



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa październik 2009, Nr 4

04

Wykorzystać technikę do maksimum

Bardzo dobre wyniki stawiają obecnie nasz piec Danarc w absolutnej czołówce pieców elektrycznych grupy ArcelorMittal na całym świecie.

05

Kontrola Jakości



Beata Dorota Pietrzyk
beata.pietrzyk@arcelormittal.com

06

Pożegnanie
Jacka
Gąsiorowskiego



07

Przyszłość Huty



Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

Ponowny rozruch wielkiego pieca

Technicznym wyzwaniem dla Grupy w czasie obniżonego zapotrzebowania na stal było najpierw wygaszenie niektórych z naszych wielkich pieców, a w tej chwili wyzwaniem jest ponowny rozruch części z nich. Czy wiedzieliście, że uruchomienie takiego stalowego giganta jest złożoną operacją wymagającą czasu, wyspecjalizowanego zespołu i ogromu wiedzy?

Mary Carey

mary.carey@arcelormittal.com

Jean-Louis Lebonvallet, specjalista w dziedzinie procesu wielkopiecowego z zespołu ds. technologii w Grupie mówi: „Ponowny rozruch wielkiego pieca to wyzwanie dla zespołu, a powodzenie wymaga doświadczenia i dobrej organizacji. Zaangażowanych jest wielu pracowników, wykonywanych jest wiele prac, a żeby uniknąć wypadków trzeba dołożyć wszelkich starań i zachować ostrożność.”

Same działania przygotowawcze obejmują napełnienie pieca przede wszystkim koksem i specjalną mieszanką wsadową oraz odpowiednie przygotowanie hali lejniczej, jako że pierwszy spust zostanie wykonany przy niskiej temperaturze surowki i żużla. „W standardowych systemach koryt przepływ tego typu materiału jest utrudniony” mówi Jean-Louis. „Ze względu na intensywność prac, w tym dużą ilość pracy fizycznej, wymagany jest silny zespół.”

Sam proces składa się z kilku etapów: „zadmuchania”, „pierwszego spustu”, wymagających pracy całodobowej i zaangażowania inżynierów na zmiany w celu zapewnienia ścisłej kontroli nad warunkami, a wreszcie etap „dochodzenia do mocy produkcyjnej”, w czasie którego cały tydzień poświęca się na doprowadzenie wielkiego pieca do pracy w normalnych warunkach eksploatacji.

Studium przypadku: ponowne uruchomienie wielkiego pieca A w ArcelorMittal Gent

30 lipca 2009 r. w ArcelorMittal Gent z powodzeniem uruchomiono ponownie zatrzymany wcześniej wielki piec, przy czym proces ten odbył się zupełnie bezwypadkowo. Udało się to dzięki połączonym wysiłkom i zaangażowaniu pracowników Gent. Wielkopiecownicy otrzymali wsparcie od współpracujących działów (działu zakupu surowców, stalowni i działu usług)

oraz od kilku kluczowych dostawców usług. Przejście na wyższy poziom produkcji w okresie wakacyjnym stanowiło dla wszystkich nie lada wyzwanie.

- 20.07.2009 r. o godz. 7.30 rozpoczęto procedury rozruchowe. Na tym etapie pracownicy zakładu ArcelorMittal Gijón udzieliли wsparcia kolegom z Gent.
- 30.07.2009 r. o godz. 22.00 dysze zostały otwarte.
- 31.07.2009 r. o godz. 9:00 nastąpił pierwszy spust.
- 31.07.2009 r. o godz. 18:00 na stalownię przekazano pierwszą porcję surowki.
- 11.08.2009 r. osiągnięto docelowy poziom wdmuchiwania pyłu węglowego oraz nominalny poziom produkcji.

Artykuł napisany przy współpracy Jean-Louisa Lebonvalleta i Jana Cornelisa

Skomplikowane prace przy wielkim piecu: Wielki Piec 8 w ArcelorMittal Krzywy Rôg, Ukraina



1 | ArcelorMittal Warszawa | październik 2009

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca - ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja - Ewa Karpińska

Współpraca - Alina Bielecka, Henryk Hulin, Ireneusz Kędziński, Marek Nowak, Beata Dorota Pietrzyk, Wojciech Wiącek.

Zdjęcia - Jeroen Op De Beeck, Stanislaw Lebedinsky, Raquel Córdoba, Liezel Joubert, Alina Bielecka, Lech Karkocha, Grzegorz Kielich, Jędrzej Sokołowski.

Skład i druk - Agencja Wydawnicza SOWA, sowa@data.pl

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

Na okładce:

W ArcelorMittal Gent (Belgia) 30 lipca uruchomiono drugi wielki piec. Decyzja spowodowana była poprawą koniunktury na skutek upłynięcia zapasów. Grupa zachowuje ostrożność w ocenie przyszłej sytuacji na rynku. Dlatego dalsze uruchamianie urządzeń będzie dokonywane w oparciu o indywidualne decyzje.



> Mówią pracownicy



Maia Allman, starszy inżynier, zakład chemiczny, Newcastle Works, ArcelorMittal South Africa

„Jako osoba kochająca naturę i dbająca o środowisko naturalne czuję się zaszczycona tym, że mogę pracować dla tak dużej firmy jaką jest ArcelorMittal, łącząc moje osobiste zainteresowania z obowiązkami zawodowymi.

Jako firma wierzymy w działania zgodne z zasadami etyki i pełną odpowiedzialność społeczną. Oso- biście biorę udział w projekcie, mającym na celu zapewnienie zerowej ilości ścieków wytwarzanych przez Newcastle Works. Planujemy zainstalować urządzenia do zagospodarowania odpadów z pieca koksowniczego, ścieków ze stalowni i ścieków opadowych, tak, by wszystkie ścieki poprodukcyjne mogły być ponownie użyte w obiegu zamkniętym. W obecnej sytuacji ekonomicznej przy realizacji celów należy zachować równowagę finansową. To jedno z wielu wyzwań towarzyszących realizacji takiego projektu jak ten.”

Prosimy Was o przesłanie swoich opinii na adres e-mail: editorial@arcelormittal.com

> Mówi członek Zarządu

Davinder Chugh: „Odkryliśmy nowy sposób pracy”

Raquel Córdoba

raquel.cordoba@arcelormittal.com

Davinder Chugh, członek zarządu Grupy, odpowiedzialny za Usługi Wspólne, obejmujące funkcje, które przewijają się we wszystkich obszarach firmy, włączając zakupy, dział prawny, ekspedycję, nieruchomości, energię, produkty uboczne i IT, oraz takie inicjatywy jak ograniczanie kosztów ogólnych, sprzedaży i administracji oraz tworzenie Ośrodków Usług Wspólnych (Shared Service Centres). W tym krótkim wywiadzie Davinder Chugh opowiada, jak globalna recesja zmieniła nasz sposób pracy oraz przypomina, abyśmy dbali o zdrowie.

Jaki wpływ miał kryzys ekonomiczny na obszar Pańskiej odpowiedzialności?

Są dwa główne obszary wpływu. Po pierwsze przy spadających

przychodach powstała presja, aby oszczędzać gotówkę. Po drugie, wraz ze zmniejszającą się marżą konieczne stało się cięcie kosztów.

Jakie kluczowe środki podjęto w odpowiedzi na tę sytuację w Usługach Wspólnych?

- Aby oszczędzać gotówkę, zdecydowaliśmy się zwiększyć zaopatrzenie w oparciu o własne zasoby: zaczęliśmy wykorzystywać własną rudę żelaza, na przykład z naszych kopalni w Kanadzie i na Ukrainie.
- W obszarze kosztów stałych przystąpiliśmy do redukcji kosztów ogólnych, sprzedaży i administracji oraz innych; podjęliśmy działania dotyczące wykonawców oraz kilka innych inicjatyw.
- Z kolei w obszarze kosztów zmiennych, przy spadających cenach surowców priorytetem stało się to, by niezwłocznie od-

zwierdzić wynikające korzyści na poziomie kosztów i zachować odpowiedni poziom marży naszych wyrobów.

Jakie wyzwania stoją przed Usługami Wspólnymi w najbliższej przyszłości?

Moim zdaniem, jednym z największych wyzwań będzie zinstytucjonalizowanie nowego sposobu pracy, który odkryliśmy. Spowodował on redukcję kosztów ogólnych, sprzedaży i administracji oraz w sposób efektywny scalił organizację. Musimy go utrzymać.

Po drugie, zmniejszyliśmy zapasy, aby, jak wspominałem wcześniej, oszczędzać gotówkę. Dotyczy to zarówno surowców jak i produkcji w toku, a także wyrobów gotowych. Teraz, kiedy rynek się poprawia, musimy zachować zdolność do szybkich reakcji, ale będzie to możliwe tylko przy skoordynowanym działaniu.

Co chciałby Pan przekazać wszystkim pracownikom ArcelorMittal?

Chciałbym im powiedzieć: przede wszystkim dbajcie o zdrowie. W dzisiejszych czasach, kiedy zasoby są ograniczone, a wymagania duże, łatwo o stres. Zachowując zdrowie, możemy poradzić sobie z innymi rzeczami.

Wywiad z panem Chughem jest dostępny w formie nagrania filmowego, a wywiady z innymi liderami naszej firmy są dostępne w Internecie pod adresem www.mycarcelormittal.com w zakładce *Our Leaders Speak*.



Davinder Chugh, członek Zarządu Grupy, odpowiedzialny za Usługi Wspólne

List prezesa zarządu



Szanowni Państwo,

Przed nami ostatni kwartał trudnego 2009 roku. Każdy kolejny miesiąc tego roku przynosił, jak dotąd, niemałe wyzwania. Największym jest sytuacja na rynku wyrobów hutniczych. Mierzymy się z tymi wyzwaniami każdego dnia, wykazując maksymalną elastyczność i dostosowując nasze plany produkcyjne do potrzeb odbiorców tak dalece, jak to możliwe.

Taki system pracy wymaga często dodatkowego wysiłku. Mimo tego, w hucie ArcelorMittal Warszawa pracujemy od stycznia 2008 roku bez wypadku skutkującego stratą czasu pracy – czyli zwolnieniem lekarskim.

Jest to wielki sukces całej załogi. Powinniśmy być z niego naprawdę dumni, co nie oznacza, że możemy sobie pozwolić na zmniejszenie czujności. Wręcz przeciwnie! Ostrożność w codziennej pracy jest naszym podstawowym obowiązkiem.

Trwa nieustanna praca nad redukcją kosztów. Trzeba przyznać, że ten ogromny wysiłek, podejmowany

przez całą załogę we wszystkich obszarach przedsiębiorstwa, przynosi wymierne efekty. Najlepszym tego przykładem są omawiane w niniejszym wydaniu „1” wyniki osiągnięte przez stalownię. Udaje nam się także ograniczać koszty nowej walcowni, co zawdzięczamy, między innymi, umiejętności wykorzystania gorącego wsadu ze stalowni. Taki sposób organizacji produkcji pozwala ograniczyć zużycie gazu ziemnego nieomal o 50%.

W przyszłym miesiącu zaczynamy kolejny etap inwestycji w nowej walcowni drobnej. Jest to projekt, mający na celu rozszerzenie asortymentu produkcji. Dodatkowe wyposażenie pozwoli nam w przyszłości zaoferować klientom nowe wyroby, co z pewnością poprawi pozycję ArcelorMittal Warszawa na rynku wyrobów stalowych.

Mimo kryzysu i bardzo ograniczonego budżetu Huta stara się rozwijać kontakty ze społecznością lokalną. Czujemy się odpowiedzialnym partnerem dzielnicy Bielany i jej mieszkańców. Uroczyste obchody 70. rocznicy wybuchu II wojny

światowej miały też swoją ważną część w naszym najbliższym sąsiedztwie. Uroczystość patriotyczna w rocznicę bitwy I batalionu 30. pułku Strzelców Kaniowskich odbyła się przy odnowionym przez hutę pomniku, co ucieszyło nie tylko władze dzielnicy Bielany – ale przede wszystkim kombatantów. Huta ArcelorMittal Warszawa była też obecna na pikniku organizowanym przez wydział kultury urzędu dzielnicy Bielany. Zamierzamy rozwijać partnerską współpracę z władzami dzielnicy i miasta. Jesteśmy przekonani, że Huta ArcelorMittal Warszawa jako jeden z nielicznych już zakładów produkcyjnych Stolicy, zostanie przez władze miasta potraktowana jak poważny partner, jeden z największych pracodawców, przyczyniający się do rozwoju Warszawy.

Na zakończenie chciałbym przywołać wspomnienie o Jacku Gąsiorowskim. Zapamiętaliśmy Go jako człowieka pełniącego swoją rolę z ogromnym zaangażowaniem. Był związkowcem cichym, robiącym wrażenie układowego, ale jakże skutecznym. Zachowajmy Go w pamięci.

Henryk Hulin

> Aktualności

Nowy Przewodniczący Komisji Międzyzakładowej NSZZ „Solidarność” ArcelorMittal Warszawa

3 września 2009 r. Lesław Korzeniewicz został wybrany na Przewodniczącego Komisji Międzyzakładowej NSZZ „Solidarność” ArcelorMittal Warszawa.

Zastąpił zmarłego w sierpniu b.r. Jacka Gąsiorowskiego. Lesław Korzeniewicz ma 50 lat. W Hucie pracuje od 1990 r. Od początku w Wydziale Stalowni. Zaczynał jako wytapiacz, potem kolejno obejmował stanowiska: operatora VAD, operatora pulpitu COS, operatora wytapiania stali na urządzeniach LF i VD.

Należy do NSZZ „Solidarność” od 1992 r. Jest Przewodniczącym Komisji Wydziałowej NSZZ „Solidarność” Wydziału Stalowni, delegatem na Międzyzakładowe Zebranie Delegatów Huty, delegatem na Walne Zebranie Delegatów Sekcji Krajowej Hutnictwa. Ponadto pełni funkcję Sekretarza Pracowniczej Kasy Zapomogowo-Pożyczkowej. Lesław Korzeniewicz jest żonaty, ma córkę Joannę. Jako syn długoletniego pracownika Huty Warszawa reprezentuje drugie pokolenie warszawskich hutników. Interesuje się sportem, lubi wędkować, jest też zamożnym turystą.



> Huta w sieci

Wirtualny spacer



Daniel Sadowski w trakcie zdjęć w hucie

Na zlecenie Urzędu Dzielnicy Bielany powstaje gra internetowa pt. „Misja: Bielany Warszawskie”. Huta ArcelorMittal Warszawa jest jednym z ważniejszych miejsc na Bielanych, które będzie można zwiedzić, biorąc udział w grze.

Gra pojawi się na stronie urzędu dzielnicy Bielany (www.bielany.waw.pl) 23 października, w dniu oficjalnego otwarcia nowego ratusza. Uczestnicy będą mogli za jej pośrednictwem odwiedzić 25 miejsc na Bielanych, oglądając panoramiczne zdjęcia. W sumie takich zdjęć będzie ok. 60.

Wirtualna wędrowka po Bielanych będzie wiązała się także z zabawą. Całość zostanie połączona wątkiem fabularnym oraz serią zadań, które uczestnicy będą musieli wykonać aby dostać się do kolejnych lokacji. Gra będzie składała się z trzech części. Każda z nich będzie zawierała kolejne lokacje i będzie uruchamiana w odstępach mniej więcej dwutygodniowych. Huta pojawi się prawdopodobnie w trzecim etapie. Realizatorem projektu jest warszawska firma Nitreal S.C., której założycielami są dwaj młodzi informatycy Daniel Sadowski i Andrzej

Mędrycki, w przeszłości związani z takimi projektami jak gra komputerowa „Wiedźmin”.

– Bielany są wyjątkową dzielnicą naszej stolicy. Jej historia, a także różnorodność idealnie nadawała się do przeniesienia w wirtualny świat gier – mówi Daniel Sadowski. – Huta ArcelorMittal Warszawa jest jednym z ciekawszych miejsc, które fotografowaliśmy – podkreśla Andrzej Mędrycki. – Wykonaliśmy panoramiczne zdjęcia przed bramą główną zakładu w rejonie krzyża Ks. Jerzego Popiełuszki, w stalowni i w nowej walcowni drobnej.

> Wiadomości lokalne

Wyprawki dla pierwszaków

Zeszyty, farby, kredki, kleje, bloki i inne niezbędne każdemu pierwszoklasiście przybory szkolne znalazły w kolorowych plecakach dzieci kilkunastu pracowników Huty, Silscrapu i Partnera. Od kilku lat Huta wyposaża swoich „pierwszaków” w zestawy wymagane przez szkoły. Czwórce z nich udało się wygospodarować czas, aby pod koniec sierpnia wraz z rodzicami, a nawet ro-

dzeństwem, osobiście odebrać swój pierwszy tornister w naszym siedzibie. Patrycja, Jowita, Zuzia oraz Łukasz opowiadali bardzo ciekawie i wesoło o wakacyjnych zabawach, wyjazdach, a także planach na przyszłość. Po słodkim poczęstunku uwagę dzieci pochłonęła zawartość tornistrów, które wręczył im prezes Henryk Hulin.



Nowy system monitoringu

Ruszły zmodernizowany i rozbudowany system telewizji przemysłowej ArcelorMittal Warszawa. Centrum monitoringu zostało przeniesione do nowej wyremontowanej i wyposażonej w nowe meble siedziby w wartowni przy bramie głównej. System został rozbudowany o cztery 40-calowe monitory. Zakupiono dodatkowo dwa 16-kamerowe rejestratory – podkreśla Krzysztof Jandufa, dyrektor

techniczny firmy Spektra, która obsługuje ochronę ArcelorMittal Warszawa. System monitoringu dysponuje obecnie dodatkowo 12 kamerami. W sumie jest ich 52 w tym 5 kamer obrotowych. – informuje Krzysztof Jandufa. Kamery monitorują biurowiec, wejścia do biurowca, wydziały produkcyjne, wjazd do zakładu, drogi ewakuacyjne i główne ciągi komunikacyjne.

Wykorzystać technikę do maksimum

Wojciech Wiącek

wojciech.wiacek@arcelormittal.com

Bardzo dobre wyniki stawiają obecnie nasz piec Danarc w absolutnej czołówce pieców elektrycznych grupy ArcelorMittal na całym świecie. Lepsze wyniki uzyskują tylko zakłady pracujące na ciekłym wsadzie, np. Juiz de Fora w Brazylii lub też posiadające piece stałoprądowe, np. Belval czy Differdange.

Uzyskujemy krótkie czasy wytopów i niskie zużycie energii. Operator Tomasz Kwiatkowski 7 września uzyskał na wytopie 350 kWh/t i 35 min Power ON. 8 września Andrzej Malesza poprawił ten wynik na 347 kWh/t, a 11 września ponownie Tomasz Kwiatkowski uzyskał jeszcze lepszy rezultat 344 kWh/t.

Uzyskujemy po 9 wytopów na zmianę (Sierpiński, Malesza, Kwiatkowski, Bartosiński, Maciejewski), 25 wytopów w dobie. Zbliża to nas do naszych najlepszych wyników: 10 wytopów na zmianę (3/11/1999), 27 wytopów w dobie (24/10/1999), 690 wytopów i 57260 t produkcji w miesiącu (marzec 2000), 358,6 kWh/t średnio w miesiącu (lipiec 2004).

Jesteśmy pozytywnie postrzegani przez osoby zarządzające Grupą oraz przez naszych kolegów z innych zakładów. Nie należą do rzadkości wizyty kolegów z innych zakładów Grupy, chcących zapoznać się z naszą stalownią i naszymi wynikami.

Dokonywany przez nas postęp możliwy jest z kilku powodów.

Ludzie

Podstawowym są ludzie. Doświadczenie i wiedza załogi, codzienne stawianie sobie celów do osiągnięcia, wspólne wspieranie się i roz-

wiązywanie problemów, są głównymi czynnikami, mającymi wpływ na osiągnięte wyniki. Na tego typu urządzeniach jak piec nie mamy do czynienia z pracownikami fizycznymi, tylko z wysoko kwalifikowanymi specjalistami o dużej wiedzy i odpowiedzialności, doskonale znającymi swoje rzemiosło.

Technika

Innym czynnikiem jest dostępna technika. Mówi się, że nasz piec jest nowoczesny. Pamiętajmy jednak, że pracuje już 12 lat. Spotykane są na świecie nowocześniejsze rozwiązania. Tymczasem to my w Grupie uzyskujemy jedne z najlepszych wyników. Bo jedną sprawą jest dostępność techniki, a inną jej znajomość i umiejętność wykorzystania do maksimum. Moim zdaniem, najlepszym rozwiązaniem jest właśnie wyciągnięcie z techniki maksimum tego, co można, w przeciwieństwie do inwestowania milionów Euro w nowości, których nie będziemy umieli wykorzystać. Na modernizację pieca jednak przyjdzie czas. Celem będzie zwiększenie efektywności oraz prawdopodobnie ciężaru wytopu.

Innowacyjność

Zastosowaliśmy na piecu szereg modyfikacji technicznych i technologicznych, ułatwiających pracę i polepszających wyniki. Np. zmieniliśmy całkowicie zasilanie wodne sklepienia oraz paneli pieca, układy hydrauliki, układy chłodzące obiegu pierwotnego, tory wysoko prądowe i wiele innych elementów. Zwiększyło to niezawodność jednostki a wymiana pieca, która w 1997 roku trwała 16-24 godzin, dziś możliwa jest nawet w 4 godziny. Zlikwidowaliśmy podajnik do żelazostopów BC10 z wibratorem RS2, urządzenie wyjątkowo trudne

w utrzymaniu w ruchu i kłopotliwe w czyszczeniu. W zamian zastosowano nowy, prosty rozdzielacz, niemal bezobsługowy.

Na obszarze przygotowania złomu zainstalowaliśmy nowoczesny system ważący. Od strony technologicznej w czasie 12 lat eksploatacji jednostki wprowadziliśmy bardzo wiele rozwiązań, które przyczyniły się do znacznego postępu. Zużycie elektrod spadło od 1997 roku o 58%, a energii elektrycznej o ponad 22%. Żywotność pieca wzrosła ponad 330% i dzisiaj wskaźnik zużycia materiałów ogniotrwałych też stawia nas w ścisłej czołówce stalowni elektrycznych Grupy. Wyposażyliśmy piec w nowy osprzęt, jak choćby urządzenie do pneumatycznego podawania wapna. Redukujemy czasy wykonywania poszczególnych czynności. Np. czas wymiany EBT zmniejszył się z 2,5 godziny do 45 min (najlepszy wynik to 26min.). Wprowadziliśmy wymienne wkłady sklepienek, znacznie redukując czas niezbędny na wymianę sklepienka pieca.

Jako jedyni w Grupie umiemy stosować i stosujemy dyszę nawęglającą podającą nawęglacz bezpośrednio w poziom płynnej stali i żużła. Ta dysza umożliwia lepsze tworzenie tzw. żużła spienionego, którego obecność jest podstawowym czynnikiem przy pracy wysokimi mocami. Również jako jedyni w Grupie mamy doświadczenia z niezwykle ciekawą ale i niebezpieczną technologią podawania na procesie tlenu poprzez trzon pieca przy użyciu specjalnych dysz tlenowych.

Środowisko

Odnosić musimy znaczny postęp od strony ochrony środowiska. Piec, pracując w zamkniętej komorze, emituje znacznie mniej

szkodliwych substancji i hałasu niż w przeszłości stare piece. Ale jednak emituje i tego się nie zmienia, bo wynika to ze specyfiki technologii. Tak jak na lotnisku nie jest możliwe pozbycie się hałasu. W związku z tym idee budowy osiedla domów 100 m za płotem stalowni świadczą o zupełnej indolencji pomysłodawców i są oszukiwaniem przyszłych lokatorów.

BHP

Nieustannie pracujemy nad poprawą bezpieczeństwa pracy. Zainwestowaliśmy w nowe urządzenia, np. Catfis. Automatyczny pomiar temperatury płynnej stali wyeliminował konieczność ręcznego wykonywania tej wyjątkowo niebezpiecznej czynności. Kolejne inwestycje to urządzenie do półautomatycznego zasypywania wylewu kadzi głównej, nowy wózek Hyster do obsługi okna żużłowego pieca. Zainstalowaliśmy urządzenia do pomiaru radioaktywności złomu, eliminując w 100% możliwość użycia skażonego materiału.

Nie tylko piec elektryczny Danarc

Trzeba podkreślić, że poprawa wyników nie dotyczy wyłącznie pieca Danarc. Na innych urządzeniach Stalowni również dokonuje się postęp.

W piecokadzi zużycie energii elektrycznej stale spada. Oczekujemy wyniku lepszego w 2010 roku w stosunku do roku 2007 o 39%. Już teraz potrafimy uzyskać wyniki dobowe poniżej 30 kWh/t.

Znacznie wzrosła żywotność kadzi głównych. W stosunku do roku 2008 wynik jest lepszy w czerwcu o 37,5% a we wrześniu aż o 51,3%. To olbrzymia różnica i nie



wynika tylko i wyłącznie ze zmiany asortymentu produkcji, ale też z dobrej pracy operatorów oraz realizacji szeregu nowatorskich pomysłów. Niedawno wymieniliśmy wszystkie kadzie na nowe, wykonane według oryginalnego pomysłu stalowni, w celu zwiększenia ich odporności na zużycie. Wprowadziliśmy nowy system nowoczesnych zamknięć suwakowych CS60, znacznie obniżający pracochłonność i koszty obsługi zamknięć.

Daje się zauważyć duży postęp na COS. Potrafimy odlewać bezpiecznie bardzo długie sekwencje. Znacznie polepszają się na COS wskaźniki produkcyjne, szczególnie dotyczące zużycia materiałów ogniotrwałych oraz uzysku. Wprowadzono nowe kadzie pośrednie o innym kształcie. Kolejnym źródłem oszczędności będzie analiza-

wana od dłuższego czasu idea stalowni wprowadzenia na każdą pośrednią wyłożoną ogniotrwałych z suchych mas. W trosce o poprawę BHP wprowadziliśmy na COS system półautomatycznego wymieniającego wylewów w kadzi pośredniej, tzw. MNC.

Dalszy postęp

Dalszą możliwością skokowego postępu i wzrostu naszej konkurencyjności widzę w wykorzystaniu na szeroką skalę w Nowej Walcowni wsadu gorącego ze Stalowni. Daje to olbrzymie oszczędności z tytułu zmniejszenia zużycia gazu na tonę. Trzeba jednak jeszcze popracować nad poprawą koordynacji między wydziałami Stalowni i Nowej Walcowni, w celu pełnego wykorzystania potencjału gorącego wsadu.

> Udany remont wymaga spokoju

W drugiej połowie sierpnia przeprowadziliśmy doroczny remont Stalowni

Ireneusz Kędziński

ireneusz.kedzinski@arcelormittal.com

Marek Nowak

marek.nowak@arcelormittal.com

Remonty średnie Stalowni składają się w 85% z pozycji stałych, powtarzalnych każdego roku. Dla przykładu co roku w ramach remontu robimy przegląd systemu odpylania, remont podajników, remont EAF, LF, VD czy pomp na WTP. Na COS co roku dokonujemy wymiany rolek, remontujemy układ hydrauliki i wieżę oraz inne podzespoły zgodnie z opracowanym planem remontowym. Remont zazwyczaj trwa dwa tygodnie. W tym roku został z przyczyn produkcyjnych przesunięty o miesiąc i odbył się w okresie 18-31 sierpnia. Oprócz działań standardowych przeprowadziliśmy w tym roku między innymi kolejny etap remontu komory parowej COS w zakresie konstrukcyjnym i budowlanym. Wymieniliśmy wirnik w wentylatorze odpylania oraz część segmentów ru-

rociągu odpylania i komory pyłowej. Najtrudniejszym zadaniem było przygotowanie do wymiany wirników. Była to pierwsza taka operacja od początku istnienia nowej Stalowni – czyli od 13 lat. Okazało się, że aby wymienić wirnik, trzeba było wyburzyć kawał ściany. Niełatwym zadaniem były też wymiana odcinków rurociągu

odpylania i remont komory parowej. Generalnym wykonawcą remontu była firma Zarmen. Nadzór ze strony huty sprawowali: kierownik remontu Ireneusz Kędziński przy współudziale specjalistów branżowych i liderów poszczególnych obszarów. W tym roku przy remoncie Stalowni pracowało ok. 200 pracowników

firmy Zarmen i 45 pracowników ArcelorMittal Warszawa. Praca trwała od 6 do 18, ale niektóre zadania były wykonywane całonocowo. Zorganizowanie bezpiecznej i sprawnej pracy tak dużej grupy ludzi, którzy na co dzień nie przebywają w hali Stalowni wymaga dużej ostrożności. Trzeba też pamiętać,

że prace remontowe muszą zostać zakończone w ściśle określonym i nieprzekraczalnym terminie, po którym wydział musi wrócić do regularnej produkcji. Wymaga to dokładnego przygotowania i precyzyjnej organizacji. Przed rozpoczęciem remontu zostaje opracowany harmonogram działań w każdym z obszarów stalowni, na każdym z obiektów, z zapisem zakresu prac, terminem i wykonawcą danego działania. W tym roku harmonogram składał się z ponad 300 pozycji. W czasie trwania remontu codziennie o 8 rano spotykamy się na odprawach remontowych. Biorą w nich udział służby BHP, pracownicy stalowni i wykonawcy zewnętrzni. Pierwszym omawianym tematem są ewentualne zagrożenia i zasady, których należy bezwzględnie przestrzegać, by praca tak dużych zespołów przebiegała bezpiecznie. Kilka brygad pracujących jednocześnie na jednym urządzeniu nie może sobie wzajemnie przeszkadzać w pracy. Przestrzeganie zasad BHP jest

ściśle monitorowane zarówno przez kierownika remontu, jak specjalistów i służby BHP. Trzeba przyznać, że w tym roku uchybienia występowały rzadko i były niezbyt poważne. Ale w przeszłości zdarzały się remonty, które przerywaliśmy – mimo presji czasu – w związku z tym, że zasady BHP nie były przestrzegane. W trakcie trwania prac remontowych, oprócz precyzyjnego planowania i dobrej koordynacji bardzo ważną jest atmosfera. Należy pracować metodycznie ale spokojnie. Zawsze pojawiają się jakieś problemy. Trzeba je rozwiązywać, ale nie wolno wprowadzać nerwowej atmosfery, pozwalać na kłótnie. Remont stalowni zakończył się w terminie i bez wypadków. Wszystkim osobom zaangażowanym w jego wykonanie podziękowali za to prezes Henryk Hulín, dyrektor Jan Nowicki i kierownik Stalowni Rafał Skowronek podczas specjalnego spotkania zorganizowanego przez zarząd na zakończenie remontu.



Co słychać w Kontroli Jakości?

Dział Kontroli Jakości ściśle współpracuje z poszczególnymi działami, wydziałami huty w codziennej pracy badawczo-kontrolnej, przy analizie możliwości przyjmowania zamówień i opracowaniu planów poprawy jakości.

Beata Dorota Pietrzyk

beata.pietrzyk@arcelormittal.com

W strukturach Działu Kontroli Jakości znajduje się obszar technologii, odpowiedzialny między innymi za przygotowanie ofert technicznych, ustalanie z klientami warunków technicznych dla produkowanych wyrobów oraz kryteriów badawczych. Zajmuje się on również przygotowaniem opracowań statystycznych, oceną półwyrobów i wyrobów, atestacją.

W Laboratorium Kontroli Jakości, w skład którego wchodzi: Warsztat Przygotowania Prób, Pracownia Chemiczna i Metalograficzno-Wytrzymałościowa, wykonywane są kontrole i badania produkowanych wyrobów. Na potrzeby wydziałów produkcyjnych i Działu Ochrony Środowiska wykonywane są też analizy wody, ścieków, materiałów wsadowych (żelazostopów i złomu) i inne. W Dziale Kontroli Jakości jest też nowo utworzona komórka Customer Service, mająca na celu – przy współpracy z technologią – zapewnienie odbiorcom naszych wyrobów technicznego

wsparcia, jak również rozwiązywanie bieżących problemów powstających u klientów. Do zadań należy także kompleksowe rozpatrywanie reklamacji.

Dział Kontroli Jakości odpowiedzialny jest również za homologację wyrobów produkowanych ze stali jakościowych, jak i konstrukcyjnych – np. z przeznaczeniem na pręty żebrowane.

W 2008 roku uruchomiliśmy produkcję prętów żebrowanych na Nowej Walcowni. Wiązało się to z koniecznością uzyskania homologacji, czyli nowych dopuszczeń/certyfikatów dla tego typu wyrobów zarówno na rynku polskim, jak na rynkach ościennych. Uzyskanie takich dopuszczeń jest warunkiem niezbędnym do uruchomienia sprzedaży danego produktu. Trzeba wiedzieć, że nie ma jednolitych przepisów we wszystkich krajach w zakresie uzyskiwania homologacji dla prętów żebrowanych. Każdy rynek rządzi się swoimi prawami. Uzyskanie homologacji jest czasochłonne, wymaga wyko-



Tomasz Perlikowski obsługuje maszynę wytrzymałościową

nania dużej ilości prób badawczych i audytów. Oznacza to dużo pracy i zaangażowania zarówno dla pracowników jakości jak i wydziału produkcyjnego. Dla jednego do-

część – zgodnie z wymaganiami – w laboratoriach zewnętrznych. Głównie sprawdzeniu, na zgodność z wymaganiami norm, poddawane są własności mechaniczne, kształt uźbrowania i podatność na zginanie.

Proces homologacji zaczęliśmy od prętów żebrowanych w gatunku B500SP wg. polskiej normy PN-H93220. W kwietniu 2008 r. uzyskaliśmy certyfikat, wydany przez Zakłady Badań i Atestacji „ZETOM” w Katowicach i rozpoczęliśmy sprzedaż.

W następnej kolejności w okresie 2008/2009 uzyskaliśmy dopuszczenia dla prętów żebrowanych w gat. BSt500S wg. normy niemieckiej DIN 488 również na rynku polskim a następnie na rynku czeskim, słowackim i niemieckim. W dalszej kolejności uzyskaliśmy dopuszczenia na rynku szwedzkim i norweskim, dla gatunków obowiązujących w tych krajach. We wrześniu uzyskaliśmy homologację również na rynek duński.

Uruchomienie Nowej Walcowni pociągnęło za sobą konieczność dozbudowania laboratorium w nowe

urządzenia. Zakupiono nową maszynę wytrzymałościową do kontroli własności mechanicznych, zginarkę do prób i urządzenie do pomiaru geometrii uźbrowania.

Oprócz dopuszczeń dla prętów żebrowanych, istotnym celem na 2009 rok było utrzymanie dotychczasowych uprawnień/certyfikatów na pręty gładkie ze stali węglowych, węglowo-manganowych i stopowych, nadane przez takie Towarzystwa Klasyfikacyjne, jak Lloyd's Register, Det Norske Veritas, Germanischer Lloyd czy TÜV Rheinland. Ponieważ część z nich traciła ważność w tym roku, trzeba było przeprowadzić recertyfikację. Przeprowadzone audyty zakończyły się powodzeniem. W większości przypadków otrzymaliśmy już nowe certyfikaty. Takie dopuszczenia są konieczne w przypadku produkcji wyrobów przeznaczonych na zbiorniki ciśnieniowe, dla przemysłu maszynowego czy energetycznego. Klienci tych branż przy składaniu zamówień sprawdzają, czy producent posiada odpowiednie dopuszczenia.

Jubileusz Pracy

40 lat minęło jak jeden dzień

10 lipca i 16 września odbyły się spotkania zarządu z jubilatami pracy. W sumie wzięło w nich udział ponad 30 osób.

Alina Bielecka

alina.bielecka@arcelormittal.com

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Stanisław Goliński ze Stalowni, w dniu spotkania kończył pracę w hucie. Po 40 latach przechodził na emeryturę. To dobry moment na podsumowanie i refleksję.

– Najważniejsza jest współpraca różnych obszarów w ramach wydziałów i możliwość wytłumaczenia się i wyjaśnienia, kiedy pojawiają się problemy. Ja sam zламаłem kiedyś elektrodę. Strasznie się bałem, ale mogłem to wszystko wyjaśnić – podkreśla pan Stanisław. – Pana Golińskiego nazywają Kopernik – opowiada dyrektor Jan Nowicki. Dziwiłem się, ale jak spojrzalem na włosy, rzeczywiście – fryzura jak u Kopernika. Grażyna Domańska, od wielu lat w księgowości, wcześniej pracowała także na produkcji, z Hutą związaną od wczesnej młodości. – To taka rodzinna tradycja, bo pracowali tu ojciec, siostra, mąż i szwagier.

W Hucie bardzo mi się podoba, może gdyby przepłyły informacji od kierownika do pracowników był lepszy, to by to było mniej zamieszania, które sami pracownicy wywołują, powtarzając nieprawdziwe informacje – podkreśla pani Grażyna. Tomasz Morawski na brak informacji nie narzeka, po przejściu ze starej Walcowni Średniej na Nową Walcownię Drobna, wciąż ma niedosyt wiedzy i praktyki na nowych urządzeniach. – My się ciągle uczymy, bo to tak jakby przenieść się z domu drewnianego do murowanego – podkreśla Jan Czyszczoń, dziś na Średniej, do niedawna pracował na Zgniataczu. Chociaż bardzo mu żal zamkniętego wydziału nie poddaje się, jak to góral z Podhala.

Andrzej Malesza, operator wytapiania stali postuluje, aby więcej pracowników się szkoliło i miało szerokie uprawnienia. – Jest nas mało, każdy musi być wielofunkcyjny – tłumaczy Stefan Bogusz przyszedł do Huty w 1971 roku. Przez ponad dwadzieścia lat pracował na Walcowni Zimnej Taśmy. Potem trafił do Stalowni, gdzie pracuje do dziś. Zajmuje się przygotowaniem wsadu. Paweł Dołgało pracuje na Głównej Podstacji. Poszedł w ślady ojca, który był budowniczym Huty Warszawa. – Mamy nadzieję na inwestycje, niektóre urządzenia naszej podstacji to nasz rocznik, 1954 – mówi opowiadając o swojej codziennej pracy. Henryk Kowalski zaczynał pracę w Hucie jako maszynista, i pozostał wierny Wydziałowi Kolejowemu. Również Wiesław Krupiński kontynuuje tradycję ojca hutnika. Ale pracę zaczynał jako elektryk w ówczesnej Nowej Hucie w Krakowie. Do Warszawy przeniósł się w 1982 roku. – Trochę narozrabiałem jako członek Solidarności w Krakowie i straciłem szansę na mieszkanie. Żonę ciągnęło do Warszawy, więc się przenieśliśmy. – Po 15 latach na podstacji 1.2 przy stalowni przeszedł na Podstację Główną. – Lubię swoją pracę. Myślę, że większość z nas jest do niej przywiązana. Kiedy spotykam dawnych hutników na emeryturze, zawsze pytają co słychać w hucie. Myślę, że trochę tęsknią – podkreśla pan Wiesław.

Jerzy Sadowski zaczynał pracę w 1974 roku na Walcowni Zgniatacz. Od czasu jej zamknięcia pracuje na wykańczalni Walcowni Średniej. Wiesław Serafin zaczynał jako elektryk na Głównej Podstacji. – Nie jestem spokrewniony z byłym prezesem Huty – odpowiada na żartobliwe pytanie prezesa Hulina. – Ale parę razy gdy przez telefon mówi-

łem „tu Serafin” rozmówca z drugiej strony bardzo szybko zafatwiał to, o co go prosiłem – śmieje się pan Wiesław. Henryk Trzeźniowski studia na AGH kończył już pracując w Hucie. Pełnił funkcję między innymi głównego energetyka, zajmował się gospodarką remontową. Obecnie pracuje w biurze zakupów. W wolnym czasie trenuje piłkę nożną z wnukiem. Elżbieta Brzezińska to także drugie pokolenie hutników. – Tata pracował w Hucie – mówi pani Elżbieta, którą obecnie pracuje w wydziale Magazynów. – Pracowałem w dziale remontowym, potem na Zimnej Taśmie. W końcu trafiłem na Stalownię. Spodobał mi się COS z kolorowymi światłkami. I na tym urzędzeniu pracuję do dziś.

– Cale życie jestem związany z koleją, najpierw pracowałem w PKP, potem przeszedłem do Huty na wydział Kolejowy. – mówi Tadeusz Juć. Pan Tadeusz od lat jest społecznym inspektorem pracy, co pozwala mu dbać o warunki pracy swoje i kolegów. Teresa Kowalczyk opowiada, że do Huty przyszła na trzy miesiące, aby poczekać na pracę w laboratorium kryminalistycznym milicji. – No i w końcu z tych trzech miesięcy zrobiło się 35 lat, a praca w laboratorium huty okazała się bardzo ciekawa. – mówi pani Teresa. Waldemar Lewosiński przyszedł do Huty z zakładów lotniczych. Pracował na Ciągarni. Teraz na Stalowni. Na pytanie o hobby odpowiada: – Tylko Huta. Dariusz Maciążek z PWG – Średnia jest członkiem komisji zakładowej

NSZZ Solidarność. Stefan Murawski wspomina, że kiedy zaczynał pracę, na Stalowni pracowało 5 pieców elektrycznych i 3 martenowskie. – Powietrze było tak zapyłone, że nic nie było widać. – Teraz jest mechanikiem pieca LF. – Dużo w piecu zmieniamy, ulepszamy – opowiada. – Ostatni remont na stalowni odbył się wzorowo – podkreśla prezes Hulina. – I czasowo, i kosztowo a co najważniejsze – bezpiecznie i bez wypadku. Piotr Podgórski energetyk ze Stacji Ratownictwa Gazowego wspomina: – Kiedyś w hucie było 1000 razy więcej zagrożeń, przede wszystkim był gaz czadnicowy. – Co robię po pracy? Moim hobby jest numizmatyka.

Ryszard Skoneczny pracuje na Walcowni Średniej. Po technikum przy Hucie zaczynał w Walcowni Drobnej. Mieszka na Bielanych. Teresa Hryniewicz pracuje od początku w Dziale Księgowości. – Już trzydzieści lat. Nie wiadomo, kiedy to minęło – dodaje. – No właśnie, mnie też się wydawało, że przychodzę tu do pracy na chwilę, a potem dzień za dniem mijał i przeciągnęło się do 30 lat – mówi Anna Rasała zatrudniona na wydziale Stalowni. – Z Hutą jesteśmy związani jak ze współmałżonkiem – dodaje z uśmiechem. – Ja mieszkam w pierwszym bloku zaraz przy Hucie – opowiada Aleksander Wasilewski – Widzę co się dzieje w zakładzie, nawet jak nie pracuję. Kiedyś Huta bardziej dymiała. Teraz w nocy słychać Nową Walcownię. Pracuję obecnie na wykańczalni Walcowni Średniej. Adam Domański kończył szkołę przy hucie. Po wojsku pracował w warsztacie mechanicznym W 48, potem jako walcownik. Teraz na Nowej Walcowni. Artur Piwowarski zaczynał na gabarytach Stalowni. Potem obsłu-



giwał piec, teraz jest znowu na gabarytach, nadzoruje dostawy złomu. – Dla wielu z Was praca w Hucie to była pierwsza praca. Niektórzy są już drugim pokoleniem hutników. Przeprowadziście tu wiele lat. Wiem, że chcecie, by nasz zakład dalej się rozwijał, modernizował. Tak będzie. Tro-

chę nas przyhamował kryzys, ale będziemy nadal inwestować w Nową Walcownię i wszystkie te obszary, które tego wymagają. Dziękuję za osiągnięcia tego zakładu. To Wasza zasługa, Wasza praca. – powiedział prezes Henryk Hulina składając gratulacje jubilatowi.

Lista jubilatów, którzy nabyli uprawnienia w czerwcu i lipcu 2009

40 lat pracy
Stanisław Goliński – P35, Zdzisław Pędziak – PWT, Mieczysław Wójcik – PWG (Drobna)

35 lat pracy
Grażyna Domańska – Controlling, Anna Bialic – Magazyn.Centralny, Paweł Muszeliak – Kolejowy.

30 lat pracy
Lesław Korzeniewicz – P35, Tomasz Morawski – PWG (Drobna), Józef Wiktorowski – P35,

25 lat pracy
Jan Czyszczoń – PWG-(Średnia), Marian Madanowski – PWT, Andrzej Malesza – P35, Mirosław Składanowski – P35.

Lista jubilatów, którzy nabyli uprawnienia w sierpniu i wrześniu 2009

40 lat pracy
Stefan Bogusz – P35, Paweł Dołgało – PWT, Henryk Kowalski – Kolejowy, Wiesław Krupiński – PWT, Wojciech Sadowski – NSZZ „Solidarność”, Jerzy Sadowski – PWG-(Średnia), Wiesław Serafin – PWT, Henryk Trzeźniowski – Dział Zakupów, Sławomir Zukowski – PWG-(Średnia).

35 lat pracy
Elżbieta Brzezińska – Wydz. Magazynów, Marek Górski – P35, Tadeusz Juć – Kolejowy, Zdzisław Kamiński – PWG-(Średnia), Jerzy Kowalczyk – PWG-(Średnia), Teresa Kowalczyk – Dział Kontroli Jakości, Ryszard Kowalski – P35, Waldemar Lewosiński – P35, Dariusz Maciążek – PWG-(Średnia), Marek Mikityn – P35, Stefan Murawski – P35, Piotr Podgórski – PWT, Ryszard Skoneczny – PWG –Średnia.

30 lat pracy
Marian Białek – PWG-(Średnia), Marian Elias – Ochrona Środowiska, Teresa Hryniewicz – Dział Księgowości i Podatków, Anna Rasała – P35, Leszek Szymański – P35, Aleksander Wasilewski – PWG-(Średnia),

25 lat pracy
Grzegorz Rutkowski – PWT, Marek Zawiślak – P35

20 lat pracy
Adam Domański – PWG-(Drobna), Artur Piwowarski – P35.

Pożegnanie Jacka Gąsiorowskiego

3 sierpnia br. zmarł Jacek Gąsiorowski, przewodniczący organizacji związkowej NSZZ „Solidarność” w Hucie ArcelorMittal Warszawa, przewodniczący Regionu Mazowsze NSZZ „Solidarność” w latach 1998-2003 oraz wieloletni członek Komisji Krajowej NSZZ „Solidarność”

Uroczystości pogrzebowe odbyły się 6 sierpnia br. w Kościele św. Stanisława Kostki na warszawskim Żoliborzu. Podczas mszy świętej został odczytany list Ks. Prałata Zygmunta Malackiego, w którym nazwał on Jacka Gąsiorowskiego „związkowcem z krwi i kości, który z wielkim zapałem i zaangażowaniem poświęcił się budowaniu „Solidarności”, budowaniu sprawiedliwego życia”. W uroczystościach pogrzebowych oprócz rodziny i bliskich udział wzięli członkowie zarządu Huty ArcelorMittal Warszawa z prezesem Henrykiem Hulinem. Obecny był burmistrz dzielnicy Bielany Zbigniew Dubiel. Władze NSZZ Solidarność reprezentowali: Janusz Śniadek, przewodniczący Komisji Krajowej NSZZ „S”, członkowie Prezydium KK, członkowie prezydium Regionu Mazowsze NSZZ „Solidarność” z przewodniczącym Andrzejem Kropiwnickim, Maciej Jankowski, były przewodniczący Regionu Mazowsze, przewodniczący regionów NSZZ „Solidarność”. Obecni byli przedstawiciele rządu i samorządu, związkowcy i przyjaciele Jacka Gąsiorowskiego z całej Polski. Po mszy św. nastąpiło odprowadzenie do grobu na Cmentarzu Wawrzyszewskim. Pożegnalne słowa nad grobem wy-

głosili: Janusz Śniadek, Andrzej Kropiwnicki, Henryk Hulin, Wojciech Sadowski oraz koledzy z pracy i Europejskiej Rady Zakładowej koncernu ArcelorMittal.
- Jacku, przyjacielu drogi, odszedłeś tak szybko! Twoje życie jest bardzo ważnym rozdziałem w historii „Solidarności”. Zawsze mogliśmy na Ciebie liczyć. Zostawiłeś trwałe ślady na ziemi, trwałe ślady wdzięczności w naszych sercach! - powiedział Janusz Śniadek.
- Jacku, byłeś wspaniałym przyjacielem! Uczuliśmy się od Ciebie wiary i zaangażowania w sens każdego działania na rzecz pracowników. Tę wiary i zaangażowanie będziemy pielęgnowali i przekazywali dalej! - powiedział Andrzej Kropiwnicki.
- Odszedł człowiek, który miał jeszcze tyle do zrobienia! Który był gotów nieść zawsze pomoc innym. Jako przedstawiciel pracodawcy z pełnym szacunkiem muszę uhonorować jego pracę związkową. Ileż serca i zaangażowania włożył w działania na rzecz poprawy warunków pracy. Walczył o utrzymanie miejsc pracy, o nowe inwestycje zapewniające długotrwałe działanie Huty. Żegnając Jacka Gąsiorowskiego powinniśmy pamiętać, iż był on jednym z ważniejszych budowniczych nowoczesnego zakładu, jakim jest dzisiejsza Huta



ArcelorMittal Warszawa - stwierdził Henryk Hulin.
- Miarą człowieka są jego uczynki, nie słowa, a wartością jest wdzięczna pamięć tych, wśród któ-

rych żył i pracował. Wszyscy w Hucie wiedzą, ile pracy, wysiłku, umiejętności trzeba było, aby nie dopuścić do likwidacji Huty, by pozyskać inwestora, by doprowadzić

do zawarcia układu zbiorowego pracy i bronić pracowników przed zwolnieniami. Żegnając Cię Jacku zapewniamy, że pozostaniesz na zawsze w naszej pamięci - powie-

dział Wojciech Sadowski - sekretarz komisji zakładowej NSZZ Solidarność huty ArcelorMittal Warszawa.

Wspomnienie o Jacku Gąsiorowskim



Jacek Gąsiorowski urodził się 26 czerwca 1956 roku w Warszawie. Pracę w Hucie Warszawa zaczął ponad trzydzieści lat temu - w 1977 roku - na wydziale Walcowni Półwyrobów, jako przygotowawczy wsadu. Kolejno pracował na stanowiskach Mistrza zmianowego i Kierownika zmiany.

Jego życie nie ograniczało się jednak do pracy zawodowej. Potrzeba działania na rzecz całej społeczności hutniczej kazała mu w 1980 roku włączyć się w powstające na jego wydziale struktury NSZZ Solidarność.

Był aktywnym uczestnikiem historii Huty. U boku kolegów w 1980 roku modlił się podczas Mszy Świętych odprawianych na terenie zakładu przez Księdza Jerzego Popiełuszkę. Działal w podziemnych strukturach związku w trudnych czasach stanu wojennego.

Równie trudne wyzwania przyniosły mu czasy transformacji gospodarczej. Kiedy w latach 90. przyszło mu walczyć o dobro robotników sprywatyzowanej Huty Lucchini Warszawa, wykazał się ogromną odpowiedzialnością. Uważał, że nowoczesny związkowiec musi znać i rozumieć zasady działania przedsiębiorstwa w gospodarce rynkowej. Zawarty w 1994 roku

nowoczesny układ zbiorowy - zakładający rozwiązywanie problemów na zasadach partnerskich - to między innymi jego dzieło.

Jego otwarty umysł, rozsądek i umiejętności negocjacyjne doceniono w strukturach związkowych. W 1998 Jacek Gąsiorowski został Przewodniczącym Zarządu Regionu Mazowsze NSZZ „Solidarność”. Pełnił tę funkcję przez ponad 5 lat. Jednak, niezależnie od powagi pełnionych obowiązków, nawet przez chwilę nie zapomniał o Hucie Warszawa, gdzie pozostał Przewodniczącym Komisji Zakładowej. Robił bardzo wiele, by zachować pamięć o historii warszawskiej Huty, która jest przecież częścią historii powojennej Polski. Ale nie tkwił w przeszłości. Był człowiekiem czynu, głęboko przekonany o tym, że najważniejszym zadaniem związkowca jest działanie na rzecz pomyślnego rozwoju zakładu i zapewnienie mu stabilnej przyszłości. Jako członek Europejskiej Rady Zakładowej ArcelorMittal brał aktywny udział w pracach komitetu do spraw Bezpieczeństwa i Higieny Pracy. Był dumny z osiągnięć Huty. Dziękujemy mu za to i obiecujemy, że warszawscy hutnicy będą o nim pamiętać.

Studenci niemieccy

Jest ich 20. Z Polski i Niemiec. Porozumiewają się po angielsku. Spędzili w Warszawie tydzień, by wspólnie badać kulturę pamięci obu krajów.

13 sierpnia b.r. uczestnicy polsko-niemieckiej szkoły, organizowanej przez Muzeum Powstania Warszawskiego i Instytut Stefana Starzyńskiego odwiedzili Hutę ArcelorMittal Warszawa. Wcześniej zwiedzili różne instytucje pamięci, np. Dom Spotkań z Historią czy Muzeum Historyczne Miasta Warszawy - W Hucie interesowały nas przede wszystkim wspomnienia z lat 80 - początki NSZZ Solidarność, strajki. Dlatego bardzo chcieliśmy obejrzeć krzyż upamiętniający msze święte celebrowane na terenie zakładu przez ks. Jerzego Popiełuszkę - mówi Jutta Wiedmann, Niemka pracująca w Muzeum Powstania i koordynatorka projektu polsko-niemieckiej szkoły dla studentów kierunków społecznych i humanistycznych. - Te same wydarzenia historyczne są zupełnie inaczej pokazywane w polskich i niemieckich muzeach. Różnią się koncepcje haseł, symboli - mówi Jutta Wiedmann. Każdy

uczestnik szkoły wybrał sobie jakąś ważną rocznicę z historii własnego kraju. Na zakończenie powstało 20 koncepcji obchodów tych rocznic. W ramach warsztatów, zorganizowanych w bibliotece Muzeum Powstania Warszawskiego, studenci opracowywali także projekty obchodów Dni Polskich i Dni Niemieckich w całej Europie. W grupie projektującej obchody Dni Polskich kipiła od pomysłów. Zwłaszcza, że nie było ograniczeń finansowych. - Opakujmy wszystkie ważne europejskie budynki w polską flagę: Koloseum, wieżę Eiffel - snuje wizję Thomas. - Zbudujmy sieć torów szybkiej kolei, która prowadziłaby ze wszystkich stolic do Warszawy, centrum Europy. Pokażmy, że to nowoczesny kraj. Bardzo podoba mi się slogan: „Poczuj pociąg do Polski”, bo jest dwuznaczny, ale trudno przetłumaczyć. - To może hasło: „Poland is modern, Poland is sexy” - podsumowuje Paulina Bednarz-Łuczewska.

W trosce o przyszłość warszawskiej Huty

Wiceprezydent miasta st. Warszawy Jacek Wojciechowicz i dyrektor Biura Architektury i Planowania Przestrzennego Urzędu Miasta Marek Mikos odwiedzili 3 września b.r. Hutę ArcelorMittal Warszawa. Goście przybyli do Huty na zaproszenie prezesa Henryka Hulina.

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

– Chcemy Panom pokazać jak wygląda dzisiejsza nowoczesna Huta, jak prowadzi się w niej produkcję. Myślę, że gospodarze miasta będą zainteresowani obejrzeniem jednego z największych zakładów przemysłowych Stolicy – powiedział prezes Henryk Hulin witając gości, którzy przyjechali metrem. Podkreślali, że dojazd z placu Bankowego do stacji Młociny zajął im niewiele ponad 10 minut.

Zwiedzanie zaczęło się od miejsca szczególnie drogiego hutnikom – krzyża upamiętniającego miejsce, w którym podczas strajku w 1980 roku ks. Jerzy Popiełuszko odprawił po raz pierwszy mszę świętą na prośbę strajkujących robotników. O tamtych dniach opowiedzieli przedstawiciele związków zawodowych Huty ArcelorMittal Warszawa: Wojciech Sadowski i Grzegorz Stańczyk.

– Teraz kolej na współczesność – stwierdził dyrektor Jan Nowicki, wprowadzając gości do Stalowni. – Ten wydział pracuje 24 godziny na dobę – mówił Rafał Skowronek, kierownik wydziału. – Piec elektryczny, do którego ładujemy złom, wytapia co godzinę 90 ton płynnej stali. – Piec jest w pełni skomputeryzo-

wany. Mamy jedną z najnowocześniejszych Stalowni w Europie. Pracownicy to wysoko wykwalifikowani operatorzy. Przyjeżdżają do nas koledzy z całego świata i bardzo wysoko oceniają nasze umiejętności. Zawdzięczamy je wieloletniej pracy i traktujemy jak dorobek, który daje nam wielką satysfakcję – opowiadał z zapałem Wojciech Wiącek, kierownik wytapienia stali.

Z gorącej i hałaśliwej Stalowni goście przeszli do Walcowni Drobnej. – To nasza najnowsza inwestycja, ruszyła w ubiegłym roku. Jesteśmy z niej bardzo dumni. Kosztowała 85 milionów Euro i wiele miesięcy naszej ciężkiej pracy – mówił Jan Nowicki. Prezes Henryk Hulin przedstawił gościom plany rozwojowe huty na najbliższe lata.

– Zamierzamy zwiększyć produkcję. Dlatego niepokoją nas plany deweloperów z firmy Pirelli Pekao Real Estate, którzy we wnioskach do zmiany „Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego m.st. Warszawy”, złożonych w Urzędzie Miasta twierdzą, że działalność Huty wygasa. To nie jest prawda. – podkreślał prezes Hulin.

– W tych wnioskach mowa jest także o tym, że budynki mieszkalne, które deweloperzy chcieliby wybudować w odległości 100 metrów od



Od lewej: Henryk Hulin, Jan Nowicki, Jacek Wojciechowicz, Marek Mikos, Wojciech Szczepaniak

Stalowni, będą mogły koegzystować z Hutą w „okresie przejściowym”. Rozumiemy, że deweloperom chodzi o okres poprzedzający zamknięcie Huty. Takie stwierdzenia wprowadzają władze miasta w błąd

– bo my Huty zamykać nie zamierzamy – tłumaczył prezes Hulin. Żegnając się z warszawskimi hutnikami wiceprezydent Jacek Wojciechowicz ocenił, że wizyta była bardzo interesująca i zapowiedział,

że chętnie odwiedzi Hutę ArcelorMittal Warszawa ponownie. – Cieszymy się z tych odwiedzin. Teraz władze miasta znają realia naszego przedsiębiorstwa; wiedzą, że jesteśmy największym pracodawcą

na Bielanach, że chcemy się dalej rozwijać. Prezydent Jacek Wojciechowicz wykazuje troskę o przyszłość naszego zakładu i jesteśmy mu za to bardzo wdzięczni – podkreślił po zakończeniu wizyty Henryk Hulin.

> Piknik na Bielanach

W stroju wytapiacza na bielańskim pikniku

26 września mieszkańcy bawili się na pikniku „Żegnaj lato na Bielanach”. Na tzw. Serku Bielańskim przy stacji metra Słodowiec, znalazło się także stoisko informacyjne Huty ArcelorMittal Warszawa pod hasłem „Wszystko, co chciałbyś wiedzieć o Hucie...”

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Piękna pogoda sprawiła że piknik odwiedziła w tym roku rekordowa ilość bielańczyków.

Także stoisko Huty cieszyło się ogromnym powodzeniem. Odwiedzali nas mieszkańcy ciekawi naszej obecnej sytuacji oraz planów na przyszłość.

– Kiedyś widać było z daleka dymiące kominy Huty. Teraz Huta nie dymi, szkoda tamtego widoku – twierdził rowerzysta w średnim wieku, który jako jeden z pierwszych odwiedził nasze stoisko. – Co Pan mówi! Huta nareszcie jest czysta i wygląda zupełnie inaczej niż kiedyś. Teraz to nowoczesna firma – oburzała się starsza pani, mieszkająca w najbliższym sąsiedztwie zakładu. Odpowiadaliśmy na wszelkie pytania dotyczące historii, teraźniejszości oraz przyszłości warszawskiej Huty i jej dalszych planów rozwojowych. Zainteresowani dostawali też kolorowe ulotki z podstawowymi informacjami o ArcelorMittal Warszawa i adresem naszej strony internetowej. Pojawiało się wiele szczegółowych pytań o warunki pracy, inwestycje, zatrudnienie,

produkcję. Przychodzili byli hutnicy i ich rodziny. Dzieci chętnie brały udział w mini konkursach wiedzy o Hucie, w których można było wygrać kamizelkę odblaskową. Wielkie wzięcie miały lizaki i cukierki. Ale największym powodzeniem, zarówno wśród dorosłych jak wśród dzieci, cieszył się metalizowany strój ochronny wytapiacza. Można było go nie tylko przymierzyć, ale także pozować w nim do zdjęcia. Po kilku minutach oczekiwania każdy otrzymywał w prezencie odbitkę ze swoim „hutniczym portretem” na pamiętkę. Chętnych było tak wielu, że chwilami ustawiały się kolejki, a drukarka nie nadążała z wydrukiem odbitek.

– Pokażemy to zdjęcie babci. Na pewno się bardzo ucieszy, bo jest byłą hutniczką. Przepracowała wiele lat na stalowni jako suwnicowa – cieszyła się mama dziewczynki pozującej z szerokim uśmiechem do zdjęcia w metalizowanym stroju hutniczym.

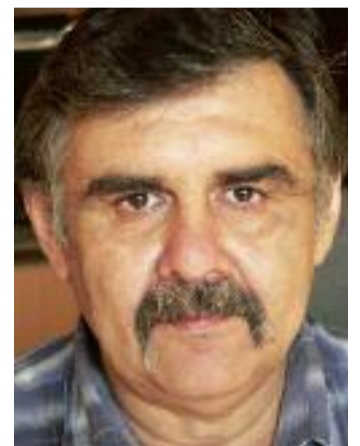
Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

Interesuję się numizmatyką od 3 lat – mówi Piotr Podgórski. Jest pracownikiem Huty od 35 lat. Przez wszystkie te lata nie zmienił zainteresowań zawodowych i pozostał wierny zagadnieniom związanym z energetyką. Konkretnie z ratownictwem gazowym. Zajmuje się nadzorem nad procesami gazoniebezpiecznymi, kontrolą instalacji gazowych.

– Za to w ciągu tych 35 lat trzy razy zmieniłem hobby. Zaczynałem od modelarstwa. Interesowały mnie czotgi z okresu II wojny światowej Składałem je i malowałem – opowiada pan Piotr.

– Zajmowałem się też od dziecka filatelistyką. To hobby trwa do dziś, choć numizmatyka pochłania mnie teraz dużo bardziej.

Pan Piotr zbiera monety związane z konkretną tematyką. Ma serię poświęconą zwierzętom Afryki, tradycjom słowiańskim, malarstwu. – Zacząłem piękną serię „niebezpieczne zwierzęta Australii”. Na razie mam trzy monety. Na jednej przedstawiono ośmiornicę, na drugiej rekina. Ostatnim nabytkiem jest krokodyl. Pokazuje jedną z monet z serii o malarstwie. Jest na niej reprodukcja słynnego obrazu Johanna Vermeera „Dziewczyna z perłą”. Na małym



obrazku w miejscu kolczyka umieszczono prawdziwą perłę. – Monety są naprawdę piękne. Na obrazie „Wernyhora” Jana Matejki zamiast księżycy w monecie jest żółta perła. A „Dama z łasiczką” Leonarda da Vinci ma na palcu pierścionek z kryształkiem Swarovskiego – opowiada Piotr Podgórski. Każda moneta posiada certyfikat autentyczności. Co roku w Polsce wydaje się 12 – 14 nowych monet kolekcjonerskich.

W tym roku ukazała się moneta upamiętniająca dwudziestą rocznicę wyborów 4 czerwca. W końcu października wyjdzie moneta poświęcona 25. rocznicy śmierci ks. Jerzego Popiełuszki.



Rozkaz: Placówka

W 70. rocznicę wybuchu drugiej wojny światowej na terenie dzielnicy Bielany odbyła się wyjątkowa uroczystość. O 12.00 w poniedziałek 21 września przy pomniku na skwerze im. 30. Pułku Strzelców Kaniowskich oddano hołd poległym żołnierzom Wojska Polskiego.



Ewa Karpinska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

21 września 1939 roku I. batalion 30. pułku majora Bronisława Kamińskiego wykonał rozkaz objęcia pozycji we wsi Placówka. Chodziło o próbę osłony przedzierających się oddziałów Armii „Poznań” i „Pomorze”. W bohaterskiej próbie obrony Warszawy przed niemieckim na-

uzbrojeniem niemieckiej dywizji zmotoryzowanej. Tego dnia Niemcy nie próbowali dalszych ataków wobec poniesionych strat, szacowanych na 1500 zabitych i rannych.

70 lat później, przy pomniku zbudowanym kilkadziesiąt lat temu przez warszawskich hutników zgromadzili się goście: weterani, władze dzielnicy, młodzież szkolna,

Warszawa za to, że nasza dzisiejsza uroczystość odbywa się przy tak pięknie odnowionym pomniku, w tak godnych warunkach – mówił zwracając się do obecnych burmistrz dzielnicy Zbigniew Dubiel.

Organizatorzy zaprezentowali trzy filmy archiwalne z zasobów FilMOTEKI Narodowej. Dwa ukazujące szczęśliwą, tętniącą życiem przed-

wojenną stolicę oraz unikalny film, wykonany przez operatorów wysłanych przez Prezydenta Starzyńskiego tuż po kapitulacji stolicy 27 września, w celu udokumentowania ogromu zniszczeń i strat miasta.

Potem nastąpiło złożenie wieńców. Ale punktem kulminacyjnym było przedstawienie batalistyczne „Rozkaz: Placówka”. Scenariusz przedstawienia został oparty na relacjach ocalałych uczestników i świadków bitwy o Placówkę.

Efekty pirotechniczne były imponujące. Widzowie śledzili z zapartym tchem walkę polskich żołnierzy.

- Tę uroczystość na pewno zapamiętam – mówili chłopcy z jednego z bielańskich gimnazjów.

- To robi dużo większe wrażenie, niż uroczystość patriotyczna polegająca wyłącznie na składaniu wieńców i przemówieniach – dodają ich koledzy.

Organizatorami i gospodarzami uroczystości byli: Urząd Dzielnicy Bielany i Huta ArcelorMittal, Warszawa. Organizatorem przedstawienia „Rozkaz: Placówka” Stowarzyszenie Historyczne „Cytadela” i Uniwersytet Warszawski.



jeźdźcą poległo ponad 500 żołnierzy. I batalion 30. Pułku Strzelców Kaniowskich uległ prawie całkowicie rozbiću pod naporem wielokrotnie przeważającej liczebnością i

mieszkańcy Bielany. Była też liczna reprezentacja Huty ArcelorMittal Warszawa: zarząd, kierownictwo, związki zawodowe, pracownicy. - Dziękujemy Hucie ArcelorMittal



Wiadomości lokalne

Udane wakacje



Od 21 czerwca do 2 lipca grupa podopiecznych Towarzystwa Przyjaciół Dzieci Ulicy im. Kazimierza Lisieckiego bawiła się na obozie integracyjnym w miejscowości Sopotnia Wielka. Obóz zorganizowano przy wsparciu ArcelorMittal Warszawa. Dzięki naszej pomocy TPDU mogło również zapewnić transport dzieci ze swoich klubów podczas obozu w Serpelicach. Zakupiono też niezbędne wyposażenie aptek na potrzeby obu obozów. „Za Państwa życzliwość oraz pomoc niezależnie od sytuacji gos-

podarcej składamy najserdeczniejsze podziękowania oraz przekazujemy najlepsze życzenia pomyślności, bo cały czas mamy w pamięci te firmy, które odmówiły nam pomocy, ignorując zjawisko dzieci spędzających swoje dzieciństwo na ulicy. W imieniu naszych dzieciaków przekazujemy wielkie „DZIĘKUJEMY” napisane w specjalnym liście adresowanym do zarządu Huty ArcelorMittal Warszawa prezes Towarzystwa Przyjaciół Dzieci Ulicy Wacław Skudniewski.

Krótko ze świata

Międzynarodowe

Michel Wurth otwiera kolejny dzień sesji Euronextu

Po ogłoszeniu wyników ArcelorMittal za II kwartał, Członek Zarządu Grupy Michel Wurth otwiera kolejny dzień sesji Euronextu w Amsterdamie, jednej z giełd na których notowana jest nasza Grupa. 30.07.2009

ArcelorMittal publikuje raport za pierwsze półrocze 2009

Raport zawierający sprawozdania finansowe oraz opis ogólnej sytuacji firmy w pierwszym półroczu 2009, jest dostępny na stronie internetowej www.arcelormittal.com > Inwestorzy i Udziałowcy > Raporty i Dokumenty > Raporty ArcelorMittal 04.08.2009

Azja

Ceremonia otwarcia szkoły podstawowej

Xinhuamen Primary School

Po trzęsieniu ziemi, które nawiedziło chińską prowincję Syczuan w 2008 roku, ArcelorMittal wraz z lokalnymi władzami prowincji Gansu świętowały otwarcie odbudowanej szkoły podstawowej Xinhuamen Primary School, zrealizowanej przy wsparciu fundacji ArcelorMittal. 20.08.2009

Europa

Bezpośrednio z Liège do Petersburga,

W celu zaspokojenia potrzeb dwóch nowych rosyjskich klientów zespół Zarządzania Zamówieniami w ArcelorMittal Liège (Belgia) uruchamia wysyłki z portu Liège, usprawniając w ten sposób proces i obniżając koszty. 19.08.2009

Kamienie milowe – zero wypadków w Polsce i Francji

ArcelorMittal Siemianowice Śląskie (Polska) oraz ArcelorMittal Isbergues (Francja) świętują odpowiednio rok i 2,000 dni bez wypadku. 27.08.2009

Ameryka

Nagroda jakości dla ArcelorMittal Piracicaba

ArcelorMittal Piracicaba (Brazylia) produkuje pręty zbrojeniowe dla sektora budowlanego. Oddział może się również poszczycić nagrodą „Paulista Management Quality Award” (PPQG) 2009 w kategorii dużych przedsiębiorstw. 13.08.2009

ArcelorMittal Acindar podejmuje zobowiązania w zakresie zrównoważonej i odpowiedzialnej działalności biznesu

ArcelorMittal Acindar (Argentyna) został wybrany do Rady United Nations Global Compact (inicjatywa ONZ w zakresie społecznej odpowiedzialności biznesu) na okres 2 lat, dołączając tym samym do 10 innych przedsiębiorstw, które wspólnie pracują nad doskonaleniem zrównoważonych praktyk biznesowych w Argentynie. 18.08.2009

Więcej informacji na www.myclormittal.com

Poznajmy się



Maciej Stawewski pracę w ArcelorMittal Warszawa zaczął w lipcu 2007. Przyjechał do Warszawy z Lublina. Wcześniej pracował w branży systemów alarmowych i monitoringu.

- Większość wiadomości z automatyki i sterowników PLC zdobyłem tutaj na miejscu w Hucie. Pierwsze kroki stawiałem na Stalowni jako automatyk, potem uczestniczyłem w rozruchu Walcowni P20 – mówi Maciej.

Ukończył Wydział Elektryczny na Politechnice Lubelskiej w Katedrze Napędów. Jest specjalistą automatyki, pracuje w młodym zespole automatyków utrzymania ruchu Walcowni Drobnej P20.

- Naszym zadaniem jest zapewnienie ciągłej pracy walcowni. Zajmujemy się usuwaniem aktualnych usterek. Znaczną ich część daje się zdiagnozować tylko poprzez podgląd programu w sterowniku PLC. Robimy też poprawki w programie, które mają na celu udoskonalenie i optymalizację procesu produkcji.

Dzięki przewodniczący do Warszawy Maciej poznał swoją żonę.

- Mój staż małżeński to niecałe 5 miesięcy, dzieci jeszcze nie mamy. Mieszkamy na Targówku.

W wolnym czasie Maciej lubi oglądać filmy, mecze, czytać książki, chodzić na basen.

- Czasami przynoszę "pracę domową" z huty – przyznaje. - Bardzo lubię i cenię swoją pracę. Nie jest monotonna, z każdą kolejną awarią uczę się czegoś nowego. Dzięki tej wiedzy potrafię szybciej zlokalizować i usunąć usterkę, co jest głównym zadaniem w pracy automatyka – podkreśla z satysfakcją.



Wiadomości lokalne

Przeprowadzka Hutniczej Nike



We wrześniu rzeźba młodej kobiety została przeniesiona na eksponowane miejsce przed biurowcem. Jej oficjalna nazwa to „Hymn Warszawianka”, ale przez niektórych hutników nazywana jest „Hutniczą Nike”. Autorką jest Teresa Brzósiewicz.

Rzeźba stała na skwerku przed wejściem do Huty od 1977 roku. Dwa lata temu została przeniesiona ze względu na trwające prace przy budowie metra. Teraz umieszczono ją przy wyremontowanych schodach prowadzących do biurowca, gdzie jest dobrze widoczna i zostanie z pewnością zauważona przez gości odwiedzających siedzibę Huty.