



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa grudzień 2016, Nr 32

06

Bezpieczni na starcie - zdrowi na mecie

Dbamy o to, by pracownicy bezpiecznie rozpoczynali pracę, w bezpiecznych warunkach pracowali przez lata, a odchodząc na emeryturę byli w dobrej kondycji zdrowotnej.

04

Nowe suszarki
Modernizacja trzech suszarek kadzi głównej

Wojciech Wiącek
wojciech.wiacek@arcelormittal.com

05

Liderzy bezpieczeństwa
Wyróżnienia dla pracowników produkcji

Jarosław Szabłowski
jaroslaw.szablowski@arcelormittal.com

06

Metro z naszej stali
Przy budowie kolejnych stacji II linii metra wykorzystywane są pręty żebrowane z Huty ArcelorMittal Warszawa

Mirosław Czub
miroslaw.czub@arcelormittal.com

07

Motocyklowe hobby
Odrestaurowanie starego motocykla to wyzwanie dla prawdziwego pasjonata

Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

ArcelorMittal ogłosił wyniki za III kwartał

Za trzeci kwartał 2016 roku nasza firma ogłosiła najwyższy od dwóch lat kwartalny poziom EBITDA.

Na początku roku wyznaczyliśmy trzy główne cele – pierwszy z nich zakładał poprawę wyników BHP. Robimy postępy, ale mamy jeszcze wiele do zrobienia, zanim zrealizujemy nasze ambicje, by zostać najbezpieczniejszą firmą hutniczą i wydobywcą.

Niestety, wskaźnik wypadków z przerwą w pracy pogorszył się nieznacznie z 0,79 do 0,84. Jednak bardziej niepokoi większa liczba wypadków, które mogły się zakończyć tragicznie.

Wyeliminowanie wypadków śmiertelnych jest naszym priorytetem. Do chwili obecnej wydarzyło się 16 wypadków śmiertelnych. Mimo że to o siedem mniej niż w tym samym okresie ubiegłego roku, jedyną liczbą, jaką możemy zaakceptować jest zero. Musimy zbudować kulturę pełnego zaangażowania w bezpieczeństwo.

W rozmowie online z 500 kierownikami, Lakshmi Mittal ponownie wyraził swoje zaniepokojenie wypadkami śmiertelnymi:

– *Jeśli chodzi o życie ludzi, jedynym wynikiem, który mnie satysfakcjonuje, jest zero. Wiemy, że to możliwe, aby takich tragedii nie było. Innym się udaje. Tata Steel Europe pracuje już 65. miesiąc bez wypadku śmiertelnego, to odpowiada*

- **Wskaźnik wypadków z przerwą w pracy na poziomie 0,84 w porównaniu z 0,79 w II kw. 2016 roku.**
- **Wskaźnik EBITDA na poziomie 1,9 mld dolarów, wzrost o 7,1 proc. wobec poprzedniego kwartału – to najwyższy wskaźnik kwartalny EBITDA od III kw. 2014 roku.**
- **Zysk netto na poziomie 0,7 mld dolarów.**
- **Wysyłka stali na poziomie 20,3 mln ton, przewidywany sezonowy spadek o 8,1 proc. wobec ubiegłego kwartału.**
- **Dług netto na poziomie 12,2 mld dolarów, najniższy poziom od fuzji: niższy o 0,5 mld dolarów względem zeszłego kwartału oraz niższy o 4,6 mld dolarów niż rok temu.**

jednorocznej pracy firmy naszej wielkości. Dysproporcja jest znaczna. Uważam, że możemy ją zmienić, ale potrzebne jest zaangażowanie w całej firmie.

Drugim tegorocznym priorytetem jest osiągnięcie celów finansowych. Sytuacja od początku roku bardzo się poprawiła. W lutym przewidywaliśmy wskaźnik EBITDA za pełny rok na poziomie 4,5 mld dolarów – za pierwsze dziewięć miesięcy odnotowaliśmy już wynik 4,6 mld dolarów, na co wpłynęły dobre wyniki trzeciego kwartału. Mimo sezonowej obniżki w wysyłce stali, kombinacja pozytywnych trendów

cenowych na głównych rynkach oraz poprawa wyników, spowodowana realizacją Planu działań 2020, pozwoliły nam osiągnąć najwyższy od dwóch lat kwartalny wskaźnik EBITDA. Wskaźnik EBITDA za trzeci kwartał wyniósł 1,9 mld dolarów, jest wyższy o 7,1 proc. w porównaniu z drugim kwartałem i wyższy o ponad 40 proc. rok do roku. Zmniejszyliśmy dług netto do poziomu 12,2 mld dolarów – to najniższy poziom od fuzji.

W tym kwartale rozczarował nas fakt, że wysyłki były niższe nie tylko w związku z sezonowymi wahaniami, ale również w wyniku

awarii, czyli problemów z niezawodnością w niektórych krajach czy segmentach. Każda przerwa produkcyjna ma bezpośredni wpływ na obsługę klienta i dostawy. Są to obszary, w których nie powinniśmy zawodzić. Zawsze powinniśmy się starać, by poprawiać obsługę klienta i zagwarantować pozycję preferowanego dostawcy na każdym rynku, na którym działamy.

W rozmowie z Nicolą Davidson, wiceprezes odpowiedzialną za komunikację korporacyjną i odpowiedzialność biznesu, Lakshmi Mittal wyjaśnił prognozy rynkowe:

– *Mimo poprawy marży w III kwartale obserujemy niestabilność cen węgla koksującego, czego się nie spodziewaliśmy. Przewidywana wartość EBITDA w IV kwartale będzie mniejsza niż w II kwartale z powodu wzrostu cen węgla, który wpływa na nasze koszty. Nie byliśmy jeszcze w stanie przełożyć tych kosztów na klientów. Jeżeli ceny węgla nie ulegną poprawie, w 2017 roku, będziemy musieli obciążyć tymi kosztami klientów.*

Jeżeli ceny węgla nie ulegną poprawie, w 2017 roku, będziemy musieli obciążyć tymi kosztami klientów. Według naszego prezesa i dyrektora generalnego, ostatni przykład niestabilności w naszej branży przypomina nam, że nasz sukces nie może być korelowany z wynikami całego sektora. Musi on wynikać z pozycji, jaką mamy w tym sektorze. Dlatego musimy robić wszystko co w naszej mocy, by poprawić naszą konkurencyjność. A to uda nam się osiągnąć, wdrażając plan strategiczny Action 2020 – nasz trzeci cel na ten rok.

Plan działań Action 2020 zakłada wzmocnienie naszej firmy. Został skonstruowany w taki sposób, by poprawić podstawową działalność firmy i umożliwić generowanie przepływu wolnych środków pieniężnych oraz gwarantować solidny wskaźnik EBITDA nawet w trudnych warunkach rynkowych. To bardzo ważne dla tak kapitałochłonnych

sektorów przemysłu jak hutnictwo. W tym miesiącu będziemy podsumowywać postęp we wdrażaniu tego planu podczas przeglądów operacyjnych i strategicznych, lecz jego potencjał jest oczywisty. Jeżeli uda nam się zachować rozpęd, jakiego nabraliśmy i efektywnie realizować założenia, poprawimy znacznie konkurencyjność i wyniki.

Mimo obecnie obserwowanej presji na marże, będącej skutkiem rosnących cen węgla, na koniec roku będziemy silniejsi niż na początku. Dług netto jest niższy, spadło zapotrzebowanie na gotówkę, marże stalowe są zdrowsze. Chiny zaczynają radzić sobie z nadwyżką mocy produkcyjnych, obserwujemy wprowadzanie pozytywnych regulacji handlowych, choć nadal potrzebne są kompleksowe rozwiązania handlowe we wszystkich kategoriach produktowych. Jesteśmy zaangażowani w obronę pozycji branży stalowej i walkę o ustawy, które wspierałyby równą szansę i zrównoważony rozwój. Wielu z Was wspiera nas w tych wysiłkach, – należą im się podziękowania za zaangażowanie – które naprawdę pomagają.

Więcej na myarcelormittal.com

> Stal dla przemysłu samochodowego

ArcelorMittal rozwija globalną ofertę wyrobów dla przemysłu motoryzacyjnego, wspierając realizację celów planu Action 2020

Nowe gatunki stali pomogą producentom samochodów zredukować wagę pojazdów i promować zrównoważony styl życia.

ArcelorMittal rozszerza portfel gatunków stali dla przemysłu motoryzacyjnego i wprowadza nową generację zaawansowanej stali o wysokiej wytrzymałości (AHSS). Innowacyjne gatunki obejmują nowe stale utwardzane (PHS) Ductibor® 1000 oraz Usibor® 2000 – oba są już gotowe do przejścia testów kwalifikacyjnych OEM (Producent Oryginalnego Wyposażenia) w Europie – oraz stale martenzytyczne MartInsite® M1700 i M2000. Począwszy od 2017 roku Spółka będzie rozwijać trzecią generację zaawansowanej stali o wysokiej wytrzymałości (3G AHSS), która obecnie obejmuje Fortiform® 1050 w Europie. Te wszystkie nowe gatunki stali wspomogą przemysł motoryzacyjny w dalszej redukcji wagi nadwozia pojazdu, co pozwoli ograniczyć zużycie paliwa, nie pogarszając bezpieczeństwa ani wyników.

„Wprowadzenie na rynek nowych gatunków stali wpisuje się w program Action2020 – plan strategiczny, którego celem jest poprawa wyników finansowych spółki do roku 2020” – mówi Brian Aranha, wiceprezes obszaru produkcji dla przemysłu motoryzacyjnego (ArcelorMittal global Automotive). „Działania Action 2020 obejmują optymalizację kosztów oraz wzrost wysyłki stali, a także bogatszą ofertę produktów o wysokiej wartości dodanej. Dzięki nim ArcelorMittal może spełnić wymagania klientów oferując bogate możliwości techniczne i portfel produktów.”

ArcelorMittal może obecnie dostarczyć klientom próbki **Ductibor® 1000** do badań kwalifikacyjnych w Ameryce Północnej. Ductibor® 1000 to stal o wysokiej wytrzymałości, która ma dużą zdolność absorpcji energii. Typowe zastosowania Ductibor® 1000 to produkcja części pochłaniających energię, jak przednie i tylne relingi oraz dolne części słupków B.

Usibor® 2000, stal utwardzana z powłoką aluminiowo-silikonową, bardziej odporna niż jej poprzednik Usibor® 1500, umożliwia producentom samochodów tworzenie części o skomplikowanej geometrii i bardzo dużej wytrzymałości, co zapobiega problemom wynikającym z odkształcalności czy sprężynowania. Typowe zastosowania dla Usibor® 2000 to produkcja części wnętrza kabiny pasażerskiej, gdzie bardzo ważna jest wytrzymałość, takich jak fotele, słupki, relingi dachowe i poprzeczki ramy podwozia. Usibor® 2000 jest obecnie dostępny w Europie do badań kwalifikacyjnych OEM. W Ameryce Północnej będzie dostępny na początku roku 2017 – produkcja ma ruszyć późnym latem 2017.

„Usibor® to nasz sztandarowy produkt do tłoczenia na gorąco, to nasz duży sukces handlowy i techniczny w globalnym przemyśle motoryzacyjnym” – mówi B. Aranha. „W przyszłości zakres stosowania produktów tłoczonych na gorąco w pojazdach będzie coraz większy, w miarę wchodzenia na rynek bardziej zaawansowanych produktów jak Usibor® 2000, który oferuje 10-15% redukcji wagi w porównaniu do istniejących rozwiązań.”

Usibor® 2000 jest kompatybilny ze standardowymi technologiami hartowania w procesie tłoczenia. Połączenie Usibor® 2000 z Ductibor® 1000 lub innymi stalami utwardzanymi w procesie tłoczenia (PHS) w wykroje spawane laserowo (LWB) oferuje wiele znaczących korzyści. Obejmują one redukcję wagi, lepsze zachowanie w czasie zderzenia i redukcję kosztów, poprzez optymalizację materiału i produkcji.

ArcelorMittal rozwija również grupę produktów MartInsite® o nowe **MartInsite® M1700** oraz **M2000**, które dołączają do obecnie dostępnych MartInsite® M900, M1100, M1300 oraz M1500.

„MartInsite® to bardzo mocna grupa gatunków stali, które są idealne do wytwarzania części przeciwwłamaniowych, takich jak zderzaki i belki drzwiowe” – wyjaśnia B. Aranha.

W połowie 2017 roku ArcelorMittal będzie mógł udostępnić MartInsite® M1700 i M2000, do badań kwalifikacyjnych OEM. Gatunki te będą dostępne w komercyjnej produkcji na początku 2018 roku.

Wszystkie gatunki MartInsite®, Usibor® 1500 i 2000, oraz Ductibor® 500 i 1000 zostały opatentowane przez ArcelorMittal.

ArcelorMittal inwestuje również w AM/NS Calvert, spółkę joint venture z Nippon Steel i Sumitomo Metals Corp. w Alabamie (USA), w celu uruchomienia w Ameryce Północnej produkcji stali 3G AHSS tłoczonych na zimno. Obecnie dostępne pod znakiem handlowym Fortiform® w Europie, gatunki te, o wysokiej formowalności (High Formability – HF), mają wytrzymałość podobną do najbardziej wytrzymałych stali dwufazowych, ale lepszą od nich plastyczność i formowalność na zimno.

ArcelorMittal będzie produkował w Ameryce Północnej wersje HF 980 i HF 1180 walcowane na zimno i galwanizowane. Uzyskanie kwalifikacji OEM jest planowane do połowy 2017 roku. Produkcja komercyjna, poczynając od gatunków walcowanych na zimno, zacznie się w drugiej części 2017 roku. Dzięki znakomitym właściwościom mechanicznym gatunki HF są najlepiej dostosowane do produkcji części ograniczanych przez absorpcję energii, takich jak przednie i tylne relingi oraz górne szyny komory silnika.

W Europie realizowany jest program inwestycyjny w ArcelorMittal Gent oraz ArcelorMittal Liege w Belgii, w celu zwiększenia rocznej produkcji 3G AHSS.

ArcelorMittal szczeni się posiadaniem najbardziej zaawansowanych technologicznie zakładów produkujących stal dla przemysłu motoryzacyjnego i dysponuje całą gamą nowoczesnych technologii wytwarzania stali. Około 30% budżetu działalności badawczo-rozwojowej – 227 milionów USD w roku 2015 – jest przeznaczane na badania dla przemysłu motoryzacyjnego.

„Nasz obecny i przygotowywany katalog wyrobów i rozwiązań dla przemysłu motoryzacyjnego wspiera producentów w optymalizacji wagi i kosztu pojazdu, nie naruszając przy tym surowych standardów bezpieczeństwa. Zależy nam również na produkowaniu wyrobów, które promują zrównoważony styl życia. Stal powoduje, że samochody są lżejsze – co ogranicza emisję dwutlenku węgla – i może być poddawana nieustannemu i łat-

wemu recyklingowi. Dodatkowo, w porównaniu z innymi konkurującymi z nią materiałami, stal ma znacząco mniejsze oddziaływanie na środowisko naturalne” – podsumowuje B. Aranha.

UWAGA: Planowane terminy wejścia na rynek poszczególnych gatunków obowiązują w dniu 1 października 2016 i mogą ulec zmianie.



Nowe gatunki stali wzmacniają naszą pozycję wiodącego producenta stali, która ogranicza wagę samochodów a zarazem wzmacnia ich odporność na zderzenia.

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Dobiega końca 2016 rok, co skłania do podsumowań. Patrząc na minionie miesiące możemy odczuwać satysfakcję i to na wielu płaszczyznach.

Zacznijmy od bezpieczeństwa pracy. Do grudnia nie zdarzył się w Hucie żaden wypadek skutkujący zwolnieniem lekarskim, a co za tym idzie wskaźnik częstotliwości wypadków jest równy zeru. Wiem, że zawdzięczamy ten wynik coraz większej świadomości nie tylko naszej załogi, ale także firm podwykonawczych, które u nas pracują. Mam ogromną nadzieję, że liczba dni bez wypadku będzie nadal rosła. W przypadku Huty przekroczyła już 1200, a w przypadku podwykonawców zbliża się do 800. Oby tak dalej. W 2016 roku zaczęliśmy też szkolenia z cyklu Bezpieczeństwo to MY (Take Care). To program, który zakłada przeszkolenie w zakresie szeroko rozumianego bezpieczeństwa pracy wszystkich pracowników operacyjnych (produkcja, UR, wydziały pomocnicze) - własnych oraz stałych podwykonawców - we wszystkich zakładach ArcelorMittal w Europie. Szkolenie jest prowadzone w formie interaktywnych warsztatów, podczas których pracownicy dyskutują, omawiają przypadki łamania przepisów, znajdując sposoby na unikanie zagrożeń. Wiem, że są one bardzo dobrze oceniane przez uczestników. Do końca bieżącego roku łącznie weźmie w nich udział 550 pracowników huty i firm podwykonawczych. W przyszłym roku będą kontynuowane.

Na poziomie produkcji też możemy być zadowoleni. Po trochę słabszym I kwartale, w kolejnych miesiącach produkcja stali zastu-



dzanej była wyższa od założonych budżetowych. Poprawiły się także uzyski na wydziałach produkcyjnych. W maju Walcownia pobiła rekord produkcyjny, który dotąd wydawał się poza jej zasięgiem. W czerwcu historyczny wynik produkcyjny osiągnęła Stalownia, realizując 30 wytopów podczas doby. Wszystkim pracownikom, którzy przyczynili się do tych wyników, należą się gratulacje.

Bardzo nas cieszy, że w 2016 roku - odwrotnie niż w roku ubiegłym - nasz wysiłek i osiągnięcia znalazły potwierdzenie na rynku. Zarówno w II jak w III kwartale sprzedaż wyrobów gotowych przekroczyła ilości, które planowaliśmy w budżecie. Nasza stal jakościowa jest ceniona wśród coraz bardziej wymagających odbiorców. Stawiana coraz wyżej poprzeczka nas nie przeraża. Potrafimy sprostać rosnącym wymaganiom klientów z branży żelazkowej czy samochodowej,

i mamy z tego satysfakcję. Cieszy także to, że oprócz produkcji wyszukanych gatunków stali jakościowej umiemy - gdy wymaga tego rynek - elastycznie przestawić się na produkcję prętów żebrowanych. Nasza stal do zbrojenia betonu znajduje zastosowanie w wielu ważnych inwestycjach w Polsce. Jedną z nich jest dworzec Nowa Łódź Fabryczna, który - po pięciu latach budowy - został otwarty w grudniu b.r. Nasze pręty żebrowane wykorzystywane są także podczas budowy stacji kolejnych odcinków drugiej linii warszawskiego metra.

Dobre wyniki produkcyjne przełożyły się w tym roku na dobre wyniki finansowe. Mam więc powody do satysfakcji. Załoga Huty ArcelorMittal Warszawa może patrzeć na kończący się 2016 rok z zadowoleniem i dumą z dobrze wykonanej pracy.

Myślę, że powinniśmy także spoglądać z optymizmem na nad-

chodzący rok 2017. Mamy ambitne plany produkcyjne, będziemy się nadal mierzyć z rosnącymi wymaganiami klientów.

Realizujemy też inwestycje; w 2016 roku nowe urządzenia zainstalowaliśmy w Laboratorium, zamontowaliśmy nowe suszarki do kadzi na Stalowni. W przyszłym roku doposażona zostanie Wykańczalnia, która zyska nową prostownicę.

2017 rok zaczniemy także działając już w nowej, zmienionej, strukturze produktywnej na poziomie ArcelorMittal Europe. Od grudnia b.r. Huta ArcelorMittal Warszawa funkcjonuje w dywizji Prętów i Walcówek (Bars&Rods), którą kieruje Lutz Bandusch. Także wewnątrz samej Huty wprowadziliśmy zmiany organizacyjne, polegające na wydzieleniu Wykańczalni jako odrębnego wydziału.

W przyszłym roku będziemy obchodzić 60-lecie naszego zakładu. Mam nadzieję, że te obchody będziemy świętować nie tylko wspominając przeszłość Huty, ale też patrząc z dumą na jej teraźniejszość.

Zbliżają się Święta Bożego Narodzenia. Z tej okazji życzę Państwu, wielu radosnych i szczęśliwych chwil spędzonych w gronie rodziny i przyjaciół. Życzę, żeby 2017 rok okazał się równie dobry - a może nawet 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 2017 roku!

Marek Kempa

Nowy zarząd Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa

Korzystając z gościnności Huty ArcelorMittal Warszawa członkowie Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa Warszawscy w dniu 22 listopada 2016 roku odbyli - zgodnie ze statutem - Zebranie Sprawozdawczo-Wyborcze. Na zebranie przybyło ze Stowarzyszenia ponad 80 osób oraz zaproszeni goście: p. Anna Czarnecka - wiceprzewodnicząca Rady Dzielnicy Bielany, p. Włodzimierz Piątkowski - zastępca Burmistrza Dzielnicy Bielany, p. Marek Kempa - prezes zarządu Huty ArcelorMittal Warszawa, p. Ewa Karpińska - rzecznik prasowy Huty,

waniu jego członków oraz dobrej współpracy z władzami Dzielnicy Bielany i kierownictwem Huty ArcelorMittal Warszawa.

Zebranie udzieliło absolutorium ustępującemu zarządowi.

O perspektywach współpracy ze Stowarzyszeniem i potrzebie jego istnienia mówili goście zebrania: Marek Kempa i Włodzimierz Piątkowski.

Uczestnicy Zebrania Sprawozdawczo-Wyborczego w dyskusji sporo czasu poświęcili sposobom finansowania działalności SPHW, nie podejmując jednak w tej sprawie ostatecznych decyzji. W wyniku dyskusji dotyczącej zarówno



Od lewej: Marek Łuszczynski, Mirosław Pejas, Irena Narewska, Jerzy Trzeźniewski.

p. Jan Nowicki - konsultant zarządu Huty, p. Józef Kassyk - przewodniczący Bielańskiego Koła Kombatantów.

Po powitaniu zgromadzonych i zaproszonych gości, przewodniczący zarządu Stowarzyszenia, Jerzy Trzeźniewski, w słowie wstępnym przedstawił program zebrania, na który złożyło się: sprawozdanie ustępującego zarządu, wybór komisji regulaminowych, zmiany w ordynacji wyborczej, wybory, dyskusja, przedstawienie protokołów komisji regulaminowych.

Na przewodniczącego zebrania wybrano Kazimierza Bochyńskiego, który sprawnie poprowadził obrady.

Jerzy Trzeźniewski wygłosił referat sprawozdawczy omawiający

tego, co już było, jak i tego, co Stowarzyszenie winno zrealizować w przyszłości, przedstawiono do protokołu propozycje w formie wniosków do realizacji przez nowy Zarząd.

Zebranie zatwierdziło zmiany regulaminu dotyczące sposobu wyboru władz SPHW. Już według nowego regulaminu Przewodniczącym Zarządu Stowarzyszenia został wybrany Jerzy Trzeźniewski, a członkami Zarządu:

- Marek Łuszczynski,
- Irena Narewska,
- Wojciech Marcinkowski,
- Stanisław Koc,
- Jerzy Roman,
- Mirosław Pejas.

Przewodniczący poszczególnych komisji regulaminowych odczytali protokoły stwierdzające ważność



Od lewej: Wojciech Marcinkowski, Stanisław Koc, Jerzy Roman.

2-letnią, upływającą kadencję, ilustrowany na ekranie slajdami poświęconymi wydarzeniom wymienionym w tymże sprawozdaniu. W swym wystąpieniu przedstawił zarówno trudności w realizacji programu, jak również sukcesy, jakie Stowarzyszenie odniosło w okresie upływającej kadencji; podkreślił przy tym, że sukcesy w pracy Stowarzyszenia były możliwe dzięki zaangażo-

przeprowadzonego zebrania i wyborów do Zarządu, jak również przedstawili wynikające z dyskusji wnioski dotyczące pracy Stowarzyszenia w przyszłości.

Po walnym zebraniu, na wniosek Przewodniczącego Zarządu funkcję Wiceprzewodniczącego powierzone Markowi Łuszczynskiemu, a Sekretarza - Irenie Narewskiej.

Ustalono również zakres działań Zarządu w najbliższym okresie.

Ważna wizyta

Nowy menadżer w nowej strukturze

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

1 listopada b.r. zmieniła się struktura organizacyjna obszaru Wyrobów Długich w Europie. Nowa organizacja grupuje europejskie huty, wytwarzające wyroby długie w dwóch dywizjach produkcyjnych:

- dywizja kształtowników i profili pod kierownictwem Tapasa Rajderkara
- dywizja prętów i walcówek pod kierownictwem Lutza Banduschy.

1 grudnia b.r. Lutz Bandusch odwiedził warszawską hutę. Do dywizji, którą kieruje - oprócz naszego zakładu - zaliczają się następujące huty ArcelorMittal: Duisburg, Gandrange, Hamburg, Verina i Zenica.

Nowy szef nowej dywizji wizytę w Hucie ArcelorMittal Warszawa zaczął od wielogodzinnego zwiędzenia zakładu, podczas którego zadał dziesiątki pytań. Potem spotkał się z kadrą Huty. Zaczął od przedstawienia się.

- Od 25 lat pracuję w tym samym zakładzie w Hamburgu, gdzie trafiłem zaraz po studiach na Wydziale Hutnictwa Żelaza Uniwersytetu Technicznego w Clausthal (Niemcy). Jestem metalurgiem. Od 11 lat prezesem i dyrektorem generalnym. Zakład w Hamburgu był pierwszą europejską Hutą przejętą przez Mittala w 1995 roku.

Opowiadając o swoich doświadczeniach Lutz Bandusch podkreślał, że nauczył się z biegiem lat, iż łatwiej jest podejmować decyzje, jeżeli przedtem policzy się ich skutki ekonomiczne. Uważa też, że w dzisiejszych czasach trzeba kwestionować wszystko to, co w przeszłości wydawało się oczywiste i niezmiennie - dzięki czemu można podejmować decyzje, które poprawiają kondycję zakładu.

- Dam wam przykład; w Niemczech realizowany jest program



mający na celu zwiększenie produkcji energii, pochodzącej ze źródeł odnawialnych (OZE). Powoduje to bardzo duże okresowe zmiany w dostępności i cenach energii. Kiedy jest dużo wiatru i słońca - energii jest sporo, kiedy jest ciemno i wiatr nie wieje - dużo mniej. To z kolei wpływa na ceny; raz bardzo wysokie - raz bardzo niskie, nawet poniżej zera, bo w okresie namiaru energii można dostać dopłatę za jej zużywanie. Wykorzystaliśmy to - zatrzymujemy produkcję stali, gdy ceny energii przekraczają pewien limit i zarabiamy na energii. Kiedyś w hucie taka decyzja była nie do pomyślenia - bo przecież wszyscy uważaliśmy, że huty są po to, by zarabiać na produkcji stali. Teraz trzeba myśleć niestandardowo. Przyjmując takie założenie zaczęliśmy pracować nad zwiększeniem elastyczności pracy pieca elektrycznego EAF. Przy 100MW piec pracuje normalnie, ale przy 110 MW wytapia stal szybciej. Produkujemy więc szybciej w nocy, kiedy energia jest tańsza i zyskujemy wtedy cały jeden wytop. W dzień piec pracuje wolniej i zużywa mniej energii - ale mamy zapas produkcji

z nocy. Per saldo wynik jest lepszy. To są przykłady pokazujące, jak hutnictwo może się dostosowywać do zmieniającego się otoczenia.

Po obejrzeniu huty ArcelorMittal Warszawa Lutz Bandusch stwierdził, że ma ona bardzo duży potencjał. Jego zdaniem zakład jest dobry, ale można jeszcze wiele poprawić: lepiej optymalizować koszty, usprawnić logistykę. - Macie piękną nowoczesną walcownię, lepszą niż ta w Hamburgu. Jednak wiem, że same nowoczesne urządzenia nie wystarczą, by zagwarantować sukces. Są nowoczesne zakłady, które mają gorsze wyniki niż inne, gorzej wyposażone. Wszystko zależy od umiejętności prowadzenia tych urządzeń - czyli od ludzi. W Warszawie macie bardzo dobrą kadrę, zdziwiłem się, że aż 1/4 pracowników ma wyższe wykształcenie.

Luc Bandusch powiedział, że wierzy w skuteczność nowej organizacji, bazującej na podziale produktowym a nie geograficznym, jak poprzednio. Dodatkowym atutem jest to, że huty produkujące podobne wyroby mogą wykorzystywać wzajemnie dobre rozwiązania.

- Po dzisiejszej wizycie zauważyłem już trzy rzeczy, które chciałbym przenieść do Hamburga. Mam nadzieję, że wy też będziecie nas odwiedzać i kopiować nasze dobre pomysły.

Nowy szef dywizji prętów i walcówek stwierdził też, że przyszłość warszawskiej huty leży w produkcji wyrobów ze stali jakościowej, a produkcja prętów żebrowanych stanowi jej uzupełnienie ilościowe. Podobnie jest w Hamburgu. Zapowiedział, że w najbliższych tygodniach trzeba będzie się skupić na opracowaniu strategii na kolejnych pięć lat.

Pytany o życie prywatne Lutz Bandusch powiedział, że jest żonaty i ma dwie córki - 20- i 17-letnią. Lubi jeździć na rowerze. - Do pracy przyjeżdżam zawsze rowerem, co zajmuje mi 45 minut w jedną stronę, w tym 10 minut na promie. Uważam, że daje to relaks nie tylko fizyczny, ale także psychiczny. Moja żona to popiera, bo kiedy wchodzi do domu - jestem już całkiem wyluzowany. Oboje z żoną gramy też w siatkówkę, a w marcu spędzamy tydzień na nartach.

Nowe suszarki

Wojciech Wiącek

wojciech.wiacek@arcelormittal.com

W czasie remontu średniego 2016 na Stalowni zostały zmodernizowane trzy suszarki kadzi głównych w ramach zadania inwestycyjnego.

Dotychczasowe suszarki działały w oparciu o technologię spalania gazu z powietrzem.

Nowe suszarki działają na zasadzie spalania gazu w czystym tlenie. Technologia ta jest znacznie bardziej efektywna.

Spodziewamy się uzyskać oszczędności w wyniku spalania znacznie mniejszych ilości gazu w stosunku do suszarek starego typu.

Ponieważ nowe suszarki zużywają do spalania gazu tlen, pozwoli to na pełniejsze wykorzystanie mocy produkcyjnych tlenowni Linde i w konsekwencji powinno spowodować obniżenie ceny jednostkowej tlenu. Będzie to korzystne dla innych urządzeń dotychczas zużywających tlen.

Nowe suszarki są poza tym prostsze w budowie. Pozbawione są wielu instalacji, niezbędnych w starych suszarkach, na przykład: wentylatorów powietrza, rekuperatorów ciepła, silników elektrycznych. Mają pokrywę o znacznie prostszej konstrukcji.

Powinno to zaowocować w przyszłości większą niezawodnością, niższymi nakładami serwisowymi, łatwiejszą obsługą dla pracowników utrzymania ruchu oraz operatorów kadzi.

Listopad był pierwszym miesiącem ciągłej pracy zmodernizowanych suszarek. Już teraz mamy pozytywne opinie ze strony pracowników. Nadal trwają prace zmierzające do optymalnego ich wyregulowania, zbierane jest również doświadczenie w serwisie oraz obsłudze nowych suszarek.

Wstępne listopadowe wyniki dotyczące ilości zużytego gazu są bardzo obiecujące. Oczekujemy, że potwierdzą się – a nawet polepszą – w kolejnych miesiącach.



> Odrębny wydział produkcyjny

Samodzielna wykańczalnia

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Decyzją zarządu Huty ArcelorMittal Warszawa 1 grudnia 2016 roku Wykańczalnia, która do tej pory funkcjonowała w strukturach wydziału Walcowni, została wyodrębniona jako samodzielny wydział produkcyjny.



Celem tej zmiany jest usprawnienie procesu zarządzania.

– Wykańczalnia zatrudnia 70 osób. To spory zespół. Decyzja o wydzieleniu jej jako samodzielnego wydziału produkcyjnego spłascza strukturę i przyspiesza proces decyzyjny – mówi Adrian Maszke,

asystent wykonawczy ds. produkcji. Według niego nowa organizacja pracy pozwoli także odciążyć Janusza Grzybka, który do tej pory kierował zarówno Walcownią, jak Wykańczalnią. Teraz będzie się mógł skupić wyłącznie na sprawach Walcowni, która ma na przyszły rok bardzo ambitne plany dotyczące zarówno wolumenu produkcji, jak

tolerancji wytwarzanych wyrobów.

Robert Baldy, kierownik Wykańczalni przypomina, że w przeszłości Wykańczalnie były „przyklejone”, do poszczególnych walcowni, bo zajmowały się wyłącznie obróbką wy-

robów pochodzących z każdej z nich. – Od kilku ładnych lat jest inaczej. Wykańczalnia jest położona w odrębnej i to dość oddalonej od Walcowni hali i odbiera od niej tylko część wyrobów – czyli pręty jakościowe SBQ. Pozostała produkcja Walcowni – pręty żebrowane – trafia bezpośrednio do odbiorców – mówi Robert Baldy.

Zdaniem Adriana Maszke, nowa struktura organizacyjna pozwoli na lepszą kontrolę wyników obu wydziałów, które niejako przestaną się na siebie nakładać. – To zdecydowanie ułatwi proces zarządzania i pokaże w sposób bardziej klarowny uzyski obu wydziałów – podkreśla.

Wykańczalnia ma także ambitne plany na przyszły rok.

– Chcemy zwiększyć produkcję do 13 tysięcy ton miesięcznie – taki sobie postawiliśmy cel – mówi Robert Baldy. Jest też w planach ważna inwestycja: nowa prostownica, która trafi na Wykańczalnię w październiku 2017 roku. Zastąpi wysłużoną prostownicę wyprodukowaną lata temu w ówczesnej Niemieckiej Republice Demokratycznej (NRD). Stara hala ma swoje ograniczenia, ale trwają bieżące remonty, które mają na celu poprawę warunków pracy. W 2016 roku udało się wyremontować 7 tysięcy m² dachu.

– W przyszłym roku będziemy dalej prowadzić remonty dachów. Mamy także w planach remonty wewnątrz hali Wykańczalni, które poprawią warunki pracy wydziału. Liczymy, że uda nam się je wykonać w całości – mówi Robert Baldy.



> Budowa

Galeria po sąsiedzku

Edward Koźmik

edward.kozmik@arcelormittal.com

W najbliższym sąsiedztwie Huty ArcelorMittal Warszawa, na 5-hektarowym terenie, na którym kiedyś mieściły się budynek i boisko hutniczej szkoły, powstaje Galeria Młociny. Budowa ruszyła w sierpniu 2016 roku i potrwa 27 miesięcy.

Nowe centrum handlowe będzie bardzo duże. Na powierzchni

idzie, ryzyka zakłóceń produkcji Huty.

Jak do tej pory, współpraca z „nowymi sąsiadami” przebiega dobrze. Staramy się wychodzić na przeciw ich potrzebom. Pod Galerią Młociny będzie się mieścić trzykonkordynacyjny parking podziemny na ponad 2 tys samochodów. W ciągu pierwszych tygodni prac wykonawca przygotował głębokie wykopy, w których zostaną one

tów nie zakorkują tej części Bielani? Huta ArcelorMittal Warszawa musi uzyskać gwarancję, że ruch samochodów ciężarowych przyjeżdżających i wyjeżdżających z naszego zakładu nie zostanie utrudniony. W tym celu w ramach projektu konieczna będzie przebudowa ulicy Zgrupowania AK Kampinos.

Jesteśmy otwarci na dalszą współpracę z inwestorem budującym Galerię Młociny, podobnie jak



220 tys. m² znajdzie się ponad 220 sklepów, 9-ekranowe kino, klub fitness, kilkanaście restauracji i kawiarni oraz delikatesy. Inwestorem projektu jest spółka Master Management Group, jego generalnym wykonawcą – spółka budowlana Erbud.

Co oznacza dla naszego zakładu tak duża budowa w najbliższym sąsiedztwie? Z pewnością konieczność stałej współpracy i monitorowania wszystkich aspektów, które mogą mieć wpływ na działalność Huty.

Już na etapie przygotowań do realizacji projektu – w porozumieniu z nami – inwestor przebudował rurociąg, którym do Huty dociera woda z Wisły oraz kable 6kV zasilające naszą pompownię, w taki sposób, aby omijały one teren budowy. Dzięki temu unikamy ryzyka uszkodzenia tych instalacji, a co za tym

zbudowane. Teraz trzeba znaleźć miejsce na składowanie wydobytej z nich ziemi. Kilkadziesiąt tysięcy metrów sześciennych przewieziono ciężarówkami do Huty. Wykorzystaliśmy je do wyrównania terenu po rozbiórce fundamentów dawnej hali Walcowni Zimnej Taśm. W ramach dobrosąsiedzkiej współpracy wynajęliśmy firmie Erbud teren dawnego Zakładu Transportu Samochodowego przy ul. Zgrupowania AK Kampinos. Na powierzchni 3 hektarów powstało tam zaplecze budowy centrum handlowego.

Jednak kluczowym tematem, podnoszonym nie tylko przez Hute ArcelorMittal Warszawa, ale także przez mieszkańców Bielani i warszawskie media, jest kwestia zabezpieczenia sprawnej komunikacji w rejonie powstającego centrum handlowego. Czy samochody klien-

kilka lat temu współpracowaliśmy z instytucjami zaangażowanymi w budowę I linii warszawskiego metra i jego końcowej, północnej stacji. Przypominam, że zgodziliśmy się wtedy na umieszczenie na naszym terenie wentylatorni oraz torów odstawczych metra.

Huta stara się być dobrym sąsiadem; nasza działalność jest na tyle mało uciążliwa, że część mieszkańców okolicznych nowych osiedli nie jest świadoma naszego istnienia (nawiasem mówiąc w tej nieświadomości utrzymują ich ochoczo deweloperzy, którzy sprzedają im mieszkania). Nie zamierzamy utrudniać rozbudowy Warszawy w sąsiedztwie naszego zakładu. Jesteśmy otwarci na współpracę. Jest jednak jeden warunek: zabezpieczenie sprawnego i bezkolizyjnego funkcjonowania Huty.

Bezpieczny złom, czyli jak się uchronić przed zardzewiałą śmiercią - warsztaty dla dostawców złomu

Andrzej Pawłowski

andrzej.pawlowski@arcelormittal.com

W listopadzie rozpoczęliśmy wraz z firmą Silscrap kolejną edycję nieodpłatnych szkoleń dla pracowników firm, od których kupujemy złom.

Celem warsztatów jest uświadomienie im, jak wielkie zagrożenie stanowią tak zwane przedmioty niebezpieczne - np. zamknięte pojemniki wypełnione wodą czy lodem lub materiały wybuchowe (niewybuchy, niewypały) - jeżeli trafią do kąpielni stalowej w piecu elektrycznym. Spowodowana przez nie eksplozja może być przyczyną kalectwa lub śmierci pracowników obsługujących piec.

Cykl szkoleń prowadzony jest od 2 lat. Do tej pory wzięło w nim udział ok. 140 firm złomowych - w sumie 540 osób. W obecnie rozpoczętej edycji planujemy przeszkolić kolejnych dostawców. 15-osobowe grupy będą nas odwiedzały do połowy grudnia i w styczniu - w sumie będzie to ok. 300 osób.

Szkolenie zaczyna się od wizyty na Stalowni, po której razem z Piotrem Jurysem oprowadzamy uczestników. Pokazujemy im piec elektryczny - który zawsze robi ogromne wrażenie. Dzięki zobaczeniu na własne oczy urządzenia, do którego trafia wysyłany przez nich złom oraz pracy obsługujących go ludzi, uczestnicy mogą sobie w pełni uświadomić, na czym polega pro-



dukcja Stalowni i jakie zagrożenia wynikają z obecności niepożądanych elementów w złomie.

Kolejny etap szkolenia odbywa się już w sali konferencyjnej. Wraz z Adamem Ptaszkiem i innymi kolegami z firmy Silscrap zaczynamy od pokazania przykładów najczęściej występujących w złomie materiałów niebezpiecznych i niepożądanych. Są to: uzbrojone silniki rakietowe znalezione przed wysłaniem na Stalownię przez pracowników firmy Silscrap, materiały wybuchowe znalezione przez Klasy-

fikatorów złomu Stalowni, sprzęt wojskowy, butle gazowe, gaśnice, rury wypełnione betonem i gruzem, zbiorniki gazowe czy zamknięte pojemniki. Pokazujemy też, jak wygląda materiał źle przygotowany, a jak powinny wyglądać prawidłowo pocięte pojemniki, które nie powodują zagrożenia po trafieniu do pieca.

Na uczestnikach duże wrażenie robią pokazywane przez nas krótkie filmy nagrane przez kamery przemysłowe podczas prawdziwych wybuchów, które nastąpiły w piecu

EAF. Ostatni taki epizod - w którym na szczęście nikt nie ucierpiał - odnotowaliśmy w październiku br. Był on spowodowany obecnością w złomie zamkniętego pojemnika zawierającego wodę.

Na zakończenie przedstawiamy wnioski:

- jakość złomu, obok innych czynników, ma znaczny wpływ na wszystkie istotne wskaźniki produkcyjne pieca: uzysk, zużycie energii elektrycznej, zużycie elektrod, zużycie materiałów ogniotrwałych, trafialność wyto-

pów na skład chemiczny;

- materiały niebezpieczne (np. materiały wybuchowe, zamknięte pojemniki, gaśnice, amortyzatory olejowe, filtry olejowe) mogą spowodować wybuch w piecu. Powyższe ma szczególne znaczenie w porze jesienno-zimowej, gdyż woda i lód w zamkniętych pojemnikach, na skutek termicznego rozkładu wody, eksplodują niczym bomba wodorowa;
- materiały niepożądane: beton, skrzepy, cyna, miedź, substancje chemiczne, akumulatory, guma,

plastik, złom newsadowy, żelbeton, ziemia, gruz oraz wszelkie materiały niemetaliczne mogą spowodować:

- złamanie elektrody,
- wyprodukowanie stali, która nie odpowiada parametrom ze względu na zbyt dużą ilość cyny, miedzi lub innych pierwiastków,
- narażenie obsługi pieca na wdychanie oparów substancji chemicznych,
- nadmierne zużycie lub wręcz przepalenie pieca poprzez penetrację wymurówki roztopionym ołowiem zawartym w bateriach i akumulatorach,
- znaczne pogorszenie uzysku, co generuje bardzo duże straty finansowe,
- konieczność czasochłonnego a więc kosztownego równania złomu newsadowego w piecu.

Podkreślamy też, że dostawcy złomu są niezbędni hucie, ale współpraca musi się opierać na rzetelnych zasadach biznesowych.

Jednak wnioskiem najważniejszym jest to, że przygotowując złom niezgodnie z zapisami obowiązujących norm, narażamy pracowników Stalowni na utratę zdrowia lub życia.

Uczestnicy szkolenia otrzymują na zakończenie świadectwo. Naszym celem jest objęcie szkoleniem wszystkich firm, które dostarczają do nas złom.

> Wyróżnienia

Liderzy bezpieczeństwa



Jarosław Szabłowski

jaroslaw.szablowski@arcelormittal.com

Liderami Bezpieczeństwa za I półrocze 2016 w swoich obszarach zostali:

Marek Niewiadomski

(obszar Stalowni)

Grzegorz Matusiewicz

(obszar UR)

Andrzej Grzankowski

(obszar Walcowni i Wykańczalni)

Przypomnijmy: w 2015 roku zaczęliśmy wyróżniać osoby, które w sposób szczególny dbają



> Gospodarowanie energią

Dlaczego Huta kupuje kolory?

Zbigniew Kołak

zbigniew.kolak@arcelormittal.com

Praktycznie każdy z nas otrzymując rachunek za prąd denerwuje się, że jest on za wysoki. Często próbujemy dociec z czego to wynika, dlaczego cena ciągle rośnie, zastanawiamy się czy elektrownie są aż tak „pazerne”? Przecież górnicy od kilku lat narzekają, że ceny węgla spadają i że przychody ze sprzedaży nie pokrywają kosztów wydobycia. Jaka jest przyczyna wysokich cen prądu?

Prawdą jest, że ceny prądu ostatnio spadają. Ale koszt zakupu ponoszony przez odbiorcę składa się z wielu innych czynników. Musimy doliczyć koszty przesyłu, które ostatnio regularnie rosną, akcyzę, opłatę abonamentową, no i to, o czym chciałbym napisać - tak zwane kolory.

Co to są kolory?

Aby to wyjaśnić, posłużmy się przykładem. Wyobraźmy sobie, że mamy wiatrak, który produkuje nam prąd. Prąd sprzedajemy. Możemy to zrobić podpisując umowę z jakimś odbiorcą albo, co się najczęściej zdarza, sprzedać na giełdzie. System powoduje, że musimy konkurować z pozostałymi producentami energii i cena jest naprawdę rynkowa, bo zależy od podaży i popytu. Dla małych odbiorców, takich jak gospodarstwa domowe, zakupów dokonują sprzedawcy.

Ale my mamy wiatrak i cieszymy się bardziej lub mniej z uzyskanej ceny. Okazuje się jednak, że to nie wszystkie profity, które możemy



otrzywać. Kraje Unii Europejskiej zobowiązały się do zwiększania ilości energii pozyskiwanej ze źródeł odnawialnych (OZE). Każdy z nich musiał wdrożyć mechanizm, wspierający budowę takich elektrowni. Polska wprowadziła system kolorowych certyfikatów.

No i znowu wracamy do naszego właściciela wiatraka. Składa on wniosek do Urzędu Regulacji Energetyki o wydanie zielonych certyfikatów w ilości wyprodukowanej energii. Oczywiście, nie robi tego po to, by powiesić je sobie na ścianie. Wie doskonale, że Prawo Energetyczne, aby wspierać producentów energii ze źródeł odnawialnych takich jak on, zobowiązuje wszystkich sprzedawców i odbiorców przemysłowych - takich jak nasza Huta - do ich zakupu i umorzenia, czyli

likwidacji. Handel certyfikatami również głównie odbywa się na giełdzie.

No, ale dlaczego cena prądu rośnie, skoro system działa już od wielu lat? Przyczyna tkwi w zobowiązaniach, które Polska - podobnie jak inne kraje Unii Europejskiej - podjęła, aby osiągnąć cele klimatyczne. Obligują nas one do osiągnięcia w 2020 roku minimum 20% produkcji energii ze źródeł odnawialnych. Aby to wykonać, co roku podnoszona jest ilość świadectw, które musimy kupować od producentów energii z OZE. W roku 2013 było to 12%, a w 2017 będzie to już 16% w stosunku do ilości zużytego prądu.

Z podobnych mechanizmów wsparcia korzysta produkcja energii ze źródeł kogeneracyjnych, czyli

produkujących energię elektryczną i ciepło w tym samym źródle. (np. elektrociepłownia Siekierki, Żerań...)

W tej chwili system wsparcia obejmuje:

- **Źródła odnawialne** - zielone certyfikaty,
- **Biogazownie** - błękitne certyfikaty,
- **Kogenerację gazową** - żółte certyfikaty,
- **Kogenerację z gazów kopalnianych** - fioletowe certyfikaty,
- **Kogenerację węglową** - czerwone certyfikaty,
- **Efektywność energetyczną** - białe certyfikaty.

Oznacza to, że Huta musi kupować certyfikaty we wszystkich kolorach tęczy.

Bezpieczni na starcie – zdrowi na mecie

Alina Bielecka

alina.bielecka@arcelormittal.com

Huta ArcelorMittal Warszawa przystąpiła do kampanii „Bezpieczni na starcie – zdrowi na mecie”, organizowanej w 30 państwach UE. Jej koordynatorem jest Europejska Agencja Bezpieczeństwa i Zdrowia w Pracy (EU-OSHA). Polskim partnerem kampanii jest Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy.

Celem kampanii jest – najogólniej rzecz ujmując – promowanie efektywnego zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy przez całe życie zawodowe pracownika.

W ramach programu pracodawcy zachęcani są do działań, które pomagają pracownikom zachować dobre zdrowie nie tylko przez cały okres pracy zawodowej, ale także po przejściu na emeryturę.

W Hucie ArcelorMittal Warszawa podejmujemy takie działania od lat. Uznaliśmy zatem, że warto o nich poinformować przystępując do programu, który obejmuje także wymianę najlepszych praktyk. Może inne firmy skorzystają z naszych doświadczeń?

Dbamy o to, by pracownicy bezpiecznie rozpoczynali pracę w naszym zakładzie, w bezpiecznych warunkach pracowali przez lata,



a odchodząc na emeryturę byli w dobrej kondycji zdrowotnej. Pracownicy od dawna biorą udział w wielu prozdrowotnych działaniach: badaniach profilaktycznych, zajęciach sportowych, warsztatach promujących zdrowe żywienie – oferowanych przez Hute.

Co robimy aktualnie? Jedną z akcji, która trwa obecnie, polega

na częstotaniu pracowników jabłkami – zaczęliśmy ją na wiosnę. Do końca roku rozdamy ok. 7 ton jabłek. Dlaczego wybraliśmy właśnie jabłko? Bo są smaczne i bardzo zdrowe; pomagają obniżyć poziom złego cholesterolu, pozwalają schudnąć i zachować młody wygląd, podnoszą odporność organizmu. Od września trwa też akcja

„Szeroki uśmiech – czyli dbaj o zęby”. Z refundowanych wizyt w nowoczesnym gabinecie stomatologicznym skorzystało około trzydziestu osób. Zachęcamy kolejne – warto się wybrać na konsultację i bezbolesne leczenie.

Dbamy też o ergonomię. Wszyscy pracownicy Huty, którzy spędzają

większość dnia przy komputerze, dostali podkładki lędźwiowe, które wspierają kręgosłup i pomagają zmniejszyć napięcie pleców, pojawiające się w wyniku wielogodzinnej pracy siedzącej. W sumie rozdaliśmy ich dotąd 120 sztuk.

Kolejnym działaniem, które ma na celu profilaktykę i poprawę kondycji zdrowotnej naszych pracowników a także ich dzieci, będą planowane w najbliższym czasie dodatkowe wizyty ortopedy i fizjoterapeuty w hucie.

Więcej informacji o programie *Bezpieczni na starcie – zdrowi na mecie* znajdziecie na www.healthy-workplaces.eu

> Pręty żebrowane

Metro z naszej stali

Mirosław Czub

miroslaw.czub@arcelormittal.com

Rozpoczęła się realizacja kolejnych odcinków II linii warszawskiego metra. Bierzemy w niej pośrednio udział – przy budowie stacji Trocka zostanie wykorzystanych 6,5 tysiąca ton prętów żebrowanych, wyprodukowanych w Hucie ArcelorMittal Warszawa.

Jak pamiętamy, większość stacji działającego od zeszłego roku centralnego odcinka II linii metra zbudowano przy użyciu prętów żebrowanych wyprodukowanych w naszej Hucie. W sumie wykorzystano ich ponad 20 tysięcy ton.

Teraz ruszyła budowa odcinka wschodnio-północnego na Targówku. Ma on długość 3,2 km i obejmuje trzy stacje: Szwedzka, Targówek i Trocka.

Największą z nich jest właśnie stacja Trocka. Ma 450 m długości i kubaturę bliską 230 tys. m³. Głównym dostawcą stali zbrojenia na budowę tej stacji jest ArcelorMittal Warszawa. Na Targówku trafiają nasze pręty żebrowane od fi 10 mm do fi 32 mm. Bezpośrednim dostawcą jest firma Stal-Service, która wykonuje zbrojenia.

Uroczyste podpisanie Aktu Erekcyjnego oraz wmurowanie kamienia węgielnego odbyło się 15 listopada właśnie na budowie stacji Trocka – u zbiegu ulic Pratuliskiej i Handlowej. Dokument schowany został do specjalnej metalowej tuby, a następnie wmurowany w strop stacji. W tubie, oprócz Aktu znalazła się również „kapsuła czasu” czyli pendrive z nagranymi życzeniami dla przyszłych mieszkańców Warszawy, od współczesnych mieszkańców całego kraju.

Budowa na Targówku rozpoczęła się 30 kwietnia. Stacja Trocka jest osiemnastą stacją drugiej linii warszawskiego metra. Za nią znajdują się tory odstawcze i komora do zawracania.

Wykonawcą odcinka północno-wschodniego warszawskiego metra jest wybrana w przetargu firma Astaldi S.p.A. z Włoch. Kwota kontraktu wynosi 1 066 741 483,79 zł brutto. Zostanie ona sfinansowana w dużej części ze środków UE. Astaldi w konsorcjum z dwoma innymi firmami wybudowała centralny odcinek II linii metra. Projektantem natomiast jest ILF Consulting Engineers Polska.

Wschodnio – północny odcinek II linii metra zostanie uruchomiony w połowie 2019 roku.



> Przemysłane decyzje

Poufność i poufne informacje firmy ArcelorMittal

6 prostych zasad, o których należy pamiętać

- 1 Zastanów się, czy istnieje biznesowo uzasadniony powód przekazania informacji poza organizację ArcelorMittal. Jeśli masz wątpliwości, spytaj bezpośredniego przełożonego lub skonsultuj się z działem prawnym.
- 2 Powstrzymaj się od wygłaszania ogólnych oświadczeń lub uwag dotyczących ArcelorMittal – pozostaw to zespołom odpowiedzialnym za komunikację korporacyjną, relacje inwestorskie, zrównoważoną działalność korporacyjną lub upoważnionym przedstawicielom kierownictwa.
- 3 Zachowuj szczególną staranność w przypadku tych informacji handlowych, finansowych, technicznych i dotyczących konkurencji lub klientów, które powinny być chronione; obejmuje to również komunikację werbalną np podczas spotkań z partnerami biznesowymi.
- 4 Pamiętaj, aby wszystkie Twoje prezentacje, artykuły lub przemówienia były zatwierdzone przez Twojego bezpośredniego przełożonego, dział d/s komunikacji korporacyjnej lub dział prawny.
- 5 Pamiętaj, że własność intelektualna oraz informacje finansowe ArcelorMittal muszą być utrzymywane w tajemnicy i można je ujawniać wyłącznie zgodnie z odpowiednimi procedurami.
- 6 Nieprzebrnięcie tego wymogu może doprowadzić do sankcji dyscyplinarnych ze zwolnieniem włącznie, postępowania karnego oraz roszczeń o odszkodowanie od pracownika dopuszczającego się naruszenia.

Dalsze informacje można znaleźć w Kodeksie Etyki Biznesu – w części dotyczącej informacji poufnych, w kodeksie postępowania IP, procedurze dotyczącej kontroli dokumentacji technicznej oraz w procedurze dotyczącej zarządzania prawami patentowymi.

ArcelorMittal działa w wysoc konkurencyjnej branży, a nieodzownym warunkiem utrzymania naszej zdolności do skutecznego konkurencji i obsługi naszych klientów jest przede wszystkim zachowanie wszelkich informacji generowanych w lub dla potrzeb ArcelorMittal w tajemnicy. Zanim ujawnimy jakiegokolwiek informację poza organizacją ArcelorMittal, powinniśmy zastanowić się, czy istnieje biznesowo uzasadniony powód udzielenia takich informacji. Ujawnienie musi być uzasadnione ścisłą potrzebą posiadania tych informacji, co dotyczy również partnerów biznesowych i organów kontroli/nadzoru. W razie wątpliwości należy skonsultować się z bezpośrednim przełożonym lub z działem prawnym/działem d/s zgodności.

Rzecznikiem organizacji w sprawach ogólnych są zespoły d/s komunikacji korporacyjnej, a w sprawach związanych z konkretnymi podmiotami zainteresowanymi – zespoły d/s relacji inwestorskich oraz zrównoważonej działalności korporacyjnej. Wszystkie pytania w tym zakresie powinny być kierowane do tych zespołów, a indywidualni pracownicy nie mogą udzielać informacji na te tematy.

Własność intelektualna oraz informacje finansowe, dotyczące ArcelorMittal, objęte są wymogiem zachowania całkowitej poufności. Ponieważ ArcelorMittal jest spółką notowaną na giełdach w głównych jurysdykcjach, a także właścicielem znaczącej własności intelektualnej, poufność informacji należących do ArcelorMittal oraz prawidłowe funkcjonowanie rynków finansowych chronione są przepisami prawa karnego.

Ujawnianie należących do ArcelorMittal informacji poufnych może prowadzić do podjęcia przez ArcelorMittal działań dyscyplinarnych i zwolnienia, ale również do postępowania karnego przeciwko pracownikom i do wysunięcia wobec nich roszczeń o odszkodowanie.



Trzy dekady na Stalowni

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Po 45 latach pracy – w tym 33 w Hucie – 23 listopada b.r. odszedł na emeryturę pan Janusz Ocipka, wieloletni pracownik Stalowni.

– Do Huty przyszedłem w 1982 roku. Przedtem pracowałem w zakładzie budowlanym, który w początku lat '80 zaczął podupadać. Szukałem więc innej pracy.

Pan Janusz od razu trafił na Stalownię. Zaczynał jako operator suwnicy. Po kilku latach powierzono mu stanowisko koszonego, czyli osoby odpowiedzialnej za sadzenie pieca. Kolejnym doświadczeniem

była praca na hali lejniczej, potem na urządzeniu do ciągłego odlewania stali (COS).

– Kiedy zaczynałem pracę na Stalowni, warunki pracy były dużo trudniejsze niż teraz. Modernizacja wydziału przyniosła poprawę. Jest dużo mniejszy hałas, mniejsze zapylanie. Ale praca jest nadal ciężka. Kiedy się pracuje w rejonach „gorących”, jest na prawdę ciepło. Kiedyś zapominałem wyjąć z kieszeni reklamówkę. Gdy po całym dniu sobie o niej przypominałem była nadtopiona – uśmiecha się pan Janusz.

Docenia dbałość o bezpieczeństwo w zakładzie. – BHP musi być, bo daje efekty. Dawniej było dużo



więcej wypadków, dość często zdarzały się poparzenia. Teraz to na szczęście rzadkość.

Doświadczenie go nauczyło, że praca na Stalowni wymaga od załogi koncentracji przez całe 8

godzin pracy. Tylko wtedy może być bezpieczna.

Pan Janusz podkreśla, że przez ostatnie lata wykonywał różne czynności. – Robiłem to, co było danego dnia potrzebne. Czasem pracowałem na suwnicy, czasem na dole. Teraz dostosowujemy swoją pracę do potrzeb wydziału; każdy ma różne uprawnienia i różne umiejętności. W czasach, gdy zaczynałem pracę w Hucie, pracownicy mieli za zwyczaj przypisane tylko jedno stanowisko.

Mówi, że pracy na Stalowni nauczył się szybko i nigdy nie myślał, żeby ją zmienić. Przez cały ponad trzydziestoletni okres pracy w Hucie był zatrudniony

w systemie zmianowym, do którego się przyzwyczaił.

– Zawsze miałem chęć do pracy. Chyba wszyscy to zauważali, bo dziś, kiedy żegnałem się ze Stalownią – moi szefowie mi dziękowali, mówiąc, że zawsze mogli na mnie liczyć. Usłyszałem dużo miłych słów. Moim zdaniem takie słowa są ważniejsze od prezentów. – podkreśla Janusz Ocipka. Podczas pożegnania kierownik Stalowni Rafał Skowronek wręczył mu pamiątkową statuetkę, przedstawiającą postać hutnika. Na pamiątkę od załogi otrzymują ją pracownicy, którzy zasługują na wyjątkowy szacunek.

Wspomnienia

Ludzie Huty opowiadają swoją historię

29 kwietnia 2017 roku minie 60 lat od chwili rozpoczęcia produkcji w Hucie Warszawa.

Z tej okazji w kwietniu b.r. zwróciliśmy się do państwa z prośbą o przesłanie wspomnień i zdjęć z różnych okresów działania Huty. Część z tych wspomnień została zebrana w książce „Ludzie Huty” którą prześlemy czytelnikom podczas przyszłorocznego obchodu jubileuszu. Pracę nad książką musieliśmy zakończyć w listopadzie b.r. Dziękujemy wszystkim, którzy przyczynili się do jej powstania.

Okazało się jednak, że wspomnienia napływają nadal. Będziemy je publikować w Jedynce. Historia Huty będzie tym pełniejsza, im więcej osób przekaże nam zapamiętane wydarzenia. Jeżeli ktoś z państwa dotąd tego nie zrobił, a teraz uznał, że chce opowiedzieć o swojej pracy i doświadczeniach – zapraszamy. Zainteresowanych proszę o kontakt telefoniczny (22 835 83 37) lub mailowy ewa.karpinska@arcelormittal.com

Poniżej kolejny artykuł z cyklu Wspomnienia Hutników.

Wspomnienia Hutników – Andrzej Bylczyński

Pracę w Hucie Warszawa rozpocząłem w 1979 roku po skończeniu studiów na Politechnice Częstochowskiej na Wydziale Metalurgii Surówki i Stali. Zostałem przyjęty na stanowisko mistrza pieców elektrycznych. W tym okresie w Hucie Warszawa było pięć pieców elektrycznych i trzy martenowskie, a odlewanie odbywało się w sposób konwencjonalny, czyli do wlewnic. Dobrym zwyczajem na stażu były obowiązkowe szkolenia przez pierwsze miesiące we wszystkich obszarach produkcyjnych Stalowni.

Nieformalnego pasowania na mistrza pieców dokonywał mistrz Prokopczyk, który ścisłał bardzo mocno dłoń adepta i przenikliwym wzrokiem patrzył, czy pokażą się żyły w jego oczach. Próbę przeszedłem chyba pomyślnie, ponieważ dalsza współpraca ze starszym kolegą przebiegała bez zakłóceń. Praca była ciekawa i dawała dużą satysfakcję – człowiek musiał zapamiętać nad takim żywiołem, jakim jest płynna stal.

W tym czasie cały proces technologiczny był wykonywany w piecu i trwał około 4,5 godziny. Praca nie była łatwa, szczególnie kiedy równocześnie wypadały dwa spusty stali na piecach. Tamta technologia wymagała dużo więcej pracy fizycznej wytapiaczy i mistrza, ponieważ część dodatków stopowych i materiałów żużłotwórczych trzeba było podawać do pieca łopata. Większość tych do-



Andrzej Bylczyński

datków podawano w korycie przy pomocy wsadzarki. Próby pobierano z pieca przy pomocy łyżki i przelewano do kokilki. Te i inne czynniki na Stalowni rodziły poważne zagrożenia. Pracowało się jednak fajnie, niektórzy pracownicy mieli ogromne doświadczenie i tak zwany zawodowy instynkt – niezbedny w sytuacjach podbramkowych. Pamiętam jednego mistrza, który na oko, patrząc na płynną stal podczas spustu przez szkło kobaltowe, był w stanie określić jej temperaturę z dokładnością do 5 stopni C.

Kiedy powstawała w hucie Solidarność, postanowiłem do niej przystąpić. Nie było to mile widziane przez kierownictwo Stalowni. 13 grudnia 1981r, kiedy chciałem nastawić w telewizji program dla moich córek, zobaczyłem na ekranie generała Jaruzelskiego, ogłaszającego stan wojenny. Tego dnia, a była to niedziela, pracowałem na drugiej zmianie. Byłem zdenerwowany, bo nie wiedziałem, co zastanę na ulicach Warszawy i w pracy. Przy próbach oporu w Hucie Warszawa błyskawicznie interweniowało ZOMO i wojsko. Jakby nie było, Huta miała status zakładu o znaczeniu strategicznym. Wprowadzono wojskowy zarząd komisarzyczny, atmosfera była napięta. Dostaliśmy przepustki uprawniające do poruszania się podczas godziny policyjnej. Do domu należało dotrzeć jak najkrótszą drogą.

Pech chciał, że w czasie stanu wojennego na jednym piecu nadzorowanym przeze mnie nastąpiło przepalenie korpusu pieca i wybiekło z niego około 40 ton stali. Udało się uratować jedynie około

20 ton i – o dziwo – wytop był trafiony. Jednak z powodu zalania pod piecem i przepalenia całej hydrauliki i przewodów elektrycznych piec musiał być zatrzymany na około trzech dni. Komisarze wojskowi, którzy nie bardzo znali się na technologii, takie zdarzenie podciągali pod sabotaż. Tym razem, po sprawdzeniu wszystkich okoliczności, doszli jednak do wniosku, że nie chodziło o celowe działanie i skończyło się na zabranii premii.

Po czterech latach pracowniczych w systemie 4- zmianowym przeszedłem do działu technologicznego Stalowni, a po latach zostałem awansowany na głównego technologa. Zdawaliśmy sobie sprawę, że huta potrzebuje inwestycji i modernizacji. Dlatego decyzję o prywatyzacji przyjęliśmy spokojnie. W trakcie prywatyzacji huty (w 1992 r.) zostałem wysłany na dwumiesięczne szkolenie kadry kierowniczej do Włoch, finansowane przez agendę Unii Europejskiej – Gecoops. Z Huty Warszawa pojechałem wtedy 10 osób, dwie do Anglii, reszta do Włoch do Brescii, Lovere i Sarezzo. Ja trafiłem do huty w Sarezzo. Szkolenie polegało na zapoznaniu się z nowoczesną technologią wytwarzania stali, która w przyszłości miała być zastosowana w naszej hucie. Wspominam to jako bardzo interesujące doświadczenie zawodowe, które pozwoliło mi poznać ciekawych ludzi, a nawet przeżyć jednodniowy strajk w Hucie Sarezzo.

Po powrocie, już do Huty Lucchini Warszawa, kontynuowałem naukę języka włoskiego, ponieważ z większością Włochów trudno było się dogadać po angielsku. Uważam,

że współpraca z nimi była owocna i sympatyczna; starali się nam pomagać, widząc w tym obopólny interes. Mogę nawet powiedzieć, że zaprzyjaźniłem się z jednym naszym doradcą – nazywał się Sergio Faleni. Włosi, którzy mieli zbliżone charaktery do nas, organizowali wspólne imprezy integracyjne, co ułatwiało kontakty i dawało możliwość lepszego poznania się.

Kiedy ruszyła modernizacja Stalowni, brałem w niej czynny udział jako technolog. W celu poznania konkretnych urządzeń i związanych z nimi technologii, zostałem wysłany na trzy tygodnie do zakładów Danielego w Butrio. Spotkałem tam bardzo miłego szkoleniowca Peltonena z Finlandii, dla którego proces na piecu, a szczególnie proces odlewania na COS, nie miały żadnych tajemnic. Służbowo i prywatnie przekazał mi bardzo dużo wiedzy i materiałów na temat COS-u, co pozwoliło mi utworzyć pierwsze 155 kart technologicznych procesu wytwarzania stali na nowych urządzeniach. Niestety, po zakończeniu modernizacji Stalowni z dalszej pracy wyłączyła mnie choroba – niegroźny zawał serca.

Po powrocie do pracy spędziłem jeszcze parę miesięcy na Stalowni, a potem zostałem skierowany do pracy w Dziale Jakości. W Dziale Jakości tworzyliśmy katalog gatunków stali wykonywanych w hucie. Chodziło o skomasowanie jak największej ilości różnych analiz chemicznych i wymagań klientów co do stali w ramach jednego gatunku. To ułatwiało dobranie gatunku stali na obłożenie całego wytopu na piecu, czyli około 80 ton.

Po pewnym czasie przeszedłem do Działu Handlowego, gdzie zajmowałem się reklamacjami krajowymi i zagranicznymi. Od kilku lat ponownie pracuję w Dziale Jakości i dalej zajmuję się reklamacjami. Ta praca pozwala mi na osobisty kontakt i daje możliwość zbudowania wzajemnego szacunku z naszymi klientami, co ułatwia rozwiązywanie trudnych problemów związanych z reklamacjami. Trzeba sobie zdawać sprawę, że reklamacja stanowi problem dla obu stron. Klient ma kłopot, ponieważ nie może zrealizować kontraktu, my z kolei mamy kłopot, bo reklamacje ciągną za sobą roszczenia finansowe i cierpi na tym wizerunek zakładu. Jeżdżę do klientów w celu szukania możliwości rozwiązania problemu korzystnego dla obu stron. Ta praca daje mi dużą satysfakcję, mimo niejednokrotnie ciężkich rozmów z odbiorcami.

Przez cały okres pracy w hucie, która jest moim jedynym zakładem w życiu zawodowym, spotkałem wiele ciekawych osób. Z wieloma jestem w przyjaźni i do tej pory utrzymujemy kontakty. Praca w tak skomplikowanym organizmie, jakim jest huta, daje ogromne doświadczenie życiowe i zawodowe.

Stare jak nowe

Motocyklowe hobby

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Sławomir Tupaczewski pracuje w Hucie od prawie 10 lat – jest automatykiem na Walcowni P20. Ma niezwykłą pasję – od dzieciństwa jest fanem motocykli, produkowanych w Polsce.

– Zaczęto je produkować w 1934 roku w Warszawie – wtedy powstały pierwsze Sokoły – mówi pan Sławek.

Opowiada, że modele Sokół 600 i Sokół 1000 były produkowane aż do wybuchu II wojny światowej w 1939 roku w fabryce położonej na Grochowie przy ulicy Mińskiej. Została ona częściowo zniszczona w czasie bombardowań, ale po wojnie odnaleziono 200 gotowych ram do Sokołów. W 1951 roku na Mińskiej rozpoczęła działalność Warszawska Fabryka Motocykli (WFM) i ruszyła produkcja tak zwanych WFM-ek wyposażonych w silnik zaprojektowany w Warszawie. Równolegle w 1954 roku na bazie dokumentacji otrzymanej z Warszawskiej Fabryki Motocykli zaczęła się produkcja motocykli w Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego (WSK) w Świdniku. W 1958 roku w Świdniku opracowano własny model. Przez kilka następnych lat – aż do zakończenia produkcji WFM w 1965 roku – oba zakłady produkowały motocykle równolegle. Produkcja polskich motocykli skończyła się w 1985 roku.

jechał znakomicie – mówi pan Sławek. Podkreśla, że ten egzemplarz to jego perełka. Nad renowacją pracował ponad rok. Motocykl został rozebrany do gołej ramy, każda śrubka była polerowana i chromowana. – Teraz jest chyba w lepszym stanie niż wtedy, gdy wyjeżdżał z fabryki – śmieje się pan Sławek. Po zakończeniu remontu motocykl został przywrócić do stanu jak nowy. Ta procedura też zajęła wiele miesięcy. Jednak według Sławka Tupaczewskiego najtrudniejsza nie jest wcale sama praca nad renowacją, lecz zdobycie wszelkich informacji na temat danego modelu. Chodzi o to, żeby składał się z oryginalnych części zgodnie z tym, jak został wyjęciowo zaprojektowany i wyprodukowany. – Poszczególne modele w kolejnych latach różniły się czasem niewielkimi szczegółami, więc cała zabawa polega na tym, by odtworzyć je w sposób spójny historycznie. Nie można pozwolić, by zawierały zbieranie części z innych modeli – tłumaczy. Informacji i części szuka zarówno w Internecie, jak na motobazarach. W Warszawie odbywają się one dwa razy do roku.

– Niestety, nasze hobby jest coraz bardziej kosztowne. Kiedyś części starych motocykli można było dostać za grosze; pamiętam, że widziałem je nawet na naszym złomowisku w Hucie, ludzie je po prostu wyrzu-



Motocykl WSK po renowacji

Skąd pochodzi ta pasja do polskich motocykli? – Mój tata miał dwa modele: WFM i WSK z lat '60. Obaj z bratem uczyliśmy się od małego je naprawiać. Z biegiem lat przerodziło się to w nasze ulubione hobby. Brat ma mały warsztat koło domu, możemy tam sami przywracać do świetności stare motocykle – opowiada pan Sławek. W sumie mają ich 5. Najstarszy okaz to WSK z 1957 roku. Jest też „garbuska” z 1969 roku, WSK z 1981 roku i Kos z 1980 roku.

– Wszystkie są w pełni sprawne. Motorem WSK MO6 z 57 roku przejechałem jednego dnia 300 km. Trochę mnie potem plecy bolały, ale



Motocykl WSK przed renowacją

cali na złom. Teraz zrobiła się na nie moda i ceny poszybowały w górę. Sławek Tupaczewski nie zamierza jednak rezygnować ze swojej pasji. Ma już dużą wiedzę o motocyklach i rozpoznaje na pierwszy rzut oka, czy ma do czynienia z oryginałem – czy „składakiem”. Renowacja starych motocykli daje mu satysfakcję i wytchnienie po pracy, więc nadal będzie je tropił i przywracał do świetności.

Najładniejsza kartka świąteczna w Warszawie

W tym roku w Hucie ArcelorMittal Warszawa konkurs na najładniejszą kartkę świąteczną – noworoczną wygrała Amelka Nowak – wnuczka pani Bożeny Ćwiek z działu personalnego. Amelka 23 grudnia skończy siedem lat. Chodzi do I klasy. Bardzo lubi wszystkie zajęcia plastyczne – rysowanie to jej ulubione zajęcie.

Gratulujemy Amelce i dziękujemy pozostałym uczestnikom konkursu, którzy nadawali piękne prace.

Wyróżnienia otrzymują:

- Hubert Olszewski 9 lat,
- Gabrysia Bobak 9 lat,
- Ilona Kamińska 14 lat,
- Bartek Kamiński 11 lat,
- Marysia Kostarzewska 9 lat.



> Migawki z 2016 roku

Tak minął 2016 rok

1. Styczeń – Kuba Bąkowski – uznany artysta wizualny, zrealizował w hucie swój najnowszy projekt.
2. Kwiecień – Piotr Szwarczyński z Utrzymania Ruchu Stalowni po raz drugi pokonał dystans 42,195 km jako uczestnik Warsaw Orlen Maraton.
3. Maj – z okazji Dnia Hutnika ponad 80 byłych i obecnych

4. Maj – podczas Nocy Muzeów zaprosiliśmy warszawiaków do zwiedzania „Stanowiska Dowodzenia Obrony Cywilnej”, w podziemiach biurowca.
5. Maj – Walcownia pobiła rekord produkcji.
6. Czerwiec – stoisko Huty ArcelorMittal Warszawa

7. Czerwiec – historyczny wynik produkcyjny Stalowni: 30 wytopów podczas doby.
8. Czerwiec – początek cyklu szkoleń w ramach programu Bezpieczeństwo to MY
9. Czerwiec – ponad 180 osób w siedmiu grupach odwiedziło Hute ArcelorMittal Warszawa

10. Czerwiec – Piknik Rodzinny Huty.
11. Wrzesień – Tydzień promocji zdrowia.
12. Październik – Mariusz Puchała (Stalownia) i Grzegorz Baran (Wysyłka) reprezentowali Hute w biegu „Biegnij, Warszawa”.
13. Październik – Józef Puzio skończył 80 lat.



> Krótko ze świata

Międzynarodowe

58 dyrektorów generalnych z branży hutniczej pisze do przedstawicieli UE w sprawie „być albo nie być” dla hutnictwa. W otwartym liście, 58 przedstawicieli branży stalowej, reprezentujących około 100 proc. produkcji stali w UE przesłało przywódcom unijnym jasną wiadomość: „Podejmijcie właściwe decyzje, aby zapewnić rozwój naszemu sektorowi i powiązanym branżom, aby inwestycje były kontynuowane, a praca zachowana”.

Europa

ArcelorMittal Asturias wyprodukował 100 tys. ton dla stoczni STX France

ArcelorMittal Asturias świętuje wysyłkę 100 tys. ton blach dla STX France w St Nazaire, Francja. Blachy wyprodukowane w walcowni blach w Gijon w Hiszpanii, zostały użyte do wybudowania największego wycieczkowca „Harmonia Mór”. Udane partnerstwo pomiędzy dwiema firmami wpłynęło na wybór naszych produktów przez STX France do budowy kolejnych dwóch statków.

Afryka i kraje WNP

Ukraiński premier oficjalnie otworzył nową instalację wdmuchiwnia pyłu węglowego do wielkiego pieca nr 9 w Krzywym Rogu. Volodymyr Groysman, premier Ukrainy, oficjalnie otworzył instalację wdmuchiwnia pyłu węglowego do wielkiego pieca nr 9 w ArcelorMittal Kryvyi Rih. Inwestycja jest warta 60 mln dolarów. Paramjit Kahlon, dyrektor generalny ArcelorMittal Kryvyi Rih powiedział: – W ArcelorMittal Kryvyi Rih do 2020-2021 wdrożymy program inwestycyjny wart 1,2 – 1,5 mld dolarów. Jako największy inwestor w kraju, mamy nadzieję, że Ukraina będzie zachęcać do inwestycji zagranicznych i wspierać takie firmy, jak nasza. Technologia zastosowana w nowym systemie wdmuchiwnia pyłu węglowego zwiększy naszą produktywność, zmniejszy koszty operacyjne i zmniejszy ilość zużywanego gazu ziemnego i koks na wielkim piecu nr 9.

Ameryki

Dofasco w gronie 100 Najlepszych Pracodawców trzeci rok z rzędu

W swojej 18. już edycji, konkurs 100 Najlepszych Pracodawców określa, który pracodawca oferuje wyjątkowe miejsca pracy. Zwycięzców łącznie z ArcelorMittal Dofasco ogłoszono w specjalnym dodatku jednego z dzienników w Kanadzie. – Nasza firma ciągle się zmienia i rozwija, aby odnosić sukcesy dekada po dekadzie i utrzymać pozycję wśród 1 proc. najlepszych firm na świecie. Jesteśmy więcej niż firmą hutniczą; nie tylko produkujemy coraz bardziej odporną, lżejszą stal, ale zmieniamy przyszłość. – powiedział prezes i dyrektor generalny Sean Donnelly.

Więcej informacji na www.mycarcelormittal.com

> 1 • ArcelorMittal Warszawa • grudzień 2016

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja:
Ewa Karpińska

Współpraca:
Alina Bielecka,
Zofia Bieguszevska-Kochan,
Jarostaw Szabłowski,
Małgorzata Węclawek,
Wojciech Wiącek, Zbigniew Kołak,
Miroslaw Czub, Adrian Maszke,
Robert Baldy, Edward Koźmik,
Rafał Skowronek

Zdjęcia:
fujji – Shutterstock,
Dudarev Mikhail – Shutterstock,
GuruMedia dla ERBUD S.A,
Metro Warszawskie Sp.z o.o.
Robert Baldy, Leszek Strózik,
Marek Kempa, Ewa Karpińska,
Wojciech Wiącek

Skład i druk:
Agencja Wydawnicza SOWA

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



Na okładce:

Badacze ArcelorMittal opracowują innowacyjne gatunki stali, które są lżejsze, bardziej odporne, bezpieczniejsze i bardziej przyjazne środowisku niż inne materiały. ArcelorMittal szczyci się posiadaniem najbardziej zaawansowanych technologicznie zakładów produkujących stal dla przemysłu motoryzacyjnego. Około 30% budżetu działalności badawczo-rozwojowej – 227 milionów USD w roku 2015 – przeznaczona jest na badania dla przemysłu motoryzacyjnego.

European
Newspaper
AWARD
NEWSPAPER DESIGN & CONCEPT