



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa grudzień 2017, Nr 36

04 Huta pełna dokonań i nowych projektów

Sumaryczny przegląd osiągnięć i zamierzeń.



03

Przeszkodowy Bieg Hutnika najlepszy
Najlepsza, sportowa impreza
organizowana po raz pierwszy
w rankingu Dzielnicy Bielany



04

Inwestycje
Nowa prostownica już pracuje



05

Remont Odpylni Stalowni
Nakłady przekroczyły
3 miliony PLN



06

Plan filmowy
Film o bezpiecznej eksploatacji
suwnic powstaje w Hucie

Artur Gierwatowski
artur.gierwatowski@arcelormittal.com

Krzysztof Płonka
krzysztof.plonka@arcelormittal.com

List prezesa i dyrektora generalnego Lakshmi Mittala do pracowników

Drogi koleżanki i drodzy koledzy, 10 listopada ogłosiliśmy wyniki za trzeci kwartał 2017 roku. Oto najważniejsze liczby:

- **Wskaźnik wypadków z przerwą w pracy (LTIFR) wyniósł rekordowe 0,67 w porównaniu z 0,72 w poprzednim kwartale oraz 0,84 w trzecim kwartale 2016 roku.**
- **Wskaźnik EBITDA w trzecim kwartale wyniósł 1,9 mld dolarów; wskaźnik EBITDA za 9 miesięcy wyniósł 6,3 mld dolarów, w porównaniu do 4,6 mld dolarów za ten sam okres w poprzednim roku (wzrost w ujęciu rok do roku o 36,4 proc.).**
- **Zysk netto za 9 miesięcy wyniósł 3,5 mld dolarów, w porównaniu do 1,4 mld dolarów w 2016 roku.**
- **Wysyłki stali w trzecim kwartale wyniosły 21,7 milionów ton, co stanowi wzrost o 1 proc. w porównaniu do drugiego kwartału oraz wzrost o 6,8 proc. w porównaniu do trzeciego kwartału 2016 roku.**

Niestety, pomimo rekordowego wskaźnika wypadków z przerwą w pracy na poziomie 0,62 z przykrością stwierdzam, że nasze wyniki z zakresu bezpieczeństwa w tym roku nie są dobre. Mieliśmy już 18 wypadków śmiertelnych, aż o 7 więcej niż w tym samym okresie w poprzednim roku. To drugo-

stracił tyłu naszych kolegów, a najsmutniejsze jest to, że wszystkim tym wypadkom można i trzeba było zapobiec. Wiele razy, podczas różnych okazji, wypowiadałem się na ten temat. Jedyną zadowalającą sytuacją jest wyeliminowanie jakichkolwiek wypadków śmiertelnych w miejscu pracy. Każdy z nas musi mieć zapewnioną bezpieczną pracę i bezpieczny powrót do domu każdego dnia.

Nasza kopalnia Andrade w Brazylii jest przykładem tego, co można osiągnąć gdy wszyscy traktują zdrowie i bezpieczeństwo jako sprawy najważniejsze. Nasi koledzy świętowali niedawno 26-lecie bez wypadku z przerwą w pracy oraz 70 lat bez wypadku śmiertelnego. Chciałbym, aby wszystkie nasze zakłady były tak bezpieczne, jak Andrade. By to osiągnąć, każdy z nas musi codziennie traktować bezpieczeństwo jako najważniejszy priorytet.

Przechodząc do kwestii związanych z wynikami finansowymi, możemy stwierdzić że mamy za sobą kolejny dobry kwartał, wspierany korzystnymi warunkami na rynkach. Wskaźnik EBITDA za pierwszych dziewięć miesięcy wyniósł 6,3 mld dolarów, co stanowi wzrost o 36,4 proc. względem tego samego okresu rok wcześniej i jest lepszy niż nasze szacunki z początku roku – to bardzo motywujące. Zanotowaliśmy również już trzeci z rzędu kwartał, w którym zysk netto wy-

niósł ponad 1 mld dolarów. Chciałbym podziękować każdemu z Was za solidną pracę i zaangażowanie.

W tym kwartale na obszar produkcji stali miał negatywny wpływ efekt cenowy, który został częściowo zrównoważony większymi o 1 proc. (względem drugiego kwartału) wysyłkami stali. W Europie wskaźnik EBITDA osiągnął bardzo dobry poziom, lepszy o 18,3 proc. w porównaniu z tym samym okresem w roku 2016, głównie dzięki większym o 7,8 proc. wysyłkom oraz większym o 21,4 proc. średnim cenom sprzedaży. Również segment Wspólnoty Niepodległych Państw (CIS) odnotował dobre wyniki. W Kazachstanie produkcja stali surowej osiągnęła w czerwcu nowy rekord produkcyjny na poziomie 372 tys. ton, natomiast w Krzywym Rogu na Ukrainie sprzedaż na rodzimym rynku była najwyższa od 2005 roku i wyniosła 325 tys. ton. W naszym obszarze wydobyczym EBITDA poprawiła się o 7,2 proc. w ujęciu kwartał do kwartału w wyniku wyższych cen wysyłek morskich rudy żelaza, które zostały zrównoważone przez niższe wolumeny wysyłek rudy żelaza po cenach rynkowych.

Spodziewamy się, że warunki rynkowe pozostaną wciąż korzystne i zakładamy w tym roku wzrost globalnego jawnego zużycia stali w przedziale 2,5 proc. do 3 proc. Kluczowe wskaźniki, w tym wskaźnik aktywności gospodarczej PMI

dla ArcelorMittal, wskazują na optymistyczny rozwój sytuacji w 2018 roku. Przewidywania te oparte są na dwóch pozytywnych trendach: globalna odbudowa gospodarcza powoli wchodzi na odpowiednie tory oraz fakt, że nadpodaż, która ciąży nad branżą stalową od 2015 roku, głównie za sprawą Chin, stopniowo łagodnieje. Chiński pięcioletni plan przemysłowy zakłada redukcję nadpodaży stali aż do 140 milionów ton. Powinno to nastąpić do końca 2018 roku. Do tej pory zmniejszono nadpodaż o około 115 mln ton. Nie występuje już dodatkowe 120 milionów ton nieoficjalnych zdolności produkcyjnych pieców indukcyjnych. Ponadto, Chiny nałożyły dodatkowe sezonowe redukcje w produkcji w okresie grzewczym – od listopada do marca z powodów ekologicznych.

To wszystko jest pomocne; jednak, jeśli chodzi o Chiny, musimy zachować czujność, sprawdzając czy nie grozi nam potencjalne spowolnienie gospodarcze lub utworzenie nowych zdolności produkcyjnych bez wcześniejszego uprzedzenia. Dlatego, pomimo poprawiających się warunków rynkowych, ważne jest, abyśmy determinowali naszą własną konkurencyjność przez coraz lepsze wyniki i abyśmy prześcigali konkurencję. Z zadowoleniem mogę stwierdzić, że nasz Plan działań 2020 ukierunkowany na strukturalną poprawę działalności jest reali-

zowany we właściwy sposób. By w dłuższej perspektywie zachować konkurencyjność, musimy również zwracać uwagę na inne strategiczne inicjatywy, które usprawnią nasz biznes po roku 2020.

We wrześniu udałem się do Meksyku, gdzie ogłosiłem trzyletni program inwestycyjny na miliard dolarów obejmujący nasze meksykańskie zakłady, po tym, gdy ustanowiono pięć nowych specjalnych stref ekonomicznych w tym kraju. Jedną z nich jest Lázaro Cárdenas, w której ArcelorMittal Mexico ma swoją główną siedzibę dla operacji surowcowych. Główną inwestycją będzie budowa nowej walcowni gorącej blach, która umożliwi ArcelorMittal Mexico produkcję około 2,5 miliona ton blach gorąco walcowanych rocznie, co pozwoli temu zakładowi na zwiększenie udziału produktów o wysokiej wartości dodanej. Przyczyni się ona także do zwiększenia mocy produkcyjnych zakładu z 4 do 5,3 miliona ton, co pozwoli zaspokoić popyt na lokalnym rynku w Meksyku. To wspaniała szansa i doskonały przykład na to, jak inwestujemy w długoterminowy wzrost, w sytuacji gdy dynamika rynkowa jest korzystna.

Jeśli chcemy nadal produkować, nie możemy patrzeć tylko na możliwości rozwoju; nie możemy również lekceważyć tematów społecznych i środowiskowych. Widzimy, że nasi

interesariusze zwracają coraz większą uwagę na tematy związane z prowadzeniem odpowiedzialnego biznesu w oparciu o zasady zrównoważonego rozwoju. Korzystając z okazji chciałbym pogratulować ArcelorMittal Tubarão zdobycia nagrody Steelee award w kategorii „Doskonałość w zrównoważonym rozwoju”, przyznawanej przez Światową Organizację Stali podczas corocznej konferencji. Zakład został wyróżniony za projekt wykorzystania zużycia do utwardzania dróg, z których korzystają lokalne społeczności w Brazylii. Wyróżnienie to nie tylko stanowi dobry przykład naszego oddziaływania na lokalne społeczności, lecz także pokazuje nasz udział w koncepcji gospodarki obiegu zamkniętego, ważnej idei w gospodarce XXI wieku.

Korzystając z okazji chciałbym każdemu z Was i członkom Waszych rodzin złożyć życzenia na nadchodzący okres świąteczny. Warunki ekonomiczne wskazują na to, że powinniśmy zakończyć rok z sukcesami i rozpocząć rok 2018 z dobrej pozycji. Zróbmy wszystko, abyśmy mogli to samo powiedzieć o obszarze bezpieczeństwa – proszę, abyście dbali o bezpieczeństwo swoje i innych, by każdy mógł wrócić bezpiecznie do domu zarówno dziś, jak każdego następnego dnia.

Lakshmi N. Mittal
prezes i dyrektor generalny
Grupy ArcelorMittal

> Czwarta rewolucja przemysłowa

Aditya Mittal na temat rozwoju nowoczesnej produkcji

Czwarta rewolucja przemysłowa i cyfryzacja są na ustach wszystkich w naszym biznesie. W tym artykule Aditya Mittal tłumaczy, co oznaczają dla strategicznego kierunku naszej firmy, zarówno teraz, jak w przyszłości:

Dla globalnego biznesu przemysłowego, a więc także i dla nas, zaawansowana produkcja, czyli tak zwana czwarta rewolucja przemysłowa, jest tematem niezwykle istotnym.

Otwarcie nowego rozdziału w historii przemysłu jest możliwe dzięki rosnącym możliwościom sztucznej inteligencji w kontekście zbierania i wykorzystywania „ogromnych ilości danych”, które następnie za pomocą Internetu są przekazywane do urządzeń. Ta rewolucyjna transformacja staje się możliwa dzięki rosnącym możliwościom zarówno oprogramowania (software), jak urządzeń (hardware). Koncepcja nowoczesnej produkcji nie jest nowa. Rozpoczęła się wraz z wykorzystaniem maszyn parowych i produkcji mechanicznej pod koniec osiemnastego wieku. Tak jak poprzednie trzy rewolucje przemysłowe, również czwarta przyniesie kolosalne zmiany w procesie tworzenia rzeczy. Koncepcje, których realizacja wcześniej nie była możliwa z powodów ekonomicznych, staną się teraz nową normą.

Czwarta rewolucja przemysłowa stworzy nowe możliwości poprawy produktywności, jakości i wydajności oraz odmieni funkcjonowanie łańcucha dostaw. Przykładowo, możliwy będzie odwrót od produkcji zamorskiej, ponieważ koszty pracy we współczesnym, zautomatyzowanym świecie, nie będą już stanowiły aż tak istotnej przewagi konkurencyjnej.

To rodzi nowe wyzwania, w tym takie, które mają znaczący wpływ na społeczeństwo w wyniku zastępowania pracy ludzkiej przez automaty. Rewolucje przemysłowe usprawniały pracę, rodząc konieczność nabywania wyższych umiejętności. Jednak zakres i tempo zmian zachodzących we współczesnym technologicznie innowacyjnym świecie, wymaga przemysłowego zarządzania.

Szybkość postępujących zmian odróżnia tę rewolucję od poprzednich. Minęło ponad sto lat, zanim druga rewolucja przemysłowa doprowadziła do masowej produkcji przy wykorzystaniu elektryczności. Minęło kolejnych 70 lat, zanim pojawiły się komputery, a Internet – nomen omen – przyłączono do sieci. Teraz, tylko 45 lat później, obserwujemy połączenie Internetu rzeczy z procesem produkcyjnym.

Rosnąca dostępność tych technologii, ich wzajemne uzupełnianie się przy wykorzystaniu nowych poziomów komunikacji i jeszcze potężniejszych systemów komputerowych, napędza transformację, o której piszę. Roboty coraz sprawniej komunikują się ze swoim otoczeniem i sobą samymi, sprawiając, że ich integracja z procesem produkcyjnym staje się rzeczywistością.

Rozpatruję wpływ technologii na zaawansowaną produkcję w naszej branży w dwóch połączonych ze sobą, choć różnych aspektach. Pierwszy, umożliwiający stopniowy rozwój oraz drugi, który może całkowicie zmienić sposób produkowania rzeczy.

Stopniowa zmiana łączy się z rozwojem inteligentnych fabryk. Internet rzeczy łączy obiekty przemysłowe i tworzy wartość z odczytywania, zbierania i analizowania danych tak, aby inteligentna fabryka mogła, przy wykorzystaniu sztucznej inteligencji, połączyć maszyny, obiekty i ludzi w samoorganizację w jak najbardziej efektywny sposób.

Jeśli chodzi o przemysł wydobywczy i metalowy, jedną ze spójnych, która w pełni zaangażowała się w ideę inteligentnej fabryki – czy raczej w tym przypadku inteligentnej kopalni – jest Rio Tinto. Po pierwsze, zautomatyzowano tam niektóre z 300-tonowych ciężarówek o wielkości domu, które przewożą wydobyte produkty. Następnie w Rio zautomatyzowano prace wiertnicze, urządzenia stałe, a nawet

przewozy kolejowe. Obecnie około 70% floty transportowej zakładu jest zautomatyzowana, co umożliwia każdej ciężarówce pracę przez dodatkowe 1000 godzin przy jednoczesnej redukcji kosztów o 15%. Każda ciężarówka jest wyposażona w 45 czujników i wytwarza około 5 terabajtów danych dziennie. Każdy zakład przetwórstwa używa aż 30 000 czujników. Do tego dochodzą pociągi, ładowarki i statki, a każdy z nich wykorzystuje jeszcze więcej czujników. Prawidłowe wykorzystanie i integracja takiej ilości danych ma ogromny wpływ na produktywność, zapewniając realną przewagę konkurencyjną.

Nie wszystkie zakłady są już tak nowoczesne jak Rio, ale wprowadzamy ideę inteligentnej fabryki do naszych działań, wdrażając coraz więcej automatyki i łączności. Nadal zatrudniamy około 200.000 pracowników na całym świecie, ale w coraz większej mierze pracują oni na stanowiskach wymagających wysokich kwalifikacji, podczas gdy rosnąca część ciężkich prac jest przejmowana przez maszyny. Kluczowym motorem tego, by jak najlepiej wykorzystać szanse, które tworzy Przemysł 4.0, będą pracownicy posiadający umiejętności analityczne, pracujący w oparciu o dane i systemy w taki sposób, by jak najlepiej wykorzystać cyfrową organizację.

Dostrzegamy już płynące z tego korzyści w procesach produkcyjnych. Możemy na przykład poprawić uzysk, przewidując jakość wyrobu; możemy zredukować koszty przez prewencyjne utrzymanie ruchu. Algorytmy połączone z nową mocą obliczeniową pozwalają nam „słuchać” wielkich pieców i w ten sposób lepiej rozumieć ich stan, a więc dokładniej planować prace remontowe i wymianę wyłożenia. Ponieważ wymiana wyłożenia ogniowatego w wielkim piecu to jedna z najbardziej kosztownych

i czasochłonnych prac naprawczych wykonywanych w naszych zakładach, korzyści w zakresie kosztów są tu znaczące.

Automatyzacja oraz sprawniejsza łączność będą miały kluczowe znaczenie dla konkurencyjności, ale powinniśmy także pamiętać, że przełomowe odkrycia mogą przynieść naszemu przemysłowi zarówno wstrząsy, jak i szanse do wykorzystania. Prawdziwym wyzwaniem dla nas – i oczywiście jest to również ogromna szansa – jest nowy sposób wytwarzania materiałów, jak druk w 3D.

Utworzyliśmy centrum badań i rozwoju, które ma analizować megatrendy i długoterminowe technologie przetwórcze, włącznie z drukowaniem w 3D. Druk 3D lub produkcja addytywna zmienia sposób projektowania wyrobów, ich sprzedaży i dostarczania do klientów. Dzisiaj postrzegamy drukowanie 3D jako gadżet służący do wytwarzania prototypów, i – w coraz większym stopniu – specjalnych partii produkcji, ponieważ wysokie koszty, ograniczenia materiałowe i powolna produkcja ograniczają szersze zastosowanie tej technologii. Jednak kiedy ona dojrzeje, większość części, z których są wykonane używane przez nas przedmioty, będzie drukowana w 3D. Właśnie takie zagadnienia mamy na celowniku.

Myślę że, podobnie jak w przypadku poprzednich rewolucji, korzyści zaawansowanej produkcji przeważają nad jej negatywnymi aspektami. Musimy być jednak świadomi konsekwencji, zwłaszcza w perspektywie społecznej. Efekty globalizacji już wywołują znaczny sprzeciw polityczny, który może jeszcze wzrosnąć, gdy miejsca pracy zaczną zniknąć z powodu automatyzacji. Światowi przywódcy muszą starannie przemyśleć to, jak spowolnić jedną z najbardziej kosztownych



Aditya Mittal, dyrektor finansowy Grupy i prezes ArcelorMittal Europe

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Dobiega końca 2017 rok, co skłania do pierwszych, wstępnych podsumowań. Zaczniemy od kwestii bezpieczeństwa. Tym razem nie możemy mówić o pełnej satysfakcji. Przeprowadzony w dniach 20 - 24 listopada korporacyjny okresowy audyt BHP pokazał nasze niedostatki. Audytorzy stwierdzili, że system bezpiecznej pracy w Hucie co prawda istnieje, ale nie wszędzie i nie zawsze działa skutecznie. Z jednej strony chwalił szeregowych pracowników produkcji, którzy są otwarci, mają dużą wiedzę i świadomość tego, jak ważne są wymogi bezpieczeństwa w pracy. Tu możemy mówić o sukcesie programu szkoleniowego „Bezpieczeństwo to MY” (Take care). Do września włącznie wzięty w nim udział 572 osoby, w tym 192 pracowników firm podwykonawczych, a od października trwa realizacja trzeciego etapu szkolenia. To w sumie bardzo duże i trudne organizacyjnie przedsięwzięcie, ale dające wymierne efekty w postaci wyedukowanej i zaangażowanej w kwestie bezpieczeństwa załogi. Czego więc brakuje? Audytorzy uważają, że słabszym ogniwem całego systemu jest grupa dozoru średniego i wyższego szczebla. Musimy to naprawić. Oczekuję, że zrobimy to szybko i skutecznie i że będzie to jedno z pierwszych ważnych zadań do realizacji w przyszłym roku.

Trzeba jednak podkreślić, że kończący się 2017 rok przyniósł nam wiele satysfakcji. Wszystkie wydziały produkcyjne: Stalownia, Walcownia, Wykańczalnia oraz Utrzymanie Ruchu pobiły – i to wielokrotnie w ciągu roku – rozmaite rekordy. W sumie można ich naliczyć prawie 20. To najlepszy dowód na to, że zespół pracujący w Hucie składa się nie tylko z ludzi o wysokich kwalifikacjach, ale też z ludzi, mających w sobie ogromne pokłady entuzjazmu do ulepszania swojej codziennej pracy. Gratuluję Wam wszystkim!

Także tegoroczne wyniki finansowe są satysfakcjonujące. Wszystko wskazuje na to, że będą one lepsze, niż zakładaliśmy w planach budżetowych. Rynek nam

sprzyja – utrzymuje się dobry popyt na nasze wyroby. To bardzo ważne, ale gdyby nie nasze umiejętności i jakość oferowanych produktów – takich wyników by nie było.

Z powodzeniem przeszliśmy w lipcu audyt okresowy systemu zarządzania środowiskiem wg ISO 14001 i recertyfikację systemu zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg OHSAS 18001. Do posiadanych już certyfikatów dołączyliśmy dwa nowe – certyfikat potwierdzający wdrożenie sprawnego systemu zarządzania energią wg ISO 5001 oraz otrzymany we wrześniu b.r. certyfikat Sustseel potwierdzający, że nasza działalność odbywa się zgodnie z zasadami zrównoważonego rozwoju. Jako dostawca stali dla przemysłu samochodowego mamy też certyfikat normy ISO TS 1949. W styczniu 2018 roku szykujemy się na kolejny audyt – tym razem potwierdzający zgodność naszego systemu z jego nową edycją – czyli IATF 16949.

Kolejnym powodem do zadowolenia są inwestycje, dzięki którym wydział Wykańczalni wzbogacił się o dodatkowe urządzenia. Nowa prostownica została już zainstalowana i rozpoczęła produkcję. Trwają prace przygotowawcze do przeniesienia i zainstalowania w naszej hali dodatkowych urządzeń wykańczających, składających się na linię C. Jej rozruch planowany jest na wrzesień 2018 roku. Dzięki tej inwestycji będziemy mogli znacznie zwiększyć produkcję prętów ze stali jakościowej, przeznaczonych głównie dla przemysłu samochodowego.

Dobiegający końca rok 2017 był dla nas wyjątkowy także z powodu Jubileuszu 60-lecia produkcji Huty. Obchodziliśmy go hucznie podczas wielu różnych imprez: 9 maja wspólnie z przyjaciółmi – wśród których byli także przedstawiciele władz Dzielnicy Bielany – maszerowaliśmy przy akompaniamencie orkiestry dętej z Ronda Hutników Warszawskich, do stacji metra Młociny, by otworzyć wystawę prezentującą historię zakładu. Obecnie można ją oglądać na ogrodzeniu Huty przy bramie głównej. 11 maja zorganizowaliśmy uro-



czyste spotkanie z okazji Jubileuszu, w którym wzięło udział prawie 300 osób: byli i obecni pracownicy Huty, jej kontrahenci i współpracownicy, przedstawiciele władz Dzielnicy Bielany. Był pokaz filmu pokazującego historię zakładu, były medale dla zasłużonych hutników, były wspomnienia i gratulacje. 60-lecie Huty świętowaliśmy także 13 i 14 maja podczas Dni Otwartych wraz z tłumnie odwiedzającymi nas warszawiakami. Rodzinnie obchodziliśmy urodziny na pikniku 4 czerwca. A 8 października z okazji jubileuszu Huty i klubu sportowego Hutnik na naszym terenie odbył się Przeszkodowy Bieg Hutnika, w którym wzięło udział ponad 300 amatorów ekstremalnych wyzwań.

Udany 2017 rok dobiega końca. Jeszcze raz gratuluję wszystkim koleżankom i kolegom, tworzącym nasz zgrany zespół tegorocznych osiągnięć i dokonań, na które złożyła się codzienna ciężka praca każdego z Was.

Życzę nam wszystkim równie udanego roku 2018. Mamy bardzo ambitne plany i jestem przekonany, że są spore szanse na dalsze sukcesy – w tym także na sukcesy w dziedzinie BHP.

Życzę też zasłużonego odpoczynku i spędzonych szczęśliwie świąt Bożego Narodzenia oraz wielu miłych chwil dla Was i Waszych rodzin. Dbajcie o siebie.

Marek Kempa



Huta pomaga

27 października ciężarówka wyławiana darami od mieszkańców Bielani zebranych w trakcie dzielnicowej zbiórki dotarła do poszkodowanej gminy Sośno w województwie kujawsko-pomorskim. Huta ArcelorMittal Warszawa pomogła w organizacji transportu darów i wyjazdu do poszkodowanej gminy. Jej mieszkańcy nadal borykają się ze skutkami sierpniowych nawałnic, a skala zniszczeń jest ogromna. Z wdzięcznością przyjęli zebrane na Bielaniach środki higieniczne, żywność o długim terminie przy-

datności, materiały budowlane, wyprawki szkolne, odzież, a także stoły i krzesła z Bielańskiego Ośrodka Kultury.

Tomasz Mencina – Burmistrz Dzielnicy Bielany i Magdalena Lerczak – Zastępca Burmistrza przekazali ponadto pomoce edukacyjne dla uczniów pierwszych klas oraz Bielańską Paczkę Przedszkolaczka dla przedszkolaków z Sośna.

Wójt gminy Sośno Leszek Stroiński dziękuje wszystkim, którzy pomogli, za okazane wsparcie i solidarność.

Przeszkodowy Bieg Hutnika najlepszy



W plebiscycie ogłoszonym przez Urząd Dzielnicy Bielany, w którym głosy oddawały środowiska sportowe i mieszkańcy, Przeszkodowy Bieg Hutnika został uznany za najlepszy debiut 2017 roku i najlepszą imprezę organizowaną po raz pierwszy. Wyniki plebiscytu zostały ogłoszone

podczas Bielańskiej Gali Sportu, która odbyła się 21 października.

W Biegu Hutnika i Biegu Hutniczka, które odbyły się 8 października w ramach obchodów 60-lecia Huty ArcelorMittal Warszawa i klubu sportowego Hutnik, wzięło udział w ponad 300 biegaczy.

Trzy nowe rekordy Walcowni P20



Listopad był w Walcowni P20 miesiącem rekordowym, jeśli chodzi o pręty zbrojeniowe. Wydział pobił aż trzy rekordy.

– Uzyskaliśmy historyczny wynik produkcji godzinowej, który obecnie wynosi 90,4 t/h w odniesieniu do czasu dysponowanego. O bardzo dobrej pracy całego zespołu – tak technologów jak i pracowników utrzymania ruchu – świadczą

następne dwa rekordy: wykorzystanie czasu dysponowanego na prętach zbrojeniowych wynosi teraz 85,7%, jak i najniższy w historii wskaźnik awaryjności urządzeń wynoszący 3,2%. Gratuluję uzyskanych wyników całej załogi Walcowni. Tak trzymać! – mówi Janusz Grzybek, kierownik Walcowni P20.

> Stal ArcelorMittal pół roku pod wodą

Stal z Luksemburga i Brazylii wykorzystana w realizacji projektu elektrowni słonecznej Pantanal

Stal ArcelorMittal została użyta do budowy elektrowni słonecznej Sesc Pantanal w brazylijskim stanie Mato Grosso. Elektrownia zlokalizowana jest na terenie prywatnego rezerwatu przyrody Sesc Pantanal, w malowniczej krainie pełnej rzek i strumieni, stałych oraz okresowych jezior o krystalicznie czystej wodzie, bujnych mokradł i podtapianych sezonowo lasów zalewowych. Co ciekawe, sama elektrownia słoneczna będzie przez pół roku znajdować się pod wodą zgodnie z cyklem przyrody. Dlatego do jej budowy potrzebny był materiał wyjątkowo odporny na korozję. Nasz klient postawił na stalowe kształtowniki w gatunku Arcorox® W – produkowane w zakładzie ArcelorMittal Belval w Luksemburgu.



Mając na uwadze sezonowe podtopienia w Pantanal, nasz klient wybrał antykorozyjną stal z ArcelorMittal Luxembourg

„Dostarczyliśmy 53 tony stali, o niezwykle długiej żywotności i odporności na warunki atmosferyczne. Proces utleniania powoduje wytworzenie warstwy ochronnej na

jej powierzchni”, tłumaczy Johann Ferrareto, opiekun klienta ds. techniczno-handlowych w ArcelorMittal International. Oprócz zamówienia kształtowników W, firma podwyko-

nawca Cuiabá DBA, realizująca prace budowlane, złożyła zamówienie w ArcelorMittal Brazil na zbrojenia z prętów zbrojonych pod budowę fundamentów.

Przez cały proces realizacji zamówienia, od jego złożenia po dostawę, nasi koledzy z ArcelorMittal byli mocno zaangażowani w projekt. „By spełnić potrzeby klienta ArcelorMittal International współpracował blisko z obszarami odpowiedzialnymi za dystrybucję, prace inżynierskie, import, logistykę. Wynikiem tej współpracy jest bardzo udany projekt”, mówi Lucila Delarisse, analityk ds. zamówień handlowych w ArcelorMittal Brazil.

Sesc Pantanal to największy prywatny obszar ochrony przyrody w Brazylii, rozciągający się na ponad 108 tys. hektarów i uznany przez UNESCO za rezerwat biosfery. Na

tym obszarze chronionych jest 1 proc. mokradła zachodniego stanu Mato Grosso. Rezerwat utworzono w celu podtrzymywania bioróżnorodności, a także by chronić środowisko naturalne, przeprowadzać badania naukowe oraz dla celów ekoturystyki. Na terenie rezerwatu znajduje się ogromny kompleks, złożony z hotelu Sesc Porto Cercado, parku Sesc Baía das Pedras przeznaczony na cele edukacji środowiskowej oraz Sesc Poconé, ośrodka realizującego zadania społeczno-środowiskowe.

„Panele fotowoltaiczne mają zapewnić 30 proc. energii potrzebnej do zasilania całego kompleksu”, tłumaczy Luiz Felipe Teles Ribeiro, inżynier ds. technicznych przemysłowego obszaru środkowo-zachodniego północnego i północno-wschodniego.

Huta pełna dokonań i nowych projektów

Adrian Maszke

adrian.maszke@arcelormittal.com

Od 1 kwietnia 2016 roku jestem pełnomocnikiem zarządu do spraw produkcji. Zespół, z którym pracuję, rozwiązał w tym czasie wiele problemów i zrealizował wiele projektów, które pozwalają Hucie robić kolejne kroki do przodu. Mamy też bardzo ambitne plany na przyszłość.

Stalownia

Zacznijmy od Stalowni. W poprzednim numerze Jedyńki, pisaliśmy już o osiągnięciu polegającym na odnawianiu na urządzeniu do Ciągłego Odlewania Stali (COS) trzech wytopów stali żelazowej w jednej sekwencji oraz o startach na zimnych kadziach pośrednich. Długo nad tymi rozwiązaniami pracowaliśmy razem z Działem Jakości i cieszymy się, że się udało.

Warto odnotować rekordy produkcyjne. W czerwcu 2016 roku zespół Stalowni w ciągu doby wykonał 30 wytopów z dodatkiem surówki. W kwietniu 2017 roku Stalownia wykonała 27 wytopów bez dodatku surówki.

Jest też sporo innowacji. W listopadzie b.r. na piecu EAF zainstalowaliśmy nowy program do monitorowania energii pieca pochłanianej przez instalacje wodne (sklepienie), która w połączeniu z kontrolą stabilności łuku świadczy o roztopieniu złomu, ma dać pracownikowi EAF powiadomienie o właściwym momencie dosadki pieca. Dzięki niemu po załadowaniu pierwszego kosza ze złomem operatorzy będą wiedzieli dokładnie, w którym momencie mogą sadzić kolejny kosz. Jest to program optymalizujący proces topienia złomu i służący skróceniu czasu „Power On”. Nad jego pełnym wdrożeniem cały czas pracuje dział Utrzymania Ruchu (Artur Gierwatowski). Program opracowali nasi automatycy (Adam Sołtysiak) przy wsparciu zespołu badawczo-rozwojowego (R&D) z Luksemburga. Prowadziliśmy ponadto próby z zastosowaniem kadzi monolitycznych w celu zwiększenia ich żywotności i ograniczenia kosztów w związku z obecną sytuacją rynkową i wysoką ceną materiałów ogniowych. Ten program planujemy zakończyć w 2018 roku.

Pracujemy też nad zwiększeniem

skuteczności systemu odpylania Stalowni. Jednym z elementów tego projektu jest uszczelnienie hali. Zamówiliśmy już nowe bramy, które zostaną zamontowane do końca 2017 roku. Chcemy także zamontować na instalacji odpylania EAF dwa analizatory poziomu pomiaru CO. Pozwolą one uniknąć sytuacji, w której zbyt wysoki poziom tlenu węgla stwarza ryzyko eksplozji i niekontrolowanego wydobycia się pyłu do hali. Analizatory będą ostrzegały operatorów w przypadku wzrostu zawartości CO odpowiednim sygnałem, oznaczającym, że trzeba wyłączyć piec.

Mamy w planie duży projekt, który pozwoli zwiększyć wydajność pieca EAF: chcemy wykorzystać trafo 110 kV z zakładu w Zumarraga. Zamierzamy dostosować je do naszych potrzeb i przenieść do Warszawy. Planujemy instalację w czasie kolejnego remontu średniego na Stalowni, czyli w drugiej połowie 2018 roku. Większa moc pieca elektrycznego pozwoli nam przyspieszyć proces topienia złomu i skrócić czas wytopu o 5 minut. Mamy też w planie zakup nowego wózka Hyster.

Pracujemy również nad połączeniem nowych znakówek kęsów oraz tzw. „tracking system”. Dzięki niemu będziemy mogli dokładnie śledzić całą drogę każdego kęsa aż do wyrobu końcowego – zyskując w przyszłości możliwość identyfikacji każdego pręta na Walcowni. Budżet Stalowni na przyszły rok jest bardzo ambitny, zakłada wyprodukowanie 630 tysięcy ton stali płynnej. Przypominam, że w 2016 roku wyprodukowaliśmy 597 tys. ton, a w 2017 ten wynik będzie na poziomie 615 tys. ton. Taki wzrost wydajności rodzi kolejne wyzwania; musimy znaleźć sposób na przyspieszenie pracy suwnicy 64. Cały czas pracujemy również nad kwestią modernizacji sklepienia pieca EAF. Chcielibyśmy wprowadzić system wymiany sklepienia przy co drugiej wymianie pieca.

Walcownia

Chciałbym zacząć od wielu rekordów, które zespół Walcowni pobił w tym roku:

Postoje na awarie UR – 2,7% w styczniu 2017 – najlepszy wynik w historii;

Produkcja na Ø55 – 551 [ton/zmiana] SBQ w marcu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja na Ø50 – 591 [ton/zmiana] SBQ w marcu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja godzinowa dla SBQ (surowa/czas dysp) – 52,8 [ton/h] w czerwcu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja Netto – 45,0 [kt] (68% – pręty żebrowane, 32% – SBQ) w maju 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja na Ø25 – 924 [ton/zmiana] pręty żebrowane w maju 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja na Ø10 – 711 [ton/zmiana] pręty żebrowane w lipcu 2017 – najlepszy wynik w historii;

Wykorzystanie czasu dysponowanego – 83,75% pręty żebrowane w październiku 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja godzinowa pręty żebrowane (surowa/czas dysponowany) – 90,4 [ton/h] w listopadzie 2017 – najlepszy wynik w historii;
Postoje na awarie UR dla prętów żebrowanych – 3,2% w listopadzie 2017 – najlepszy wynik w historii.

Również na Walcowni pracujemy nad wieloma ulepszeniami. Zmodernizowaliśmy piłę Braun, dzięki czemu uda nam się zmniejszyć ilość postojów i zwiększyć wydajność produkcji prętów ze stali jakościowej (SBQ). Wraz z działem Technologii Jakości pracujemy też nad udoskonaleniem procesu nagrzewania kęsów wykonanych ze stali zawierającej nikiel.

Planujemy zamontować dodatkowe urządzenie, czyli tak zwany łamacz. Będzie on umiejscowiony za zbijaczem zgorzeli. Spowoduje to, że zendra będzie skuteczniej usuwana z wychodzących z pieca grzewczego kęsów. Pracujemy nad projektem zwiększenia liczby prętów podawanych na wózki wydawcze chłodni pokrocznej. Podczas produkcji prętów jakościowych przy dużych pozycjach, wydajność produkcji limitowana jest przez ilość przenoszonych prętów z chłodni pod piłę. W rezultacie wycinamy pasma, nie wykorzystując 100% samotoku. Projekt będzie zakładał dwukrotne zwiększenie dopuszczalnej masy przenoszonych prętów.

W dalszych planach mamy zainstalowanie dodatkowych klatek na ciągu walcowniczym, co pozwoli walcować kęsy o wymiarach 220 mm. Dziś materiałem wsadowym są kęsy o wymiarach 160 mm. W kolejnych latach planujemy zakup drugiej piły Braun.

W 2018 roku planujemy dla Walcowni 465 tysięcy ton produkcji. Realizacja tak ambitnego budżetu jest możliwa, ale będzie wymagała ogromnej sprawności nie tylko od operatorów, ale także od służb Utrzymania Ruchu, które będą miały do dyspozycji nie więcej niż 4% czasu dysponowanego. Jednak największą zmianą jest nie tyle ilość – ile zwiększający się o 11% w 2018 roku i o kolejne 23% w roku 2019 – udział prętów ze stali jakościowej.

Wykańczalnia

Tu też należałoby zacząć od wielu rekordów, które zespół Wykańczalni pobił w tym roku:

Wykorzystanie czasu dysponowanego – Linia B 89,9 [%] w kwietniu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Wykorzystanie czasu dysponowanego – linia A 89,9 [%] w maju 2017 – najlepszy wynik w historii;
Zużycie energii elektrycznej 69,1 [kWh/t] w kwietniu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja Netto 13,4 [kt] w maju 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja na Linii B 7.62 [kt] w lipcu 2017 – najlepszy wynik w historii;
Produkcja na Linii A 5.07 [kt] w sierpniu 2017 – najlepszy wynik w historii.

W listopadzie na linii A uruchomiona została nowa prostownica. Zastąpiła starą prostownicę produkującą DDR, która pracowała w Hucie od 1968 roku. Ma dużo elektroniki, więc trwają szkolenia operatorów, którzy muszą nabrać wprawy w obsłudze tak nowoczesnego urządzenia. Wydajność na obu liniach A i B była w tym roku bardzo dobra i wynosiła ok. 13 tys ton miesięcznie. Linia C, która została już przywieziona do Warszawy z Zumarragi, zwiększy ją o kolejne 7 tysięcy ton miesięcznie. Początek produkcji linii C planujemy na wrzesień 2018 roku.



W czerwcu 2018 planujemy również zmodernizować piec gazowy H1, co pozwoli na lepszą kontrolę parametrów procesu i własności mechanicznych obrabianego materiału. Podniesie to również poziom bezpieczeństwa pracy. Staramy się poprawić warunki panujące w hali Wykańczalni, która – jak wszyscy wiemy – ma już swoje lata. Trwają remonty dachów i podłóg, będą bielone ściany oraz planujemy zakup nowych bram na Wykańczalni, aby ten wydział również uszczelnili.

Huta

Mamy też plany w sferze IT, dotyczące całej Huty. Chcemy ją bardziej ustandaryzować, oprogramować i zautomatyzować. Trwają prace nad pisaniem nowych – oraz lepszym wykorzystaniem starych – baz danych. To zadanie działu IT, które nadzoruje Mariusz Kubacki we współpracy z różnymi działami Huty. Przymierzamy się

także do nowych programów: CMMs (dla Utrzymania Ruchu) i Qlik, który pozwoli usprawnić i przyspieszyć system raportowania całej Huty.

Warto podkreślić, że 2017 rok obfitował też w wyjazdy, które pozwoliły nam przyglądać się pracy i rozwiązaniom w innych europejskich hutach ArcelorMittal. To bardzo dla nas ważne, bo pozwala wykorzystać dobre pomysły stosowane gdzie indziej ale też upewnić się, że to, co robimy organizując produkcję w ArcelorMittal Warszawa, jest naprawdę na dobrym poziomie.

Ten krótki sumaryczny przegląd naszych osiągnięć i zamierzeń pokazuje, że sporo nam się udało zrobić w 2017 roku i że mamy bardzo dużo ambitnych planów na rok 2018. Po ponad półtora roku pracy na obecnym stanowisku mogę bez wahania stwierdzić: mamy bardzo dobry zespół. Wszystko, co po krótko opisałem powyżej, jest zasługą kolegów i koleżanek, którzy go tworzą.

> Inwestycje

Nowa prostownica już pracuje

6 listopada zaczęła pracę nowa prostownica na Wykańczalni. Została zamówiona rok temu, a dotarła do Huty we wrześniu. W październiku trwał montaż urządzenia. Potem nastąpił etap rozruchów pod nadzorem pracownika z Mair; najpierw rozruch zimny (cold test), potem gorący (hot test).

Odbyły się także szkolenia technologów i pracowników Utrzymania Ruchu.

– Od 16 listopada pracujemy już samodzielnie – mówi Robert Baldy, kierownik Wykańczalni. – Jak to zwykle bywa na początku z nowymi urządzeniami – nie wszystko idzie od razu jak po maśle. Mamy problemy z płynnością pracy – prostownica jest mocno oczyjnikowana i wyskakuje dużo alarmów, które powodują zatrzymanie. Mamy też problem z pompą wody brudnej – duża ilość zendra zapycha zbiornik, a to z kolei powoduje zatrzymanie pompy.

Robert Baldy podkreśla, że wszelkie problemy i usterki zgłaszane są na bieżąco do producenta. – Można powiedzieć, że na razie nasza nowa prostownica ma pewne „problemy wieku dziecięcego”, ale jesteśmy przekonani, że nie długo – w miarę zdobywania przez nas doświadczenia – z nich wyrośnie, a proces produkcji będzie przebiegał już bez zakłóceń.



Huta nie odpowiada za smog w Warszawie

Wyniki kontroli przeprowadzonej w październiku b.r. przez Wojewódzką Inspekcję Ochrony Środowiska potwierdzają, że produkcja Huty ArcelorMittal Warszawa nie powoduje przekroczeń norm ochrony środowiska. Ilość emitowanego pyłu jest 5 razy mniejsza niż dopuszczalna norma.

Marian Eliaz

marian.eliaz@arcelormittal.com

Od 2 do 30 października w Hucie ArcelorMittal Warszawa odbyła się kontrola interwencyjna Wojewódzkiej Inspekcji Ochrony Środowiska (WIOŚ). Jej bezpośrednim powodem był incydent odnotowany 6 września. Nad dachem Stalowni pojawiła się wtedy chmura pyłu.

Mimo, iż zniknęła już po kilku minutach, jej widok zaniepokoił okolicznych mieszkańców. Wyjaśniliśmy od razu, że zaobserwowany pył nie zawiera substancji toksycznych i że wydostał się na zewnątrz, ponieważ w piecu elektrycznym, przetwarzającym złom na płynną stal, znalazł się nadmiernie zawilgocony surowiec. Mokry złom w zetknięciu ze znajdującą się już w piecu płynną stalą spowodował intensywną emisję pary z pyłem, z której część, mimo pracujących sprawnie wentylatorów odciągowych, wydostała się na zewnątrz hali. Incydent był krótkotrwały i nie spowodował emisji dodatkowych substancji, poza typowym pyłem oraz parą wodną.

Kontrolerzy WIOŚ spędzili w Hucie miesiąc. W tym czasie sprawdzali dokładnie okoliczności wrześniowego wydarzenia. Przeprowadzili szczegółowe rozmowy z szefem Stalowni i kierownikiem przygotowania złomu. Sprawdzali w kilku źródłach wiarygodność relacji z tego incydentu. Analizowali naszą reakcję i podjęte działania. Pracownicy Stalowni zwrócili uwagę, że był to in-

cydent nietypowy, podczas którego nastąpił wyrzut pary do góry i porwanie pyłu zalegającego na okapie pieca, natomiast który nie spowodował widocznego zwiększenia zapylenia wewnątrz hali, co potwierdza zapis z kamery przemysłowej. Wszystko trwało ok. 3 minut.

Inspektorzy byli pod wrażeniem działań prowadzonych przez Hute ArcelorMittal Warszawa w celu zagwarantowania, że dostarczony złom jest bezpieczny i nie zanieczyszczony. Huta od ponad trzech lat prowadzi na własny koszt szeroko zakrojone szkolenia dla dostawców złomu. W trakcie tych szkoleń poznają oni proces technologiczny Huty; dowiadują się, jakiego rodzaju elementy złomu mogą być niebezpieczne (na przykład zamknięte pojemniki zawierające wodę) i jakie zanieczyszczenia mogą zwiększać ilość pyłu w czasie topienia. Niezależnie od szkoleń, pracownicy Stalowni prowadzą kontrolę jakości złomu, zanim trafi on do pieca.

Korzystając z okazji inspektorzy WIOŚ sprawdzili także aspekty naszej działalności, nie związane z wrześniowym incydem; analizowali sposób prowadzenia gospodarki odpadami, weryfikowali przestrzeganie przepisów ochrony środowiska odnośnie fluorowanych gazów cieplarnianych, sprawdzali dokumentację.

W ramach kontroli 10 października b.r. WIOŚ przeprowadziła pomiary emisji pyłu na kominie

Stalowni oraz dodatkowo pomiary emisji gazów. Wszystkie wyniki potwierdziły, że ani jedna norma emisji nie została przekroczona.

Jeśli chodzi o pył, który był pierwotną przyczyną kontroli, pomiar wykazał, że jego emisja jest na poziomie 20% normy. Warto podkreślić, że pomiar został wykonany na kilka dni przed rozpoczęciem rocznego remontu Stalowni, podczas którego remontowany jest także system odpylania i wymieniane są worki wychwytyjące pył odciągany z pieca przez wentylatory. Oznacza to, że mierzono emisję w najgorszym możliwym momencie – po ponad rocznej nieprzerwanej eksploatacji naszego „wielkiego odkurzacza”. Mimo tego, ilość emitowanego pyłu była 5 razy mniejsza niż dopuszczalna norma.

Zdajemy sobie sprawę, że nawet krótkotrwałe incydenty, podczas których pył wydostaje się na zewnątrz, są niepożądane. Robimy wszystko co możliwe, żeby takich sytuacji uniknąć. Większość z nas, pracowników Huty, mieszka w Warszawie – część na Bielanach – i wszystkim nam zależy na dobrej jakości powietrza, którym oddychamy zarówno my, jak nasze rodziny. Niestety, w tej kwestii, jako mieszkańcy stolicy możemy mieć jeszcze wiele do życzenia. Ale jedno jest pewne; kontrola WIOŚ po raz kolejny wykazała, że to nie nasza produkcja jest przyczyną smogu w Warszawie.



> Utrzymanie ruchu

Największy od lat remont Odpylni Stalowni

W tym roku nakłady na renowację obszaru odpylania przekroczyły 3 miliony PLN

Artur Gierwatowski

artur.gierwatowski@arcelormittal.com

Tegoroczny zakres remontu średniego Systemu odpylania Stalowni (Fumes Treatment Plant – FTP) był jednym największych, jakie przeprowadziliśmy w ostatnich latach.

Nowy wentylator i nowe napędy

Oprócz standardowych prac serwisowych obszar odpylni został poddany modernizacji w zakresie napędów sterujących pracą wentylatorów głównych. Stare, ponad 20-letnie, wyeksploatowane urządzenia pracujące w układzie wentylatora nr. 1 i 2 zostały zastąpione nowoczesnymi, wyposażonymi w układy bezpieczeństwa oraz bardziej niezawodnymi urządzeniami marki Siemens. Dokonano również wymiany wentylatora głównego nr. 2.

Przeгляdy i wymiana części

W ramach działań prewencyjnych w obszarze odpylania wykonano wymianę sześciu segmentów chłodzonych wodą układu pierwotnego odciążu spalin z pieca i sufitu w komorze rozprężnej. Na samym piecu wymieniono sklepienie, kolano stałe i ruchome oraz tzw. łącznik. Wyremontowano doszczelnienie obudowy pieca „Dog House” oraz poddano kompleksowemu przeglądowi wszystkie zasuwki układu wtórnego.

Prawie 4 tysiące nowych worów filtracyjnych i 600 nowych koszy

Największemu remontowi od lat został poddany również filtr odpylni. Warto podkreślić, że od kilku lat w

trakcie każdego remontu średniego wymieniamy na nowe wszystkie worki filtracyjne. Jest ich dokładnie 3840. Aż 480 z nich jest wykonanych w obróbce iskroodpornej.

Oprócz wymiany worów w tym roku dodatkowo dokonano wymiany 600 koszy wsporczych. Są to konstrukcje, na których opierają

się worki Chłodnia dolotowa do filtra została poddana myciu hydrodynamicznemu. Kompleksowemu czyszczeniu poddano również jeden z silosów.

Całkowity koszt nakładów remontowych i inwestycyjnych w obszarze odpylania wyniósł ok. 3 mln. zł.



> Nasza stal

Kolejne warszawskie budynki z naszej stali



Trwa realizacja dwóch dużych projektów mieszkaniowych na Woli przy ulicach: Grzybowskiej 85 i Karolkowej 28. W obu wykorzystano pręty żebrowane wyprodukowane w Hucie ArcelorMittal Warszawa.

Obie inwestycje realizowane są przez firmę deweloperską Asbud Group.

Projekt przy Grzybowskiej 85 składa się z 3 budynków wielorodzinnych. Ich budowa rozpoczęła się w 2016 roku. Powstanie w nich 501 lokai mieszkalnych o powierzchni od 31 do 87m kw. Przy ich budowie wykorzystano 3,6 tysięcy ton naszych prętów żebrowanych. Mieszkania zostaną oddane do użytku w na początku 2019 roku.

Budowa apartamentowców przy ulicy Karolkowej 28 wystartowała w czerwcu 2017. W tym przypadku wykorzystano aż 3,9 tysięcy ton

prętów żebrowanych z naszej Huty. Kompleks składa się z dwóch budynków: North i South – w pierwszym zaplanowano 97, a w drugim 234 mieszkania w metrażach od 33

do 129 metrów kwadratowych. Na parterze budynku znajdują się lokale handlowo-usługowe. Obiekt zostanie oddany do użytku w trzecim kwartale 2019 roku.



Przyszli inspektorzy Dozoru Technicznego uczą się w Hucie

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

18.10.2017 Krzysztof Płonka (Specjalista Urzędzeń Dźwignicowych w Biurze Technicznym) przeprowadził w Hucie szkolenie dla pracowników Urzędu Dozoru Technicznego (UDT) i Wojskowego Dozoru Technicznego (WDT). Wzięło w nim udział 6 osób, w tym jedna kobieta, co w świecie Dozoru Technicznego stanowi prawdziwy przełom. Przyszli inspektorzy poznawali budowę i zasady działania dźwigni (suwnice, żurawie, wciągacze itp.).

Szkolenie zaczęło się od części teoretycznej, podczas której uczestnicy mogli zapoznać się z danymi i rysunkami technicznymi.

Potem przyszedł czas na część praktyczną.

– Wszyscy inspektorzy odbywający u nas szkolenie mają dopuszczenia do pracy na wysokości, nie było więc problemu, by pokazać im jak są zbudowane i jak działają suwnice w hali Stalowni i Walcowni P20 opowiada Krzysztof Płonka. Podkreśla, że jednym z atutów szkolenia w Hucie była możliwość poznania bardzo różnych urządzeń o odmiennej konstrukcji, przeznaczeniu oraz wymaganiach prawnych i technicznych.

– Na Mazowszu właściwie tylko u nas młodzi ludzie, którzy w niedalekiej przyszłości będą inspektorami DT, mogą zobaczyć taką różnorodność urządzeń dźwignicowych.

Suwnice z racji swoich funkcji rodzą wiele zagrożeń. Z tego powodu stanowią odrębną branżę, która posiada własne wymagania techniczne i jest regulowana specjalnymi przepisami prawa zarówno w Polsce, jak w Unii Europejskiej. Dyktują one szczegółowe normy. Zarówno obsługa, jak konserwacja suwnic wymagają specjalnych uprawnień.

– Młodzi ludzie, którzy odbywali u nas szkolenie, będą za kilka lat nas odwiedzać jako inspektorzy. Muszę powiedzieć, że wszyscy mają dużą wiedzę techniczną i entuzjazm do pracy. Szczególnie zainteresowanie wzbudziły w nich nasze standardy bezpieczeństwa, dotyczące suwnic – podkreśla Krzysztof Płonka.



> Plan filmowy w Hucie

Film o bezpiecznej eksploatacji suwnic powstaje w Hucie



Krzysztof Płonka

krzysztof.plonka@arcelormittal.com

Pod koniec listopada na terenie Huty zostały nakręcone zdjęcia, pokazujące pracę suwnic. Posłużą one do realizacji filmu szkoleniowego dla firm pt. „Bezpieczna eksploatacja suwnic”. Jego celem jest prewencja i popularyzacja bezpieczeństwa technicznego, a producentem Urząd Dozoru Technicznego.

Na zdjęciach uwieczniono pracę suwnic: lejniczych, suwnic hali złomu, suwnic trawersowo-magnesowych wydziału Stalowni oraz suwnic hakowych (warsztatowych) i trawersowo-magnesowych wydziału Walcowni P20.

Film powstaje w ramach Kampanii Prewencyjnej „Bezpieczeństwo Twój Wybór” która jest pilotowana przez

UDT. Huta ArcelorMittal Warszawa została Partnerem Kampanii.

UDT postanowił nakręcić odcinek dotyczący suwnic właśnie u nas. Dlaczego? Bo mamy dużą różnorodność typów suwnic i funkcji, które wykonują. Mamy też wysoki poziom standardów bezpieczeństwa związanych z suwnicami. Absolutną hitem techniczno-technologicznym jest możliwość jazdy kabiny suwnicy z operatorem niezależnie od pozostałych funkcji suwnicy – tak jeżdżące kabiny ma niewiele suwnic w Polsce, u nas pracują w hali Walcowni P20.

Dla przedstawiciela UDT i filmowców to kolejny film szkoleniowy robiony w fabryce, ale dopiero u nas, jak to określili „trafili na prawdziwy przemysł”. Po „dogranii” części

szkoleniowej, kręconej bez udziału ArcelorMittal Warszawa, dostaniemy do uzgodnienia wersję roboczą filmu.

Po zakończeniu realizacji otrzymamy pulę płyt z filmem do dystrybucji wśród pracowników i klientów. Film szkoleniowy będzie dostępny w Internecie (www.UDT, YT) oraz dystrybuowany do wszystkich firm/użytkowników suwnic w formie digipacku (płyta z filmem + broszura edukacyjna).

Celem kampanii „Bezpieczeństwo Twój Wybór” jest:

- popularyzacja zasad bezpiecznej pracy i eksploatacji urządzeń technicznych, podlegających dozorowi UDT
- propagowanie dobrych praktyk i kształtowanie właściwych postaw w obszarze bezpieczeństwa technicznego

- zapobieganie wypadkom przy pracy, spowodowanym przez tzw. czynnik ludzki.

Kampania jest skierowana do pracowników i ich bezpośrednich przełożonych, użytkowników urządzeń technicznych zatrudnionych w sektorach o wysokim poziomie zagrożeń zawodowych, służb BHP i ośrodków szkolenia zawodowego.

Każda edycja kampanii dotyczy konkretnej grupy urządzeń. Pierwsza odsłona była poświęcona wózkowi jezdniowemu, druga – butlom LPG, a w 2015 r. tematem kampanii była bezpieczna eksploatacja żurawów wieżowych i samojezdnych. Tematem kampanii 2016/2017 jest bezpieczeństwo przy konserwacji i naprawie dźwignów i ten właśnie element był realizowany częściowo na naszych wydziałach.

> Cenne umiejętności

Skuteczne przekazywanie praktycznej wiedzy – nowy program szkoleń stanowiskowych w obszarze produkcji.

Alina Bielecka

alina.bielecka@arcelormittal.com

Przekazywanie wiedzy między pracownikami to dla każdego pracodawcy niezwykle ważna kwestia – pozwala zatrzymać wypracowane pomysły i rozwiązania nawet wtedy, kiedy pracownicy, którzy je tworzyli i rozwijali, postanowią zakończyć pracę.

Dlatego rozpoczynamy w ArcelorMittal Warszawa nowy program Szkoleń Stanowiskowych. Ma on umożliwić nowo zatrudnianym członkom załogi systematyczną naukę praktyczną. Ich nauczycielami będą doświadczeni pracownicy, wytypowani do programu ze względu na cenione umiejętności i wiedzę.

Wiedza praktyczna nie do zastąpienia

Pracownicy, którzy pracują u nas już wiele lat, często na różnych wydziałach i na wielu stanowiskach, mają ogromną wiedzę praktyczną. Takie osoby często mają określone, unikalne kwalifikacje i doświadczenie w wykonywaniu bardzo konkretnych czynności. Mówimy tu np. o operatorach wytopiania i odlewania, walcownikach, operatorach urządzeń do badań, doświadczonych elektrykach, mechanikach, automatykach. Pracując wiele lat, mieli do czynienia z różnymi maszynami i



nietypowymi, czasem trudnymi, sytuacjami, brali udział w rozwiązywaniu wielu problemów. Ta wiedza jest wartościowa. Jej przekazywanie pozwala na kontynuowanie produkcji, jej rozwijanie i udoskonalanie.

Uczony i uczący muszą chcieć współpracować

Doświadczeni, starsi pracownicy mogą nauczyć nowych kolegów także wielu kompetencji miękkich (pracy zespołowej, komunikowania się, wspólnego rozwiązywania problemów technicznych i społecznych – łagodzenia napięć). Mogą zachę-

cać do niemożliwego dziś przywiązania się do miejsca pracy, dłuższej ścieżki rozwoju w jednym zakładzie. Od pracownika szkolącego się oczekujemy zainteresowania nauką. A szkolący powinni mieć duże pokłady cierpliwości, reprezentować wysoki profesjonalizm i poczucie przynależności do firmy.

Program rusza na Stalowni, Walcowni, Wykańczalni i w Utrzymaniu Ruchu. Za punkt wyjścia przyjmujemy trzymiesięczne szkolenie, po którym nastąpi egzamin przed komisją. Po pomyślnie zdanym egzaminie prowadzący szkolenie otrzyma gratyfikację finansową.

> Szkolenia stanowiskowe

Nauka w praktyce oczami uczonych i uczących

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

– Program szkoleń stanowiskowych wpisuje się w nasze codzienne potrzeby i naszą rzeczywistość – mówi Grzegorz Pastuszka, lider zmiany na Walcowni P20. – Bardzo dobrze, że powstał, bo porządkuje, nazywa i nadaje ramy formalne temu, co od pewnego czasu robiliśmy na wydziałach.

Przykładem jest jego współpraca z Tomaszem Knytem, który jest operatorem ciągu walcowniczego. Grzegorz Pastuszka od wielu miesięcy stara się przekazywać mu swoją wiedzę, żeby przygotować go do pełnienia funkcji lidera zmiany. – Zauważyłem, że Tomek jest odpowiedzialny, angażuje się w pracę, umie ją organizować, ma posłuch wśród kolegów. Postanowiłem więc pomóc mu w zdobyciu nowych kwalifikacji – opowiada lider zmiany. Śmieje się, że przy przekazywaniu wiedzy zyskują obie strony. – Kolega zdobywa nowe kwalifikacje, a ja mam kogoś, kto mnie może zastąpić i wiem, że sobie poradzi.

Na czym polega nauka?

– Tomek jako operator dobrze znał pracę swojego odcinka, ale brakowało mu wiedzy na temat całego procesu produkcyjnego. Teraz poznaje całość – mówi Grzegorz Pastuszka. Stara się także przekazywać wiedzę na temat prowadzenia raportów, organizowania pracy na zmianie. No i oczywiście wszystkich



aspektów, związanych z bezpieczeństwem pracy i roli lidera w promowaniu bezpiecznych zachowań wśród współpracowników.

Tomasz Knyt też uważa, że nauka w praktyce daje dobre efekty. – Do tej pory pełniłem obowiązki lidera chłodni, byłem odpowiedzialny za produkcję, raportowanie, wysyłkę, składowanie i cięcie w tym obszarze. Od pewnego czasu Grzegorz Pastuszka wprowadza mnie w sprawy dotyczące całej linii. Pokazuje mi, jak się prowadzi książkę dniówek, raport zmianowy, na czym polega zarządzanie całą zmianą, jak zorganizować pracę całego zespołu, jak przeprowadzić odprawę przedzmiannową. – Pan Tomek twierdzi, że praca z perspektywy lidera wygląda cał-

kiem inaczej niż od strony podwładnego. – Pełniąc funkcję lidera ma się dużą odpowiedzialność, trzeba pilnować, żeby przez osiem godzin cała produkcja sprawnie działała, żeby nic się nie posypało.

Według niego najtrudniejsze sytuacje występują podczas awarii. Trzeba szybko działać, podejmować decyzje, a wszystko pod presją odpowiedzialności za produkcję. Jednak uważa, że dzięki praktycznej nauce czuje się nieźle przygotowany do takich wyzwań.

– Dobrze, że ten system zostanie sformalizowany. Nie ma przecież takiej szkoły, w której można się nauczyć wszystkiego tego, co potrzebne przy prowadzeniu zmiany na Walcowni. Tego można się nauczyć tylko w praktyce.

Puszka piwa z pralki. Tak stal wraca do życia.

Huta ArcelorMittal Warszawa jest największym zakładem recyklingu w Warszawie. Rocznie zamienia ponad 650 tysięcy ton złomu w stal wysokiej jakości. W ten sposób zdezelowane samochody, zepsute pralki czy stare sprężyny zyskują drugie życie i wracają do nas w zupełnie nowej postaci. Jakiej? Zobaczcie sami.

Co druga tona stali powstaje ze złomu

Stal towarzyszy nam na każdym kroku: sprężyny w naszych łóżkach, budziki, samochody, windy, znaki drogowe, pralki i telefony komórkowe. Wszystkie produkowane są – przynajmniej częściowo – ze stali.

A ta obecnie w dużej mierze powstaje ze złomu, czyli odzyskanego surowca. Według wyliczeń Izby Przemysłowo-Handlowej Gospodarki Złomem, co druga tona stali wytworzona na świecie pochodzi ze złomu.

Po 20 latach aż 70 proc. produktów stalowych wraca do obiegu

wtórnego. W ten sposób stary przedmiot może dostać drugie życie jako np. kapsel. A podobnych przykładów jest wiele.

Polska złomem stoi

Jak wylicza IPHGZ, nasz kraj pod względem ilości przetworzonego złomu zajmuje 5. miejsce w Unii Europejskiej. Rocznie w Polsce przerabia się 5,5 miliona ton zużytego surowca.

To tak, jakby wziąć 100 największych na świecie statków-kontenerowców Triple-E Maersk Mc-Kinney Möeller (długość: 400 m, wysokość: 73 m) i przerobić je na... No właśnie – na co?

Ze statku w poręcz

Stal nawet wielokrotnie przetwarzana, nie traci swoich właściwości, dlatego zawsze wraca do życia. Można ją przerobić na wszystko, co wykorzystuje ten surowiec. Nic nie stoi na przeszkodzie, by zezłomowany, pływający, stalowy gigant, taki jak wspomniany kontenerowiec Triple-E Maersk Mc-Kinney, po procesie odzyskiwania stał się poręczą przy schodach w naszym domu lub łyżką, którą mieszamy zupę.

Z samochodu do kieszeni

Średnich rozmiarów samochód osobowy, ważący około 1000 kg,

składa się mniej więcej z 710 kg żelaza i stali (w tym ok. 150 kg wyrobów długich ze stali jakościowej produkowanych między innymi w ArcelorMittal Warszawa), 90 kg cynku, 30 kg szkła, 22 kg aluminium, 10 kg ołowiu, 6 kg miedzi oraz 67 kg innych substancji.

Recykling takiego zdezelowanego auta pozwala odzyskać to, co najcenniejsze. Przerdzewiały Fiat 126p sprzedany 20 lat temu na złom ma szansę na drugie życie i nie mówimy tu o kosztownym procesie renowacji przez pasjonata zabytkowych aut. Stal odzyskana z poczwicznego "malucha" może stać się elementem ramy hipsterskiego roweru za kilka tysięcy złotych. Lub kluczykami, które nosimy w kieszeni. Zepsuta pralka, która trafiła na złom, może znów pojawić się w naszych domach, chociażby jako puszka do piwa. I tak wspomnienie dawnej pralki "Frania" może znaleźć się w lodówce.

Stal dobra dla środowiska

Ten nieustanny obieg przyczynia się do ochrony środowiska, bo stal to swoisty "bank energetyczny". Recykling tego surowca to oszczędność 74 proc. energii, potrzebnej do pierwotnej produkcji z rudy żelaza.

Na podstawie www.money.pl



> Piłkarz został hutnikiem

Wspomnienia hutników

Grzegorz Bieńko

grzegorz.bienko@arcelormittal.com

Jako młody chłopak interesowałem się głównie piłką nożną. Każdą wolną chwilę spędzałem na boisku. Marzyłem, by zostać piłkarzem pierwszej ligi.

W 1972 roku wybrałem się z mamą na kiermasz szkół.

Nie dostałem się do technikum elektronicznego przy zakładach im. M. Kasprzaka, więc szukałem innej szkoły. Na kiermaszu spotkałem swego byłego trenera w juniorach młodszych, Mikołaja Korzunia.

– Czego tu szukasz? Ja na to, że szkoły. – A to nie masz co się zastanawiać, czeka na ciebie szkoła przy Hucie Warszawa, organizują tam właśnie klasę sportową.

Nie bardzo chciałem iść do hutniczej szkoły, ciągle myślałem o elektronice. Ale przekonał mnie argument, że Hutnik Warszawa podpisuje umowę z Legią Warszawa, w ramach której służyć wojskową będzie można odbywać w CWKS Legia Warszawa. To było coś. Zdecydowałem się. I tak w wieku 14 lat zostałem uczniem zespołu szkół przy Hucie Warszawa i młodocianym pracownikiem zakładu. Sportowo wyznaczyłem sobie taki cel: jak wyjdę z wojska i nie uda mi się zagrać w II lidze – to zrezygnuję.

Początkowo wszystko szło dobrze. W klasie sportowej rzeczywiście korzystaliśmy z pewnych udogodnień. Po ukończeniu szkoły podjąłem pracę na wydziale elektrycznym. Praca w Hucie dla piłkarza była wyznaczona od godziny 8 do 12, potem szliśmy na trening, który trwał do 15. Ale los zaplanował dla mnie inny scenariusz; w 1976 roku mając 18 lat odniosłem poważną kontuzję kolana. Musiałem zrezygnować z piłki nożnej.

Swoje doświadczenia zawodowe w Hucie, jak już wcześniej wspominałem, zaczynałem na wydziale W-03. Potem pracowałem na oddziale Głównej Podstacji Elektrycznej. W 1976 przeniesiono mnie na Wydział Kolejowy. Zaczynałem tam jako robotnik elektromechanik. Potem byłem brygadzystą, mistrzem. W 1996 zostałem kierownikiem stacji Radiowo. Od 2006 roku kieruję całym Wydziałem Kolejowym.

Ten obszar od początku mi odpowiadał, interesowały mnie lokomotywy spalinowe. To była bardzo ciekawa praca. Mogłem poznać systemy elektryczne i układy elektroniczne. Jako brygadzysta nadzorowałem także naprawy torów kolejowych i obsługę hałdy. Kiedy zostałem kierownikiem stacji Radiowo, doszło zarządzanie ludźmi. Była to wymagająca praca – ponosiłem odpowiedzialność nie tylko za swoich pracowników, ale również za uczestników ruchu drogowego przemieszczających się po naszych jedenastu przejazdach kolejowych. Na przejazdy strzeżone trzeba było ustalać dyżury droźnikom przejazdowym, którzy byli odpowiedzialni za bezpieczne prowadzenie ruchu kolejowego. Zdarzały się wypadki, szczególnie na przejeździe kolejowym w rejonie ulicy Łazurowej, gdzie samochody tak pędziły, że droźnik miał kłopoty z opuszczeniem szlabanu i zamknięciem przejazdu, żeby umożliwić bezpieczny przejazd pociągu. Teraz jest tam nowoczesny wiadukt.

Kiedyś Wydział Kolejowy miał 24 lokomotywy i 222 wagony, na jednej zmianie pracowało ok. 60 osób. Teraz eksploatujemy 4 lokomotywy i mamy 86 wagonów. Mamy 26 pracowników i ciągle poszukujemy nowych. Brakuje nam pięciu ustawiaczy, to obecnie mało popularny zawód. Nadal mamy potężną sieć



torów w Hucie – w sumie 38 km, w tym 86 rozjazdów i 25 przejazdów. Na torze szlakowym, łączącym stację PKP Warszawa – Jelonki ze stacją zakładową Radiowo, jest 7 przejazdów. Każdego dnia mamy dwa planowe pociągi przywożące złom i podstawiające wagony puste do załadunku naszych produktów: o godzinie 9 i o 15. Na stacji zakładowej Radiowo przejmują je nasze lokomotywy i przetaczają wagony na punkty załadunkowo-rozładunkowe.

Kiedy wspominam te 45 lat, które spędziłem w Hucie, widzę gromadę współpracowników i kolegów, z którymi wspólnie pracowaliśmy, ale i spędziliśmy wolny czas, wspieraliśmy się, bawiliśmy się. Kiedyś ludzie byli bardziej otwarci.

W historii Huty wielkim wydarzeniem były msze odprawiane w 1980 roku na terenie zakładu przez księdza Jerzego Popiełuszkę. Pamiętam, że początkowo nikt z nas nie wierzył, że władze Huty wpuszczą na jej teren księdza. To było ogromne

przeżycie. Ksiądz Jerzy spowiadał siedząc na zwykłym krzeselku, ludzie klękali obok. Dla niego to też były wielkie emocje; mówił że gdy przechodząc przez bramę Huty usłyszał oklaski, myślał że za nim idzie ktoś ważny, bo nie spodziewał się, że ludzie klaszczą właśnie na jego powitanie. Potem była chwila, że zasłabł przed mszą. My to bardzo przeżywaliśmy.

Jak widać z tej opowieści, moje początkowe plany, które zakładały karierę piłkarza, a potem studia na AWF, życie zmieniło całkowicie. Teraz jestem z tego zadowolony; uważam, że dobrze się stało. Czasem pytają mnie znajomi, dlaczego na tak długo zakotwiłem się w tej Hucie, nie zmieniałem zakładu pracy. Ja na to odpowiadam, że co prawda miejsca pracy nie zmieniałem, ale przez te 45 lat udało mi się pracować już w czterech firmach: w Hucie Warszawa, w Hucie Lucchini Warszawa, w ArcelorMittal Warszawa i w ArcelorMittal Warszawa. To całkiem niezły wynik.

> Ciekawostki

Huta Warszawa 60 lat produkcji 1957 – 2017

Czy wiesz, że...

Przez 60 lat Huta wyprodukowała ponad 55 milionów ton stali – tyle waży 50 Pałaców Kultury.

W Hucie Warszawa pracę znalazło ponad 55 tysięcy osób. Tyle mieszkańców liczy nieduże miasto.

Huta Warszawa była pierwszą hutą sprywatyzowaną w Polsce (w 1992 roku).

Od momentu prywatyzacji w modernizację huty zainwestowano ponad 220 mln €.

Huta ArcelorMittal Warszawa produkuje obecnie ponad pół miliona ton stali rocznie. Co roku wypuszcza na rynek 200 tys. km. prętów. Można by nimi opleść Ziemię 5 razy.

Huta jest największym zakładem recyklingu w Warszawie. Rocznie zamienia ponad 650 tysięcy ton złomu w stal wysokiej jakości.

Co drugi samochód w Europie zawiera stal wyprodukowaną w Hucie ArcelorMittal Warszawa.

Stal z warszawskiej huty znajduje się także: w stacjach II linii metra, w wieżach elektrowni wiatrowych, w trybunach stadionu Legii, w gmachu Muzeum Historii Żydów Polskich.

Huta ograniczyła o 90% emisję pyłu na tonę produkowanej stali. Pył zatrzymywany w filtrach nie trafia na wysypisko tylko do recyklingu.

Chcesz wiedzieć więcej?
Zapraszamy na www.arcelormittal-warszawa.com

Tak minął rok

1. W styczniu PTTK przy Hucie ArcelorMittal Warszawa obchodziło swoje 50-lecie
2. Od 6 do 8 marca na terenie "Huty ArcelorMittal Warszawa" ratownicy testowali swoje umiejętności odnajdywania ludzi pod gruzami powstałymi na skutek trzęsienia ziemi. Wykorzystali do tego teren, na którym trwała rozbiora budynku dawnego TJ.
3. 4 kwietnia odwiedził Hutę profesor Karol Modzelewski - historyk, działacz opozycji w okresie PRL, senator I kadencji, kawaler Orderu Orła Białego.
4. Podczas dorocznego Dnia BHP rozpoczęliśmy obchody 60. urodzin Huty
5. 9 maja przy stacji metra Młociny została otwarta wystawa, prezentująca historię warszawskiej Huty. Wcześniej Hutnicy uroczyście przemaszewali przy akompaniamencie orkiestry dętej z Ronda Hutników Warszawskich.
6. 11 maja ponad 300 osób wzięło udział w uroczystej Gali z okazji 60 - lecia produkcji Huty.
7. Prawie 400 osób odwiedziło Hutę ArcelorMittal Warszawa podczas jubileuszowych Dni Otwartych 13 i 14 maja.
8. 20 maja w ramach Nocy Muzeów warszawiacy mogli zwiedzać „Stanowisko dowodzenia Obrony Cywilnej” mieszczące się w podziemiach biurowca.
9. Z okazji 60-lecia zorganizowaliśmy konkurs fotograficzny dla młodzieży z białeńskich szkół ponadgimnazjalnych pt. "Huta na Białanach". Współorganizatorami konkursu były: Towarzystwo Przyjaciół Warszawy i Urząd Dzielnicy Białany.
10. 10 czerwca świętowaliśmy nasz Jubileusz z mieszkańcami Dzielnicy na pikniku „Witaj Lato na Białanach”
11. 4 czerwca bawiliśmy się na pikniku rodzinnym
12. Ponad 300 biegaczy wzięło udział w Biegu Hutnika i Biegu Hutniczka, które odbyły się 8 października w ramach obchodów 60-lecia Huty ArcelorMittal Warszawa i klubu sportowego Hutnik.



> Krótko ze świata

Międzynarodowe

Magnelis® chroni potężną farmę słoneczną w Dubaju
 Farma słoneczna The Mohammed bin Rashid Al Maktoum w Dubaju w Zjednoczonych Emiratach Arabskich to największy na świecie pojedynczy projekt z zakresu energii odnawialnej. Najnowszy fragment parku został wybudowany z wykorzystaniem stali konstrukcyjnej powleczonej antykorozyjną warstwą ochronną Magnelis® z ArcelorMittal. Dzięki swym unikalnym właściwościom Magnelis® zapewni strukturze paneli słonecznych niespotykaną dotąd ochronę powierzchni i krawędzi, nawet w tak nieprzyjnym pustynnym środowisku.

Ameryka

Imponująca kamień milowy Kopalni Minorca
 Kopalnia ArcelorMittal Minorca, wchodząca w skład naszej działalności biznesowej w Stanach Zjednoczonych, odnotowała ważny kamień milowy: wydobyto w niej 100-milionową tonę rudy żelaza.

Kanadyjski zakład produkujący pellety świętuje 40-lecie doskonałej działalności wydobywczej
 ArcelorMittal Mining Canada, zakład produkujący pellety w Port-Cartier w prowincji Quebec w Kanadzie świętował w październiku czterdziestolecie. Zakład uruchomiono w dniach 17-23 października 1977 r., a pierwsze pellety wyprodukowano 29 listopada 1977 r.

Europa

ArcelorMittal obchodzi historyczne 125-lecie produkcji stali w Zenicy
 ArcelorMittal świętował 125-lecie produkcji stali w Zenicy, podczas przygotowanego specjalnie na tę okazję wydarzenia, w którym wzięło udział ponad dwustu dygnitarzy i gości. Spotkanie, którego gospodarzem był Biju Nair, dyrektor generalny ArcelorMittal Zenica, odbyło się 2 listopada. Obecnych było również wielu przedstawicieli korporacyjnego wyższego kierownictwa ArcelorMittal.

Wśród zaproszonych gości, którzy przybyli na tę szczególną okazję, byli premier Federacji Bośni i Hercegowiny Fadil Novalić, premier kantonu zenicko-dobojskiego Miralem Galijašević oraz prezydent miasta Zenica Fuad Kasumović.

Kolejny rekord produkcyjny w ArcelorMittal Europe
 ArcelorMittal Revigny w Lotaryngii we Francji osiągnął po raz kolejny rekord produkcyjny, produkując 7,366 ton w październiku. Wcześniejszy rekord zanotowano w marcu 2017 r. i wyniósł on 6,536 ton. Poprzednie rekordy są odpowiednio z czerwca 2016 r. – 6,162 tony oraz września – 6,183 tony.

Więcej informacji na www.mycelormittal.com

> 1 • ArcelorMittal Warszawa • grudzień 2017

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
 ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o.

Redakcja:
 Ewa Karpińska

Współpraca:
 Alina Bielecka,
 Adrian Maszke,
 Zofia Bieguszevska-Kochan,
 Artur Gierwatowski,
 Janusz Grzybek,
 Robert Baldy,
 Marian Elias,
 Małgorzata Węclawek
 Krzysztof Płonka

Zdjęcia:
 Jeferson Prado;
www.sespantanal.com.br,
 Grzegorz Kielich,
 Jędrzej Sokołowski,
 Robert Baldy,
 Zenon Chaciński,
 Adam Ptaszek,
 Michał Betka
 Grupa ASBUD

Skład i druk:
 Agencja Wydawnicza SOWA

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

Na okładce:

ArcelorMittal Saint-Chély-d'Apcher we Francji świętował we wrześniu stulecie funkcjonowania. Ponad 2,7 tys. zwiedzających wzięło udział w dniach otwartych. Zakład specjalizuje się w produkcji stali elektrycznej dla wielu dziedzin przemysłu, w tym branży energetycznej (energia wodna, wiatrowa, atomowa itd.), silników przemysłowych, dóbr konsumenckich (sprzęt AGD i narzędzia), sektora motoryzacyjnego, dostarcza produkty o najwyższej jakości dla pojazdów elektrycznych i hybrydowych. W maju 2017 r. firma ogłosiła wart 5,6 mln euro plan inwestycyjny, który pozwoli na odzyskanie i wtórne wykorzystanie ciepła generowanego w procesach produkcyjnych. Projekt realizowany jest we współpracy z firmami Kyoterm, Schneider Electric i miastem Saint-Chély-d'Apcher. Jego realizacja umożliwi redukcję emisji o 4 tys. ton CO₂ rocznie, co stanowi ekwiwalent wycofania z dróg 2 tys. nowych samochodów. Na zdjęciu nasz kolega przy instalacji pompowni wody chłodzącej, która umożliwi ponowne wykorzystanie ciepła i jego dystrybucję na terenie całego zakładu oraz miasta.

