyższe wskaźniki bezpieczeństwa dla swoich pojazdów. Nowy model Volvo XC90 został zakwalifikowany do nagrody Insurance Institute for Highway Safety's (IIHS), TOP SAFETY PICK+, po części dzięki zwiększonemu użyciu nowego gatunku utwardzanej stali wysokowytrzymałej. 15.10.2015

Ameryka

Milion godzin bez wypadku z przerwą w pracy w Tailored Blanks Americas

Do czerwca tego roku w zakładzie ArcelorMittal Tailored Blanks przepracowano milion godzin bez wypadku z przerwą w pracy. W zakładach Tailored Blanks pracuje 437 osób w Stanach Zjednoczonych, Kanadzie i Meksyku. Udało im się pokazać, że można stworzyć kulturę bezpiecznej pracy dzięki podejściu „top – down”. 13.11.2015

Europa

Emisje w ostrawskiej koksowni poniżej limitów UE

W ArcelorMittal Ostrava udało się ograniczyć emisje z koksowni poniżej założeń UE, do 7,7 g na tonę vs ograniczenia unijne 25 g. Udało się uzyskać wilgotność koksu na poziomie 2,3 proc., co jest jednym z najlepszych wyników w całej Grupie. 27.10.2015

Stal ArcelorMittal w pierwszym moście dla pieszych drukowanym metodą 3D

Różne gatunki walcówki ArcelorMittal będą testowane jako wsad do stworzenia pierwszego mostu dla pieszych drukowanego metodą 3D nad kanałem Oudezijds Achterburgwal w Amsterdamie. Nasza firma podpisała dwuletnią umowę partnerską z holenderską firmą MX3D – pionierem wielkoformatowego wydruku metodą 3D – i będzie jedynym dostawcą stali w tym unikatowym projekcie. 27.10.2015

Świętujemy 10 lat ArcelorMittal na Ukrainie

28 października nasi koledzy z Krzywego Rogu na Ukrainie obchodzili dziesiątą rocznicę nabycia przez naszą firmę Krivorizhstal i rozpoczęcia działalności na Ukrainie. 3.11.2015

Azja

ArcelorMittal Temirtau kończy rekonstrukcję systemu odprowadzania spalin

Prace rekonstrukcyjne systemu odprowadzania spalin na dużą skalę zostały ukończone na konwertorze 1, 2 i 3 w stalowni w Temirtau. Dzięki projektowi uda się zmniejszyć emisję spalin o 4,8 milionów ton rocznie, a emisję dwutlenku węgla o 15 tys. ton. 30.10.2015

Więcej informacji na www.mycelormittal.com

1 • Arcelor Mittal Warszawa • grudzień 2015

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja:
Ewa Karpińska

Współpraca:
Alina Bielecka,
Zofia Bieguszewska-Kochan,
Adrian Maszke,
Wojciech Wiacek,
Anna Malczewska,
Marian Elias

Zdjęcia:
Sean Munson – Flickr – Creative commons licence,
Grzegorz Kielich,
Ewa Karpińska
Zbigniew Furman / MPW
Małgorzata Węclawek

Skład i druk:
Agencja Wydawnicza SOWA

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



Na okładce:
Dzięki stali wyprodukowanej przez ArcelorMittal jedna z ważniejszych atrakcji turystycznych Francji, czyli Mont Saint-Michel – jest znowu wyspą. Miejsce – położona w pobliżu północno-zachodniego wybrzeża Francji i znajdująca się na Liście Światowego Dziedzictwa Kulturalnego I Przyrodniczego UNESCO w ostatnich latach stawała się coraz mniej oddzielona od stałego lądu. Winowajcą był gromadzący się muł, uwalniany podczas prac regulacyjnych na rzece Couesnon. Dzięki odporności gatunku stali o nazwie Duplex, Mont Saint-Michel odzyskał status wyspy. Uwolnienie jej od mułu i piasku było niemalym wyzwaniem. Projekt obejmował wybudowanie tamy na rzece Couesnon. Dzięki niej silny strumień spiętrzonej wody był w stanie wypłukać osady. Zawory tamy zostały skonstruowane ze stali gatunku Ur® 2205 wyprodukowanej w Indesteel Le Creusot – filii ArcelorMittal specjalizującej się w produkcji blachy walcowanej na gorąco.

European Newspaper AWARD
NEWSPAPER DESIGN & CONCEPT