



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa październik 2012, Nr 16

04 Ostatnia kampania

Od 13 do 31 sierpnia b.r. Walcownia Średnio-Drobna (P48) odbyła ostatnią kampanię walcowniczą. Od września produkcja, którą dotychczas wykonywała Walcownia P48, została przejęta przez nową Walcownię P20

03

World Steel Association
Hutnicy z całego świata przyjechali do Warszawy

Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

05

Zardzewiała śmierć – Jak się przed nią uchronić?
Uczyli nas tego oficerowie Centrum Szkolenia Wojsk Inżynierskich

Małgorzata Węcławek
malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

06

Tydzień zdrowia w ArcelorMittal Warszawa
Od 1 do 6 października pracowników witały kosze pełne jabłek

Jarosław Szabłowski
jaroslaw.szablowski@arcelormittal.com

07

Takie sąsiedztwo zobowiązuje
Dyrekcja Kampinowskiego Parku Narodowego z wizytą w hucie

Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

Nasza stal – tworzywo nowoczesnego życia

Jako największy na świecie producent stali nasza Grupa wytwarza tysiące różnych produktów o wszechstronnym użytku. Nasza stal obecna jest wszędzie, począwszy od monet, które nosisz w portmonetce, a skończywszy na samochodzie, którym przyjeżdżasz do pracy. To właśnie ona stanowi tworzywo nowoczesnego życia.

Sophie Evans

sophie.evans@arcelormittal.com

W kuchni

Nasza stal stosowana jest w kuchniach na całym świecie. Ponad połowa części, z których montuje się lodówki, wykonana jest ze stali. Drzwi, przegrody i ścianki wykonane są ze stali o gwarantowanych właściwościach mechanicznych. Stal zimnowalcowana zapewnia urządzeniu jednolite wykończenie.

Powlekana stal organiczna służy do produkcji wielu urządzeń kuchennych – od mikrofalówek po zamrażarki. Pokrywające stal metaliczne powłoki opracowane przez segment wyrobów płaskich w Europie (FCE) posiadają powierzchnię odporną na przebarwienia i korozję, a przez to gładką i wizualnie atrakcyjną.

Stal oksydowana – zimnowalcowana i odporna na korozję o powierzchni pokrytej bardzo cienką warstwą magnetytową – idealnie nadaje się do produkcji blach do pieczenia, garnków i patelni, ponieważ ich ochrona powłoka aluminiowo-krzemowa Alusi® (również produkowana przez FCE) może być poddawana bardzo wysokim temperaturom.

Dom przyszłości

Nasza stal jest używana nie tylko do produkcji sprzętu domowego, ale też do budowy domów. Segment Distribution Solutions współtworzy ambitny projekt o nazwie Concept MFC 2020, którego celem jest stworzenie „idealnego domu dla 2020”. Dzięki użyciu Styltech™ – naszej wyjątkowej konstrukcji stalowej wykonanej z ocynkowanych profili zimnowalcowanych – zaprojektowano dom przyjazny dla środowiska, który można wznieść szybciej i taniej niż w tradycyjnym budownictwie. Jesienią tego roku wprowadzimy na francuski rynek pięć modeli domów w oparciu o Concept MFC 2020.

W rolnictwie

Nasza stal pełni też ważną funkcję w rolnictwie, na przykład w przemyśle winiarskim. Druk stalowy produkowany we Francji przez dział ArcelorMittal Distribution Solutions' Wire Solutions używany jest co roku do wytwarzania tysięcy ton kapsli drucianych służących do zabezpieczania korków w butelkach szampiana. Nasze zespoły ds. badań i rozwoju z Gandrange we Francji i Gent w Belgii podjęły współpracę z hutą stali we francuskim Commercy, gdzie wytwarzane są kapsle. W ten sposób zyskujemy pewność, że mikrostruktura tego złożonego wyrobu będzie w stanie wytrzymać zginanie, za pomocą którego usuwa się kapsel.

Z drugiej strony stal o wysokiej wytrzymałości jest wykorzystywana do produkcji sprzętu rolniczego, m. in. kombajnów. Borowe tarcze stalowe pługów, które produkowane są w naszych zakładach we francuskim Fos-sur-Mer oraz hiszpańskim Avila, służą do zwiększenia wydajności pługów i sprzętu do przygotowania gleby.

Na trasie

Produkowana przez nas stal ma szerokie zastosowanie w sektorze motoryzacyjnym: co piąty samochód na świecie wykonany jest ze stali ArcelorMittal. Jesteśmy dostawcami największych koncernów produkujących samochody na pięciu kontynentach, takich jak Ford, General Motors i Renault.

W przemyśle kolejowym dostarczamy wyroby długie do produkcji torów dla kolei szybkiej oraz blach do produkcji wagonów silnikowych i lokomotyw na całym świecie. Nasze zakłady w amerykańskim Steelton i hiszpańskim Gijón produkują szyny, które są na tyle odporne, że wytrzymują tarcie stwarzane przez pociągi poruszające się z ogromną szybkością, przy dużej częstotliwości ruchu i znacznym obciążeniu. Decyzja

W tym numerze „Jedynki” chcemy uczcić pracę oraz innowacyjność pracowników ArcelorMittal z pięciu kontynentów, a także produkt końcowy ich pracy: stal.

o wykorzystaniu stali do produkcji szyn dla pociągów szybkiej jest dowodem uznania dla wytrzymałości i wysokiej klasy produkowanych obecnie wyrobów stalowych.

W naszym zakładzie w Dąbrowie Górniczej trwa realizacja projektu długiej szyny, która w chwili rozpoczęcia produkcji pod koniec 2013 roku będzie zaopatrywać przemysł kolejowy na całym świecie. W lipcu tego roku Komitet Alokacji Inwestycji wznowił plan produkcji szyn o długości 120 m.

Walcówka, którą produkujemy w kilku zakładach (m. in. w niemieckim Duisburgu, gdzie działa najnowocześniejsza walcownia, w Zenicy, położonej w Bośni i Hercegowinie oraz w amerykańskim Georgetown), używana jest do budowy mostów podwieszanych i wiszących oraz kabli sprężających wykorzystywanych do budowy mostów kolejowych i drogowych.

Budynki i konstrukcje

Ze względu na wytrzymałość i wielość zastosowań stal pozostaje jednym z ulubionych materiałów wykorzystywanych przez architektów. Na świecie istnieje szereg budynków-symboli, które powstały przy użyciu stali ArcelorMittal. To powód do dumy i satysfakcji dla pracowników.

Zespół z Esch-Belval w Luksemburgu, gdzie działa jeden z naszych zakładów, przyczynił się do stworzenia ArcelorMittal Orbit – jednego z najbardziej znanych obiektów stalowych. Esch dostarczył stal do wykonania części szybu schodowego i platform widokowych, które wyprodukowano w walcowni średniej.

Stal od zawsze kojarzy się ze stadionami. Około 80 tysięcy ton (z czego większość dostarczył ArcelorMittal South Africa) zostało użytych do budowy stadionów na Mistrzostwa Świata w Piłce Nożnej 2010. Nasza stal pojawi się też w konstrukcji stadionów, na których rozegrane zostaną Mistrzostwa Świata 2014 w Brazylii. Wiele amerykańskich i kanadyjskich stadionów z wysuwającym i chowanym zadaniem wzniesiono z wykorzystaniem segmentów ze stali Hista® 460, która jest równocześnie mocna i lekka.

Dzięki olbrzymiemu sukcesowi tego wyrobu nasz zespół badawczo-rozwojowy pracuje nad jeszcze bardziej wytrzymałą stalą Hista® – Hista®Grade 70 – której wytrzymałość ma wzrastać w niskich temperaturach, zwiększając jej użyteczność w trudnych warunkach klimatycznych.

Projekt ten dowodzi, że stal ewoluuje. Pomimo tego, że wynaleziono ją w XIX wieku, stal – oraz produkty ArcelorMittal – na długie lata pozostanie tworzywem nowoczesnego życia.



Na całym świecie dostarczamy wyroby stalowe długie do budowy torów dla pociągów szybkiej, wyroby płaskie do budowy wagonów i duże kształtowniki do budowy mostów kolejowych.

> BHP

Każdy dzień powinien być Dniem Bezpieczeństwa i Zdrowia

Komitet do spraw bezpieczeństwa i zdrowia naszej firmy zebrał się we wrześniu, by podsumować poczynione postępy i przedyskutować nowe sposoby przekazywania najważniejszych informacji dotyczących bezpieczeństwa i zdrowia we wszystkich zakładach naszej firmy na świecie.



Podstawowym zadaniem globalnego komitetu ds. Zdrowia i Bezpieczeństwa jest wspieranie działań, podejmowanych przez mieszane komitety zakładowe i ułatwianie wymiany doświadczeń.

Sophie Evans

sophie.evans@arcelormittal.com

W dwudniowych warsztatach, które odbyły się 18 i 19 września wzięli udział członkowie komitetu, przedstawiciele związków zawodowych i kierownictwa firmy.

Praktyczne wdrożenie wniosków, wynikających z warsztatów, będzie wspólnym zadaniem dla związków zawodowych i dla kierownictwa, czego wyrazem jest mieszany skład komitetu i jeden wspólny cel: stała poprawa wyników BHP osiągniętych w ArcelorMittal.

W ArcelorMittal wspólnie ze związkami zawodowymi podjęto w 2008 roku nowatorską decyzję o utworzeniu po raz pierwszy w historii globalnego mieszanego komitetu do spraw bezpieczeństwa i zdrowia w sektorze stalowym.

W tamtym czasie w ArcelorMittal notowano najgorsze roczne statystyki wypadków śmiertelnych. Za wartość porównawczą stanowiło więc impuls zarówno dla związków zawodowych jak dla kierownictwa, by nadać sprawom dotyczącym bez-

pieczeństwa w pracy rangę priorytetu. Komitet od początku ogłosił jasno i wyraźnie: „Jeśli praca nie jest bezpieczna, nie wykonuj jej”.

Od 2008 roku komitet – któremu wspólnie przewodniczą wiceprezes i dyrektor BHP na poziomie korporacji Frank Haers i Rob Johnston – wypromował wiele projektów i inicjatyw, które były wdrażane mimo okresowo trudnej sytuacji ekonomicznej. Dowodzi to, że komitet i mieszane komitety na poziomie zakładów, są bardzo ważnym narzędziem pracy, pomagającym osiągnąć cel: Zero Wypadków.

Podstawowym zadaniem komitetu jest wspieranie działań, podejmowanych przez mieszane komitety zakładowe i dobrej współpracy związków zawodowych z kierownictwem hut. Dlatego tematyka ta stanowiła znaczną część programu wrześniowego warsztatu. Członkowie komitetu dyskutowali o tym, jak skutecznie dzielić się doświadczeniami i umiejętnościami, by zagwarantować ścisłą współpracę ze związkami zawodowymi i możliwość korzystania z dobrych przykładów w całej Grupie.

Tematem dyskusji było także to, jak można wzmocnić przywództwo i kulturę w obszarze bezpieczeństwa i zdrowia i jak przełamywać bariery, które utrudniają osiągnięcie wyników BHP na poziomie światowym. Zbyt często wypadki śmiertelne lub obrażenia pracowników spowodowane są niedostatecznym przygotowaniem pracy, którą należy wykonać, nieprzebraniem zasad i niezwracaniem uwagi na pracę współpracowników. Członkowie komitetu zastanawiali się, jak nasza firma może wpłynąć na okoliczności, które powodują taką sytuację i jak wzmocnić przywództwo w dziedzinie BHP.

Ponieważ wskaźnik częstotliwości wypadków skutkujących zwolnieniem lekarskim (LTI) jest często wyższy u podwykonawców niż wśród pracowników ArcelorMittal, warsztaty komitetu skupiły się także na podwykonawcach. Zastanawiano się, jak spowodować, by ich wyniki BHP osiągnęły ten sam poziom, co wyniki notowane wśród pracowników ArcelorMittal.

Mimo zmniejszenia liczby wypadków skutkujących zwolnieniem lekarskim (LTI), wydarzenia ostatnich miesięcy pokazują, że postęp w dziedzinie ograniczania ilości wypadków śmiertelnych zatrzymał się w niektórych częściach Grupy. Stanowi to tragiczną przestrożę przypominającą, jak wiele pracy ciągle jeszcze przed nami. Tak jak ciągle doskonalenie stanowi część zadań produkcyjnych naszej firmy, ciągle doskonalenie wyników ma również kluczowe znaczenie w obszarze BHP.

W naszej firmie jest wiele wydarzeń, które skupiają się na poprawie bezpieczeństwa i zdrowia, takich jak Dzień BHP czy program promocji zdrowia i coroczne plany działań – powinniśmy się jednak zastanowić, jak bardziej regularnie wymieniać się najlepszymi praktykami, jak wdrażać i umacniać bezpieczne zachowania. Komitet może w tym pomóc pokazując pomysły, jak to najlepiej zrobić – ale konkluzją płynącą z wrześniowych warsztatów jest to, że każdy z nas powinien traktować każdy dzień pracy jak Dzień Bezpieczeństwa i Zdrowia.

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Jesień to czas, w którym jeszcze wspominamy lato, ale już intensywnie przygotowujemy się do zimy. W tym roku te przygotowania odnoszą się nie tylko do sezonowych zmian klimatycznych, a w naszej branży – także do sezonowych wahań produkcyjnych. Do okresu chłodu i surowych wyzwań szykuje się cała polska gospodarka.

Widać już zwiastuny „ochłodzenia” tych rynków, które tradycyjnie są odbiorcami naszych wyrobów. Produkcja samochodów spada w całej Europie, niestety – także na bardzo dla nas ważnym rynku niemieckim. Spowolnienie obserwujemy też na rynku budowlanym, który jest odbiorcą naszych prętów ze stali zbrojeniowej. Na razie to dopiero pierwsze sygnały, ale musimy się przygotować na gorsze czasy, tak jak każdy odpowiedzialny gospodarz przygotowuje swoje gospodarstwo do zimy.

Nie mamy wpływu na sytuację gospodarczą świata i Europy. Musimy zrobić wszystko, by mimo tego niesprzyjającego otoczenia, nasz zakład zachował konkurencyjność i rentowność.

Kierownictwo naszej dywizji Long Carbon Europe, zwróciło się do wszystkich przynależnych do niej zakładów o szczegółowe przeanalizowanie wszystkich możliwych oszczędności w sytuacji, gdy ostatni kwartał 2012 roku rysuje się jako bardzo trudny. Oszczędności powinny obejmować: ograniczenie kosztów firm zewnętrznych pracujących na rzecz zakładu, ograniczenie zakupów do absolutnie niezbędnych, dostosowanie czasu pracy do planów produkcyjnych. Powinniśmy też podjąć próbę redukcji kapitału obrotowego, zmniejszając zapasy, pozbywając się zalegających w magazynach materiałów.

Oczywiście, w ArcelorMittal Warszawa zrobimy szczegółową analizę możliwych działań. Należy jednak podkreślić, że bardzo wiele z nich zostało już wdrożonych.

Jeżeli rynki na to pozwolą, jesteśmy dobrze przygotowani do wyzwań produkcyjnych. We wrześniu przeprowadziliśmy coroczny remont Stalowni. Prace zostały wykonane terminowo i – co najważniejsze – bezpiecznie. Mimo wyjątkowej pracy kilkuset osób z kilkunastu firm podwykonawczych obyło się bez wypadków czy sytuacji potencjalnie niebezpiecznych. Chciałbym wszystkim służbom huty i firm zewnętrznym, odpowiedzialnym za przeprowadzony remont, serdecznie za to podziękować.

Walcownia P20 od września pracuje w ruchu czterobrygadowym i coraz sprawniej walcuje pręty ze

stali jakościowej, przejęte po walcowni Średnio-Drobnej, która zakończyła działalność.

Nasze przygotowania do zimy nie powinny ograniczać się do sfery zawodowej. Prywatnie pamiętamy o przygotowaniu do zimy naszych samochodów. Jestem przekonany, że o własne zdrowie powinniśmy dbać tak samo regularnie, jak dbamy o samochody.

Tydzień Promocji Zdrowia, który odbył się w naszym zakładzie w pierwszych dniach października przypomniał nam, że warto pamiętać o badaniach profilaktycznych. „Przeгляд techniczny” należy się także każdemu z nas.

To dobrze, że w tym roku badania cieszyły się taką popularnością, że skorzystała z nich rekordowa ilość osób.

Cieszę się także, że coraz więcej osób dba o codzienną dawkę ruchu. W czasie Tygodnia Zdrowia wspólnie biegaliśmy i jeździliśmy na rowerze. Testowaliśmy urządzenia do ćwiczeń i pływalnicę z dziećmi. Mam nadzieję, że takie zdrowotne inwestycje pozwolą nam przetrwać zimę w dobrej kondycji. A dokonane przez ostatnie lata inwestycje techniczne i organizacyjne zapewnią również dobrą kondycję naszej Hucie.

Henryk Hulin



Homologacja prętów żebrowanych

Nasze pręty zdały fiński egzamin

28 sierpnia b.r. otrzymaliśmy certyfikat dla prętów żebrowanych produkowanych w ArcelorMittal Warszawa, dający uprawnienia do sprzedaży tych wyrobów w Finlandii.

Beata Dorota Pietrzyk
beata.pietrzyk@arcelormittal.com

Proces homologacji na rynek fiński był trudny i bardzo czasochłonny. Naszym celem było jednoczesne uzyskanie dopuszczenia dla prętów żebrowanych, wytwarzanych z dwóch różnych gatunków stali: A500HW i B500B wg standardów fińskich. Do homologacji zgłoszone zostały pręty w wymiarach od 10 mm do 32 mm. Dopuszczone użebrowanie jest takie samo, jak dla produkowanych obecnie prętów według normy niemieckiej DIN.

Aby uzyskać homologację, musieliśmy poddać się audytom i przeprowadzić szereg badań. Auditor z Finlandii zaczął od sprawdzenia naszego systemu jakości, potem przeszliśmy audyt procesu produkcji oraz sposobu wykonywania badań laboratoryjnych. W trakcie audytu dokonano również badań próbek pobieranych z bieżącej produkcji. Sprawdzano przede wszystkim własności mechaniczne wyrobów oraz dokonano pomiaru geometrii użebrowania. Kontrola dotyczyła też składu chemicznego stali, który na potrzeby homologacji



fińskiej musiał zostać zmodyfikowany w stosunku do istniejącego standardu. Główna zmiana dotyczyła zawartości krzemu.

To był dopiero początek. Dalszy proces homologacji wymagał wykonania szeregu badań w laboratorium zewnętrznym w Finlandii, gdzie przeprowadzono ponowną kontrolę geometrii użebrowania, badania własności mechanicznych w warunkach normalnych, czyli w temperaturze otoczenia oraz w podwyższonych temperaturach (200, 300, 400, 500 i 550°C). Wykonano również tak zwane badania zmęczeniowe. Jednostka Certyfikująca, Inspecta Certification, wymagała przetestowania każdej średnicy w zakresie 10 – 32 mm. Pręty do badań pochodziły z różnych wytopów. Próby były pobierane pod szczególnym nadzorem, zgodnie z zaleceniami jednostki fińskiej. Łącznie do badań przygotowaliśmy ponad 400 prób (kawałków prętów o długości ok. 1,5 m). Trzeba było zamówić specjalny transport do przewozu takiej ilości prób.

Cały proces certyfikacji, począwszy od audytu wstępnego po badania, trwał 4 miesiące. Jego ukoronowaniem jest otrzymanie certyfikatu.

Solidarność w Gdańsku

Rocznica

31 sierpnia br., w 32. rocznicę podpisania porozumień sierpniowych, delegacja Komisji Międzyzakładowej NSZZ Solidarność huty ArcelorMittal Warszawa złożyła kwiaty pod pomnikiem stoczniovców w Gdańsku i przy tablicy

pamiętkowej ufundowanej przez warszawskich hutników w 1981 roku.

Tablica upamiętnia stoczniovców, którzy zginęli podczas zamieszek w grudniu 1970 roku.



Od lewej stoją: Elżbieta Trzcńska, Kazimierz Muczyński, Grażyna Adamska, Anna Walecka, Andrzej Rewko, Lesław Korzeniewicz, Witold Sawicki, Henryk Augustyn.

ECON w Polsce

Hutnicy z całego świata

Członkowie Światowego Stowarzyszenia Hutnictwa (World Steel Association) odwiedzili 7 września hutę ArcelorMittal Warszawa. Spotkanie Komitetu Ekonomicznego World Steel Association (Economics Committee Meeting - ECON) odbyło się już po raz 88., ale po raz pierwszy w Polsce.



World Steel Association zrzęca przedstawicieli branżowych stowarzyszeń narodowych z całego świata. Współorganizatorem trzyniodniowych obrad w Warszawie była Hutnicza Izba Przemysłowa – Handlowa.

Dwudziestoosobowa grupa gości zwiedziła stalownię i walcownię P20. Interesowali się historią naszego zakładu, pytali o zatrudnienie, aktualny cykl produkcyjny, chwalili nowoczesne rozwiązania.

– Chcemy Wam pokazać, jak wyjątkową pozycję zajmuje nasza huta. Produkuje stal w wielkim mieście, w stolicy Polski. Ale to nie koniec wyzwań: naszym bliskim sąsiadem od północy jest Kampinoski Park Narodowy. Zabieramy Was na krótką wycieczkę do Kampinosu. Zobaczycie kawałek polskiej przyrody, której – dzięki zrównoważonej produkcji – nie

zakłóca nasz zakład – zaprosił prezes Henryk Hulin.

W Kampinosie międzynarodową grupę hutników przyjęto bardzo serdecznie.

– Huta jest dobrym sąsiadem. To zasługa nowoczesnych technologii i dbałości o poszanowanie środowiska. Można powiedzieć, że jesteśmy przykładem modelowych relacji między przemysłem a parkiem przyrodniczym – podkreślała Małgorzata Mickiewicz – wicedyrektor KPN.

– Dziękujemy za tak miłą niespodziankę. Mamy nadzieję, że uda nam się przyjechać do Polski ponownie. Z taką gościnnością nie spotykamy się na codzień – powiedziała na pożegnanie pochodząca z Korei, a mieszkająca w Pekinie Nae Hee Han, dyrektor i główny ekonomista World Steel Association.

Ostatnia kampania

Od 13 do 31 sierpnia b.r. Walcownia Średnio-Drobna (P48) odbyła ostatnią kampanię walcowniczą. Od września produkcja, którą dotychczas wykonywała Walcownia P48, została przejęta przez nową Walcownię P20.

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Liderem zmiany, który poprowadził ostatnią kampanię, był Mirosław Głowala. Sam zaczynał pracę w 1974 roku. Początkowo na piecach, potem na walcarkach.

Z Walcownią Średnią wiąże się kawał historii warszawskiej Huty. Wydział został uruchomiony do kładnie 44 lata temu: pierwsze próby walcowania przeprowadzono w sierpniu 1968 roku. Uroczyste otwarcie odbyło się 7 grudnia 1968. Wtedy był to najnowocześniejszy wydział Huty. Zaprojektowano go w „Biprohucie” – Oddział Warszawa. Prawie całe wyposażenie walcowni zostało skonstruowane przez polskich konstruktorów, a wykonane przez krajowe wytwórnie maszyn i urządzeń.

Wtedy potrzeby były inne niż dziś – przede wszystkim liczyła się ilość produkcji. Z pewnych rozwiązań technicznych – jak gorące odbiory – po pewnym czasie zrezygnowano z uwagi na potrzebę większej wydajności – opowiada Mirosław Głowala.

Na Walcowni Średniej wprowadzano także usprawnienia: prostownicę kęsów, które krzywiły się wypadając z pieca, podnośniki kęsów. W latach 90. usunięto układ

„szachownicowy”, wprowadzono oprowadnice, nowe klatki kalibrujące 10, 11 i 12 i głowicę pomiarową – wspomina.

Kiedyś na zmianie pracowały 44 osoby, ale organizacja produkcji była inna, było dużo bardzo ciężkiej pracy fizycznej. Nie każdy dawał radę. W sierpniu 2012 roku na zmianie było 25 osób wraz z liderem.

W zespole, który zrealizował ostatnią kampanię Walcowni Średniej, byli także pracownicy pamiętający dawne czasy: Tadeusz Gąsiński, Henryk Derbich, Mieczysław Dmochowski, Zbigniew Gutowski.

Znaczna część zespołu Walcowni Średniej przechodzi na nową Walcownię P20.

– Ja też tam pracowałem, byłem bardzo ciekaw nowoczesności. Nowa walcownia jest dużo bardziej wydajna, energooszczędna. Ci pracownicy, którzy tam przechodzą, są już przeskoleni, muszą tylko nabrać doświadczenia w codziennej pracy. Ja byłem przy rozruchu nowej walcowni; to było bardzo interesujące doświadczenie. Po kilku latach postanowiłem wrócić tu, na stare śmieci, żeby – przed odejściem na emeryturę – doprowadzić ten rozdział historii Huty do końca – mówi Mirosław Głowala. Na razie jednak emerytura musi poczekać. Mirosław Głowala pracuje znowu na Walcowni P20.

– Zaczynałem pracę na W48 i jestem ostatnim szefem tej walcowni – mówi Janusz Grzybek – mam do tego wydziału wielki sentyment.

– To było wyjątkowe miejsce pracy, panowała tu prawdziwa solidarność między kolegami – opowiada Zbyszek Mutrynowski, który całe swoje zawodowe życie przepracował na Walcowni Średniej, a od kilku lat jest operatorem ciągu walcowniczego nowej walcowni P20. – Pamiętam, że kiedy komuś z kolegów zdarzało się nieszczęście – choroba lub wypadek – cała zmiana robiła tak zwane „okienko”, czyli pracowało się za darmo, a wynagrodzenie szło na rzecz kolegi lub rodziny, która potrzebowała wsparcia.

W ostatnich latach produkcja Walcowni Średniej stanowiła wartość uzupełnienie produkcji nowej Walcowni P20, która początkowo była zaplanowana wyłącznie na wytwarzanie prętów żebrowanych. Pręty ze stali jakościowych mogły być walcowane tylko na P48. Dopiero inwestycje zrealizowane w 2010 i 2011 roku wyposażyły nową walcownię w możliwości produkowania prętów gładkich ze stali jakościowych.

Od września b.r. produkcja prętów ze stali jakościowej (SBQ) została w całości przeniesiona na Walcownię P20.

Walcownia Średnia – kolebka Solidarności

W latach '70, w epoce Gierka, Walcownia Średnio-Drobna była wydziałem, który bił wszelkie rekordy w ilości produkcji. Walcowała pręty z kilkuset gatunków stali. Jednym z poważnych problemów były wtedy tzw. „pomieszania”. Potem w stanie wojennym podejrzewano pracowników W48 o to, że stosują tak zwany „strajk włoski”, bo ciągle były jakieś przestoje. Wtedy to nie był żaden strajk, tylko prawdziwe awarie „zajechanych” w poprzednim dziesięcioleciu maszyn.

Prawdziwy, historyczny strajk rozpoczął się właśnie na Walcowni Średniej kilkanaście miesięcy wcześniej.

28 sierpnia 1980 roku na drugiej zmianie Seweryn Jaworski, pierwszy wyżarzacz na piecach W-48, odczytał przez „głośno mówiącą” apel do hutników, by nie podejmowali pracy po przerwie na kolację i zaczęli strajk na znak poparcia i solidarności z protestującymi robotnikami Wybrzeża. Apel został napisany wspólnie przez Seweryna Jaworskiego, Jana Gutowskiego i Jana Szwondera. Po odczytaniu został zniszczony, lepiej było nie zostawiać dowodów. Pracownicy mogli obawiać się represji. Robotnicy W48 przystąpili do strajku; odbyło się spotkanie w stołówce, po którym część pobiegła zawiadomić kolegów z innych wydziałów.

Następnego dnia rano w okolicach bramy głównej pojawił się komunikat (patrz zdjęcie powyżej) informujący o strajku. Tablicy z komunikatem pilnowali: Janusz Kiślak z W48 i Wojtek Marlikowski z W60. Janusz Kiślak, jako pierwszy walcownik, miał dostęp do syreny alarmowej, której używano zazwyczaj, by ostrzec pracowników o awarii. Tego dnia włą-



czył ją, by zawiadomić całą Hute o strajku. Jerzy Wattson, jako elektryk, odpowiadał za wyłączenia.

Po podpisaniu porozumienia gdańskiego 31 sierpnia 1980 roku w Hucie Warszawa powstał komitet założycielski Niezależnych Samorządnych Związków Zawodowych Pracowników Huty Warszawa. Wtedy jeszcze bez nazwy „Solidarność”. W Komitecie była duża grupa robotników z W48 i to oni brali udział w tworzeniu tymczasowej komisji zakładowej. Wśród nich pamiętam rodzinę Wolfów: ojca i dwóch synów, Edwarda Mizikowskiego, Jana Dworaka, Jana Gutowskiego, Jana Szwondera. Była też Krystyna Sobczak, która pracowała jako suwnicowa. Zanim przyszła do Huty, tańczyła w zespole „Mazowsze”.

Seweryn Jaworski był tym hutnikiem, który jako przewodniczący komitetu strajkowego, wydał zgodę

na zaproszenie księdza Jerzego Popiełuszki. Jako pierwszy odwiedził księdza Jerzego na plebani. Aleksander Burakowski i Jan Gutowski – który pełnił dyżury jako ochrona ks. Jerzego – blisko przyjaźnili się potem z księdzem Jerzym i ta przyjaźń trwała do końca życia.

Następnego dnia po ogłoszeniu stanu wojennego, 14 grudnia 1981 roku Huta Warszawa zastrajkowała. Pojawił się postulat, aby przekształcić ten strajk w okupacyjny. Koledzy Wolfowie, Edward Mizikowski i Jan Dworak zaspawali bramy wjazdowe wydziałów, w tym W48. Oddziały ZOMO, które przyjechały w okolice Huty bardzo licznie, zaatakowały właśnie W48 w poszukiwaniu najbardziej aktywnych robotników.

Karol Szadurski, przewodniczący Komisji Zakładowej NSZZ Solidarność Pracowników Huty Warszawa w latach 1981 – 1989



Ostatni dzień walcowania.

A takie były początki

Szklanka wódki, czyli oficjalne rozpoczęcie budowy Walcowni Średnio-Drobnej W 48:

„W 1965 roku w pustym polu spotkali się przedstawiciele Przedsiębiorstwa Budowy Huty Warszawa (PBHW), Huty Warszawa i „Biprohutu” – Oddział Warszawa. Jako ostatni przyszedł inż. P. ówczesny kolejny dyrektor PBHW, w towarzystwie jakiegoś mężczyzny, chyba asystenta. Ów asystent trzymał pod pachą łopatę, a w drugiej ręce teczke. Podał dyrektorowi łopatę, którą ten wykopnął symbolicznie sztych ziemi. Budowa została rozpoczęta! Dyrektor oddał łopatę asystentowi. Następnie asystent wyjął z teczki butelkę wódki i jedną szklankę. Nalał do niej dobrą porcję. Dyrektor wypił (sam!) i oddał szklankę asystentowi. Uroczystość

dobiegła końca. Wszyscy się rozeszli. Plac przyszłej budowy pozostał pusty.”

Butelka wiśniówki jak najprzedniejszy szampan, czyli rozruch Walcowni Średnio-Drobnej:

„Pierwsza próba walcowania na gorąco została dokonana na nocnej zmianie w sierpniu 1968 roku. Obiektem rozruchu była wstępna klatka trio wraz z jej skomplikowaną prototypową mechanizacją. Załoga, a także kierownictwo walcowni i huty miały obawy, czy obiekt zaprojektowany przez uważanych za nowicjuszy warszawskich projektantów będzie działał zgodnie z zaplanowaną technologią. My, projektanci (...) spędziliśmy tę noc na walcowni. Byliśmy zdenerwowani. (...) Zaczęła się próba. Pierwsze dwa czy trzy nagrzane w piecu kęsy ws-

adowe nie chciały przejść przez walce. Zdenerwowanie rosło. Kolejny kęs, a w ślad za nim następne – poszły! Mistrz walcarki cisnął czapkę o ziemię i krzyknął: – Panowie, kurwa, to będzie walcować!

Po godzinie czy dwóch walcowania poszliśmy razem – projektanci, walcownicy i napędowcy – do mojego pokoju w „Biprohucie” i w środku nocy, w pośpiechu zorganizowanych szklankach i kubkach wypiliśmy butelkę obrzydliwej słodkiej wiśniówki. W tamtej chwili miała ona jednak dla nas smak najprzedniejszego szampana.”

Roman Bortnowski, w latach '60 dyrektor Biprohutu – Oddział Warszawa (fragment książki „Ludzie ze stali – wspomnienia hutników warszawskich”, rozdział pt. „Wielka Średnio-Drobna”, wydawnictwo Cinema Art 2007.)

Produkcja nam szła

Kierownikiem Walcowni Średnio-Drobnej zostałem w 1982 roku, ale pracowałem na tym wydziale od początku, pamiętam rozruch. Do Warszawy przyjechałem ze Stalowej Woli. Na W-48 organizowałem oddział obróbki cieplnej.

W tamtych czasach był ogromny nacisk na tony. Ludzie stawali na głowie, żeby wykonać plan produkcji. Walcownia produkowała 360 – 380 tysięcy ton rocznie. Rekordową ilością było 392 tysiące ton. Wydział zatrudniał wtedy 860 osób. To była wspaniała załoga: wysokiej klasy fachowcy, którzy wkładali całe serce w wykonywaną pracę.

Oddział obróbki cieplnej był jednym z najnowocześniejszych w Polsce. Mieliliśmy w sumie 5 pieców Heurtey

i dwuagregat Stein Heurtey. Opanowaliśmy do perfekcji wyżarzanie sferoidyzujące stali żyzkowej, która była przysłowiowym oczkiem w głowie Huty Warszawa. Dzięki dobrym piecom – które pozwalały regulować temperaturę aż w 11 strefach – i bardzo fachowej załodze mieliśmy wyniki o powtarzalności 96 – 98%. Byłem z tego dumny, wszędzie w całej Polsce nas chwalono. Pręty z Walcowni W-48 były sprzedawane w całym kraju i za granicą. Wykonywaliśmy dodatkowo ulepszenie cieplne rur wykorzystywanych do budowy obudów ścianowych w górnictwie, które przysyłało do nas z zewnątrz.

Jakie pamiętam problemy? Moją główną obawą była zgorzelina, która zbierała się w kanałach podciągami

walcowniczymi. Obawiałem się, że zajmuje ona coraz więcej miejsca, a jej ewakuacja była bardzo trudna.

Ale generalnie można powiedzieć, że produkcja nam szła. Do tej pory miło wspominać ten okres ciężkiej pracy, ale też sukcesów produkcyjnych i świetnej atmosfery, bardzo dobrej załogi. Dotyczyło to nie tylko produkcji. Pracownicy Walcowni Średnio-Drobnej, z emblematem W-48 na koszulkach, stawali też do zawodów w Spartakiadach, zazwyczaj zajmując wysokie miejsca w rywalizacji sportowej.

Tadeusz Podraza, kierownik Walcowni Średnio-Drobnej w latach 1982 – 1990

Trudny czas przemian

Pracę w Hucie Warszawa zacząłem po szkole hutniczej w odlewni staliwa. Po odbyciu służby wojskowej trafiłem na Walcownię Średnio-Drobna, na obróbkę cieplną. Byłem wtedy pierwszym wyżarzaczem. Pracowałem na jednej zmianie z Sewerynem Jaworskim, który rozpoczął strajk w sierpniu 1980 roku. To był bardzo spokojny zrównoważony człowiek, lubiany przez kolegów. Zanim przyszedł do huty, pracował jako wychowawca w domu dziecka. Także Jan Gutowski był z nami na jednej zmianie.

Po pewnym czasie zostałem kierownikiem zmiany. W stanie wojennym podpisałem się pod apelem o zwrot składek, które zapłaćiliśmy jako członkowie NSZZ Solidarność. Związek był wtedy zdelegalizowany. Ówczesne

kierownictwo Huty uznało to za gest na tyle naganny, że postanowiono mnie zwolnić, pod pretekstem niewystarczających wyników produkcyjnych. Okazało się jednak, że wyniki nie były takie złe, więc koniec końców zostałem przeniesiony do działu Zawodowego Kształcenia Ustawicznego, gdzie zarabiałem o połowę mniej, ale miałem bardzo spokojną pracę.

Po zmianach politycznych w 1989 roku upomniano się o mój powrót na W48. Dyrektor Trzebieński zaproponował mi stanowisko kierownika wydziału. Wahałem się początkowo, ale uznałem, że z takiego wyzwania nie można zrezygnować. W 1990 roku zostałem więc kierownikiem W48 na 7 lat – do 1997 roku. Już na samym początku Danuta Rusiniak, która potem była

moją sekretarką i znakomitą współpracownicą, powiedziała mi, że będę pracował 7 lat. Tyle zazwyczaj wytrzymywali do tej pory kierownicy wydziału.

Zdawałem sobie sprawę, że idę w kocioł. To, co mnie utwierdziło w mojej decyzji, że mogę na nich liczyć. To byli sprawni, wykształceni fachowcy, wiedzieli co robić, a poza tym większość z nich dobrze znałem i wiedziałem, że mogę na nich liczyć. Współpracowali ze mną Mirosław Głowala, Wiesław Wójcik, Zbigniew Chudzik, Jan Bucki – wszystko świetni fachowcy. W grupie dozoru, czyli moich bezpośrednich współpracowników byli Makarski, Grzelak, Pękala, Wirecki, Kowalewski, Kowalczyk i Grzybek, który – jak mi wiadomo – był ostatnim szefem W-48. Chciałbym też wspomnieć dwóch nieżyjących już kolegów, którzy stanowili wspaniałą profesjonalny duet: Marian Mianiak i Józef Bielecki. Bardzo dużo się od nich nauczyłem.

Lata '90 to był trudny czas przemian. Huta została sprywatyzowana, musieliśmy się dostosować do nowej sytuacji. Był nacisk na ograniczenie zatrudnienia, nie było nowych przyjeź. Dla kierowników wydziałów to był trudny czas. Odsunęto nas od wielu możliwości decyzyjnych, wszystkie decyzje podejmowano na poziomie zarządu. Na operatywach z zarządem bywało bardzo nerwowo, pamiętam zaciśnięte szczęki kolegów. Jednak przyjęliśmy zasadę, że tych napięć nie przenosimy na załogę i udało nam się utrzymać na W-48



Walcownia W48 w 1968 roku

bardzo dobrą atmosferę. Byliśmy zgranym zespołem. Pamiętam, że w 60-osobowym gronie obchodziliśmy wigilię wydziałową, ja sam robiłem na nią śledzie. Bywały też zabawne sytuacje. Pamiętam, że kiedyś mistrz wsadu Jan Zeltling niechcący zablokował „głośno mówiącą”, która cały czas była włączona. Dzwonię więc, aby ktoś ją wyłączył, ale nikt nie odbiera. I nagle słyszymy przez głośno mówiącą – na cały wydział: „Co za baran tak dzwoni i dzwoni, jakby był inteligentny, to by się domyślił, że tu nikogo nie ma!”. Śmiechu było z tego dużo, Janek był bardzo fajnym, wesółym człowiekiem.

Z wieloma kolegami z W48 spotykamy się do dziś, utrzymujemy kontakty. To chyba najlepiej pokazuje jaki to był zgrany zespół.

Andrzej Tkaczyk,
kierownik Walcowni Średnio-Drobnej
w latach 1990 – 1997

Kawał historii

Na W48 przyszedłem w 1983 roku. Byłem wtedy na III roku studiów. Uważałem, że aby moje studia miały sens, muszę poznać proces walcowniczy w praktyce. Zacząłem więc pracę jako walcownik na klatce pierwszej – trio. Uczyli mnie fachowcy, którzy przyjechali do warszawskiej huty ze Śląska: Zbigniew Chudzik, Wiesław Wójcik, Jan Bucki.

Następnie pracowałem jako mistrz walcarek, kierownik zmiany oraz specjalista ds. walcowania. Nie był to dla mnie łatwy okres. Musiałem pogodzić pracę w systemie zmianowym ze studiami. Ale byłem przekonany, że taki wysiłek warto zrobić, że tylko tak mogę się nauczyć walcowania od podszewki. Pamiętam bardzo dobry zespół. Ludzie angażowali się w pracę. Kiedy

trzeba było rozwiązać jakiś problem zostawała cała zmiana. Były dyskusje i kłótnie. I była rywalizacja między zmianami. Zdrowa rywalizacja, która dopingowała do osiągnięcia coraz lepszych wyników.

Pamiętam starszego mistrza osprzętu Mieczysława Drożdża. Można powiedzieć, że był sercem walcowni. Również Andrzej Grzelak zapisał się w pamięci jako doskonały fachowiec i organizator. Był wtedy kierownikiem walcarek.

Za moich czasów wprowadzono na W48 kilka ulepszeń. Do najważniejszych należały klatki kalibrujące 10, 11 i 12 oraz głowica pomiarowa Daniego. Pozwoliło to na walcowanie w bardziej zawężonych tolerancjach. Staliśmy się bardzo atrakcyjnym i poszukiwanym

producentem wyrobów dla wymagającego rynku motoryzacyjnego. To były wspólne działania całej załogi oraz dozoru W48 pod kierownictwem kierownika PWG Jana Nowickiego.

Kiedy zaczynałem już jako kierownik produkcji W48 w 1997 roku, powiedziano mi, że to robota na najwyżej 7 lat, bo tyle pracowali moi poprzednicy. Mnie udało się trochę dłużej. Doprowadziłem wydział do końca. Byłem przy ostatnim przewalcowanym kęsie. Wiemy, że postęp techniczny wymusza pewne zmiany, ale te ostatnie chwile były naprawdę wzruszające. To przecież kawał historii Huty. I mojego życia.

Janusz Grzybek,
kierownik Walcowni W 48
w latach 1997 – 2012

Chłodzenie kęsów COS – współpraca z kolegami z Gandrange



Artur Dobosz

artur.dobosz@arcelormittal.com

W dniach 01-02.08 przyjechali do nas przedstawiciele zespołu Badawczo-Rozwojowego (po angielsku Research and Development czyli w skrócie RD): Marie-Claire Estivalet-Sionneau – R&D Gandrange i Jose Pereira – R&D Maizieres. Pracujemy z nimi nad doskonaleniem jakości kęsów odlewanych w COS. Jest to jeden z kilku projektów, prowadzony wspólnie z R&D Gandrange.

Sierpniowa wizyta techniczna zespołu z R&D Gandrange i R&D Maizieres, była kolejnym spotkaniem roboczym. Wspólnie z kolegami z Francji pracujemy nad optymalizacją procesu chłodzenia kęsów w trakcie odlewania. Szybkość spadania temperatury w kolejnych strefach chłodzenia ma kluczowe znaczenie dla

jakości kęsów. Dlatego projekt, nad którym pracujemy wspólnie z kolegami zespołu Badawczo-Rozwojowego, ma przynieść wymierne korzyści w dalszym podnoszeniu jakości naszych wyrobów.

Podczas sierpniowego spotkania uzgodniliśmy plan uruchomienia kontroli temperatury kęsów w poszczególnych strefach chłodzenia. Do tego celu wykorzystujemy sprzęt, jakim dysponują koledzy z R&D Maizieres. Pod koniec sierpnia został on zainstalowany na naszym urządzeniu COS rozpoczynając serię pomiarów kontrolnych. Po wykonaniu pomiarów zrobimy komputerową symulację warunków chłodzenia. Jeżeli okaże się, że trzeba zmienić przepływ w poszczególnych strefach chłodzenia kęsów, podejmiemy próbę ich modyfikacji.

Wyniki projektu będziemy mogli podsumować w listopadzie b.r.

> Szkolenie

Zardzewiała śmierć – jak się przed nią uchronić?

Aby nas tego nauczyć, do Warszawy przyjechali: major Andrzej Bartoszek i chorąży Grzegorz Wiwatowski z Centrum Szkolenia Wojsk Inżynieryjnych i Technicznych we Wrocławiu.



Małgorzata Węclawek

malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

35 pracowników Stalowni, BHP, Ochrony, firm Silscrap i Jaromed wzięło udział w szkoleniu na temat rozpoznawania Przedmiotów Niebezpiecznych i Wybuchowych oraz procedury bezpieczeństwa po ich wykryciu, które odbyło się 4 i 5 września w ArcelorMittal Warszawa.

– Jesteśmy saperami z zespołu rozminowywania. Zajmujemy się patrolami rozminowywania i zazwyczaj szkolimy żołnierzy. Szkolenie w firmie cywilnej prowadzimy pierwszy raz – mówi mjr Andrzej Bartoszek.

– Niestety w złomie, który trafia do huty, zdarzają się przedmioty

niebezpieczne, niewybuchy, niewypały. Chcemy mieć pewność, że wszyscy pracownicy, którzy zajmują się odbiorem złomu, będą umieli je rozpoznać i będą wiedzieli, jak dalej postępować – podkreśla Piotr Rogalewski z firmy Silscrap, która była inicjatorem szkolenia

– W złomie można natrafić na stare żarzewia silniki rakietowe, pociski różnego kalibru. Zawsze stanowią one zagrożenie, bo nie wiemy co zawierają. Nawet żarzewia kawałek takiego pocisku może mieć w środku trochę starego materiału wybuchowego – tłumaczy chor. Grzegorz Wiwatowski.

Saperzy przywieźli ze sobą prawdziwe pociski i ich elementy, które mogli obejrzeć uczestnicy szkolenia.

– Oczywiście te są bezpieczne, to zestaw szkoleniowy, można ich spokojnie dotykać i przenosić, czego nie wolno robić, kiedy znajdziecie coś podejrzanego w dostawie złomu – mówił major Andrzej Bartoszek.

– Nie wystarczy rozpoznać niebezpieczny przedmiot, trzeba wiedzieć jak się zachować potem. Ważny jest szybki i skuteczny przepływ informacji. W Hucie ArcelorMittal Warszawa działa telefon alarmowy 8888, który uruchamia bardzo dobrze zorganizowany system działań awaryjnych. Ważne jest, aby osoba, która zauważy niebezpieczny przedmiot – skorzystała z tego telefonu, określając dokładnie miejsce, w którym on się znaj-

duje i zostawiła kontakt do siebie.

– Bardzo nam się to szkolenie podobało. Było konkretne, ciekawe, panowie saperzy odpowiadali na wszystkie nasze pytania. Potrafią nawiązać świetny kontakt ze słuchaczami – podkreślali uczestnicy szkolenia.

W przerwie między szkoleniami major Andrzej Bartoszek i chorąży Grzegorz Wiwatowski obejrzeeli hutę.

– Wielki szacunek dla waszej organizacji pracy i systemów bezpieczeństwa. Mnie osobiście zachwyciło także to, że ze starego, żarzewia złomu, powstaje u was wysoko jakościowa stal !!! – mówił Grzegorz Wiwatowski.

> Bezpieczny złom

Plakaty dla dostawców złomu



Złom wysyłany do hut nie może zawierać:

MATERIAŁÓW WYBUCHOWYCH, POCISKÓW, BOMB, MIN, RAKIET

pojemników zamkniętych przedmiotów niebezpiecznych

W piecu hutniczym to ŚMIERĆ!

DOSTAWCA PONOSI PEŁNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ KARNĄ

> Warszawa – Hunedoara wymiana doświadczeń

Po co wyważać otwarte drzwi

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Problemy techniczne czy technologiczne łatwiej i szybciej można rozwiązać, jeżeli koledzy z różnych zakładów dzielą się otwarcie swoimi doświadczeniami. Po taką wymianę doświadczeń przyjechali do nas we

wrześniu b.r. koledzy z rumuńskiego zakładu ArcelorMittal Hunedoara: Cristi Macovei – szef stalowni i Pop Cosmin – inżynier elektryk.

– Rynek wymaga od nas bardzo czystych gatunków stali – opowiada Cristi – aby sprostać tym wymaganiom, powinniśmy wyposażyć naszą stalownię w urządzenie

do odgazowywania stali VD. U was takie urządzenie działa od dawna, więc przyjechalibyśmy, aby z kolegami z ArcelorMittal Warszawa porozmawiać o tym, jakie macie z VD doświadczenia, na co powinniśmy w szczególności zwracać uwagę.

Cristi podkreśla, że podczas pobytu w Warszawie chciał

także porozmawiać z kolegami z warszawskiej stalowni na temat wskaźników produkcyjnych.

– Stalownia ArcelorMittal Warszawa umie produkować stal, osiągając bardzo dobre wyniki zużycia energii elektrycznej, czasów tap to tap i innych wskaźników – mówi Cristi Macovei – Przyjechalibyśmy tu także po to, by skorzystać z waszych doświadczeń. Jestem bardzo miło zaskoczony: Rafał Skowronek i jego zespół okazali nam otwartość, jakiej się nie spodziewaliśmy. Podzielili się z nami swoimi osiągnięciami, dali nam bardzo dużo informacji. Przyszliśmy, że jadąc do Warszawy nie sądziłem, że napotkamy tu taką życzliwość.

Stalownia ArcelorMittal Hunedoara produkuje stal, z której wytwarzane są rury. Szef rumuńskiej stalowni był w Warszawie po raz pierwszy, ale liczy na dalszą współpracę.

– Przynależność do tak dużego koncernu jak ArcelorMittal daje ogromne możliwości wymiany doświadczeń – trzeba z tego korzystać – mówi Cristi Macovei.



Aby pomóc dostawcom złomu wykrywać przedmioty niebezpieczne, firma Silscrap, zajmująca się pozyskiwaniem i obróbką złomu na rzecz huty ArcelorMittal Warszawa, przygotowała plakaty poglądowe. Pokazano na nich jak wyglądają przedmioty, które nie powinny trafić do pieca hutniczego. Plakaty są dostarczane do większo-

ści firm zajmujących się skupem złomu w całej Polsce.

– Sami dostawcy prosili nas o taką pomoc – mówi Piotr Rogalewski z firmy Silscrap – To oni powinni wychwytywać przedmioty niebezpieczne i zablokować ich wysyłkę do huty, gdzie mogą one trafić do pieca i spowodować eksplozję.

Tydzień Zdrowia w ArcelorMittal Warszawa

Od 1 do 6 października pracowników wchodzących do Huty witały kosze pełne jabłek i hostessa rozdająca ulotki informujące o programie Tygodnia Promocji Zdrowia.

Jarosław Szabłowski

jaroslaw.szablowski@arcelormittal.com

Przez 5 dni pracownicy Huty ArcelorMittal Warszawa i firm podwykonawczych mieli możliwość zadbać o swoje zdrowie: wykonania dodatkowych badań i wypróbowania kilku nowoczesnych metod terapeutycznych. W ramach Tygodnia Promocji Zdrowia, który organizowany jest na jesieni we wszystkich zakładach należących do naszej grupy na całym świecie, promowaliśmy także zdrowe odżywianie i ruch.

Oto bilans Tygodnia Zdrowia w ArcelorMittal Warszawa: wykonano ok. 500 badań i zabiegów w tym: 86 panów zbadało krew na poziom markera PSA, 88 osób sprawdziło poziom cukru, a 49 – poziom cholesterolu. RTG płuc zrobiło 90 pracowników.

Każdy dzień poświęcony był innym problemom zdrowotnym. Tydzień Promocji Zdrowia zorganizowano w taki sposób, by ułatwić dostęp do badań przede wszystkim pracownikom produkcji. Dlatego w tym roku namiot medyczny, w którym wykonywano podstawowe badania, został ustawiony na trawniku przed wydziałem Stalowni. Konsultacje medyczne były dostępne cały dzień w naszej przychodni obok budynku spedycji. Rentgen płuc wykonywano w ambulansie podstawionym przy bramie głównej.

nasz organizm jest w równowadze i działa prawidłowo, czy też ma objawy napięcia nerwowego lub stresu. Pokazuje też, czy prawidłowa jest wydolność systemu sercowo-naczyniowego czy organizm jest przemęczony i wymaga odpoczynku.

Dr Mariusz Żebrowski mówi, że badanie biomyszą stosowane jest w wielu krajach jako jedno z podstawowych badań wydolności i stanu równowagi nerwowej organizmu. Stosuje się je także w wojsku i przy ocenie sprawności pilotów.

Jednym z czynników mogących osłabiać nasze serce jest stres. Dlatego w trzecim dniu Tygodnia Zdrowia odbył się wykład, podczas którego psycholog tłumaczył, jak sobie z nim radzić.

Dzień 4: zdrowe plecy i walka z bólem

Obciążeniem dla kręgosłupa jest zarówno praca siedząca, jak stojąca. O kręgosłup trzeba dbać stosując odpowiednie ćwiczenia, pomagające stworzyć silne „rusztowanie” z mięśni, które utrzyma kręgi przez wiele lat w dobrej formie. Jednak bóle pleców, stawów to dolegliwość, która – z różnych przyczyn – atakuje coraz młodszych.

Dlatego czwarty dzień naszego Tygodnia Zdrowia poświęciliśmy chorobom kręgosłupa i stawów. Przez cały dzień można było sko-

zwięzcza ubiegłorocznego biegu, Piotr Kwieciński. Zaraz za nim byli Tomasz Ciesielski i Dariusz Marchewka. Nagrodę specjalną otrzymali: Anna Krogulecka i Jacek Obrębski.

Nagrody ufundowali: Huta ArcelorMittal Warszawa, Zarmen i Partner – nasi podwykonawcy. Gratulujemy wszystkim uczestnikom i zapraszamy na przyszły rok. Ci z państwa, którzy w tym

roku się nie zgłosili, mają czas na trening!

Dzień 6: Pływamy z dziećmi!

Zabawy i konkursy na basenie przy ulicy Lindego 20 zakończyły tegoroczny Tydzień Promocji Zdrowia. Mijamy nadzieję, że przynajmniej część z nas zachęci do zadbań o siebie lepiej, niż do tej pory.



Co to jest PSA?

PSA jest skrótem od angielskiej nazwy „Prostate Specific Antigen”, a więc „antygen swoisty dla prostaty”. Antygen ten jest użytecznym narzędziem dla wczesnego wykrywania raka gruczołu krokowego (prostaty). Standardowy zakres prawidłowego stężenia PSA w surowicy krwi wynosi od 0,0 do 4,0 ng/ml.

Dzień 1: uwaga na pieprzki!

Pierwszego dnia największym powodzeniem cieszyła się wizyta u pani doktor Magdaleny Barnaś, specjalisty dermatologa, która oglądała zmiany na skórze: znamiona i pieprzki, sprawdzając, czy nie mają one niepokojących cech, wymagających leczenia.

Dzień 2: na rowery!

W namiocie zdrowia pracownicy testowali pod okiem trenerów urządzenia do ćwiczeń.

Hitem dnia okazał się rajd rowerowy. 16 rowerzystów pod przewodnictwem Grzegorza Kielicha przejechało trasę 20 km z Huty do parku Młocińskiego. Wszyscy uczestnicy rajdu dostali w prezencie oświetlenie rowerowe. Po powrocie wspólnie posili się żurkiem w stołówce biurowca.

Dzień 3: dbaj o serce

W Europie choroba wieńcowa jest główną przyczyną zgonów zarówno mężczyzn, jak i kobiet. Aż 30% Polaków choruje na nadciśnienie tętnicze. Ze względu na brak objawów, większość chorych może nawet nie podejrzewać, że ma nadciśnienie.

Dlatego trzeci dzień naszego Tygodnia Zdrowia poświęciliśmy chorobom krążenia. Przez cały dzień można było wykonać EKG i zgłosić się na konsultację do kardiologa.

W namiocie oprócz pomiarów ciśnienia i badania poziomu cukru dostępne były ulotki z podstawowymi informacjami na temat przyczyn i objawów choroby wieńcowej i nadciśnienia.

Kilkadziesiąt osób skorzystało z badania „biomyszą”. To w Polsce nowość. Badanie trwa ok. minuty i polega na zapisie pulsu z palca dotykającego specjalnej myszy komputerowej. Następnie zapis zostaje przeanalizowany przez program komputerowy. Wynik ujawnia, czy

rzystać z leczniczego masażu wykonywanego w przychodni przez rehabilitantów. Większość zgłaszających się osób miała problemy z szyjnym odcinkiem kręgosłupa. Profesjonalny masaż pomaga rozluźnić napięte mięśnie i przynosi ulgę. Podobne działania mają prądy interferencyjne, z których także można było skorzystać w przychodni.

Pracownicy mogli też wypróbować nowatorską terapię: leczenie bólu falą uderzeniową. Stosowane w terapii urządzenie działa trochę jak młot pneumatyczny; uderza w chore miejsce pod znacznym ciśnieniem. Terapia jest często bolesna, ale bardzo skuteczna w leczeniu zwapnień, np. ostrogi piętowej, dolegliwości bólowych barku, łokci, kolan, które dają się we znaki i osobom pracującym na stojąco i takim, którzy spędzają cały dzień przy komputerze.

Dzień 5: biegamy!

W Biegu Hutnika wzięło w tym roku udział więcej pań. Oprócz Ewy Zamieli, która wystartowała także w zeszłym roku, do rywalizacji stanęły jeszcze trzy koleżanki. Rozgrzewkę, a wcześniej fachowy instruktaż z techniki biegania, poprowadził dyrektor Dariusz Marchewka.

Trasa biegu wiodła wzdłuż nowej walcowni. Panowie biegli 1800 metrów, panie 900. Atmosfera była bardzo sportowa, a doping – gorący. Uczestnicy biegu – szczególnie płci męskiej – żalowali trochę, że nie ma zespołu cheerleaderek, które by ich odpowiednio barwnie dopingowały. Naturalnie wszystko jest do naprawienia w przyszłym roku.

W kategorii żeńskiej pierwsze miejsce zajęła Ania Malczewska. Na drugim uplasowała się Ewa Zamiela, na trzecim Joanna Pawłowska.

Wśród panów pierwsze miejsce – po bardzo zaciętym finiszu – zajęł



Uwaga, Grypa !!!

Zaczyna się sezon grypowy. Wirus grypy jest jednym z najczęściej występujących na całym świecie. Według informacji podawanych przez Światową Organizację Zdrowia (WHO) rocznie na świecie łapie go od 330 mln do 1,5 mld ludzi. Około miliona z nich umiera w wyniku powikłań.

Najskuteczniejszą metodą obrony przed grypą jest szczepienie. W tym roku szczególnie warto się zaszczepić, bo szczepionka różni się od tych z poprzednich lat – jest kombinacją trzech wirusów.

Co to jest przeziębienie?

To infekcja wirusowa, którą łapiemy łatwiej, gdy przemarzniemy. Dlaczego? Bo pod wpływem zimna słabiej działają nasze „bariery ochronne”. Kurczą się drobne naczynia w skórze i śluzówce nosa i gardła. Gorsze ukrwienie powoduje, że rzęski na śluzówkach wolniej usuwają zarazki z nosa i gardła.

DO 31 PAŹDZIERNIKA PRACOWNICY HUTY, SILSCRAP I PARTNER MOGĄ SKORZYSTAĆ Z BEZPŁATNEGO SZCZEPIENIA PRZECIWKO GRYPIE W AMBULATORIUM NA TERENIE HUTY ARCELORMITTAL WARSZAWA (budynek obok spedycji).

Zaszczepić się można od poniedziałku do piątku w godzinach 11:00 – 15:00

Zwężone naczynia krwionośne przepuszczają mniej komórek odpornościowych, przeciwciał i innych substancji obronnych. Jednym słowem – wirusy mają łatwiejszą drogę, by nas zaatakować.

Czy każde przeziębienie to grypa?

Nie. Przeziębienie może być wywołane przez 200 różnych wirusów: rinowirusy, wirusy paragrypy, koronawirusy, adenowirusy itp. Dlatego nie ma na nie szczepionki. Grypa wywołana jest tylko

przez wirus grypy, który co roku mutuje i zmienia się. Dlatego co roku trzeba się szczepić nową, aktualną szczepionką.

Objawy przeziębienia: katar, kaszel, ból gardła, gorączka do 38 st. C.

Objawy grypy: nagły atak choroby, rano czujemy się zdrowi, kilka godzin później jesteśmy całkiem rozbici. Szybko rośnie gorączka, czasem do ponad 39 st. C, czujemy ból mięśni i kości. Dopiero potem mogą, ale wcale nie muszą, pojawić się: katar, ból gardła, kaszel.

Czym leczyć?

Grypie najlepiej zapobiegać, szczepiąc się z wyprzedzeniem. Jeśli jednak zachorujesz na przeziębienie lub grypę – zapamiętaj: to, co naprawdę działa, to odpoczynek, duża ilość płynów do picia i płukanie gardła letnią wodą z solą. Nie ma dowodów naukowych potwierdzających skuteczność środków zwalczających przeziębienie. Można jedynie łagodzić objawy choroby: bóle głowy, gorączkę, katar, kaszel.

Antybiotyki? bez sensu

Grypa i przeziębienie to choroby wirusowe. **Antybiotyki nie działają na wirusy.** Tylko 2 – 10% chorób „przeziębieniowych” (przeważnie angina) wywołanych jest przez bakterie, na które działają antybiotyki. Często zażywamy je więc bez sensu, bo wirusom szkody nie robimy, za to osłabiamy nasz organizm, zabijając te bakterie, które są dla nas dobre i których potrzebujemy.



> KPN

Takie sąsiedztwo zobowiązuje

Jerzy Misiak – dyrektor Kampinoskiego Parku Narodowego i jego zastępca Janusz Jezierski odwiedzili w lipcu b.r. hutę ArcelorMittal Warszawa.

Ewa Karpińska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

– Huta jest naszym wielkim sąsiadem i ma dla nas ogromne znaczenie. To, co się dzieje w Hucie, jest bardzo ważne dla przyrody w Kampinoskim Parku Narodowym – mówi dyrektor Jerzy Misiak, który pracuje w KPN od 1976 roku. Podkreśla, że po tak wielu latach pracy ma dobrą skalę porównawczą.

– Obserwowałem przez lata pióropusze dymu i pyłu, napływające z huty w kierunku Parku. Dziś tego nie ma – mówi dyrektor Misiak. Janusz Jezierski dodaje, że pierwszy raz mieli okazję zwiedzić hutę „od środka”. Obejrzelali stalownię i walcownię.

– Widzieliśmy produkcję, która idzie pełną parą. Mimo tego, niebo nad hutą jest czyściutkie, niebieskie i dzisiejszej ładnej pogody nie zakłócają żadne przemysłowe „pióropusze”.

Według dyrektora Misiaka to najlepszy dowód na to, jak bardzo zmieniła się warszawska huta. Obecnie jest mało uciążliwym sąsiadem Kampinoskiego Parku Narodowego. Jednocześnie lokalizacja zakładu zatrzymała rozwój miasta w tym kierunku, stanowiąc coś w rodzaju buforu między Warszawą a Puszcą.

Kampinoski Park Narodowy utworzony został w 1959 r. Aktualna powierzchnia parku wynosi 38 544 ha, w tym 68 ha zajmuje Ośrodek Hodowli Żubrów im. prezydenta RP Ignacego Mościckiego w Smardzewicach k. Tomaszowa Mazowieckiego w województwie łódzkim. Pod ochroną ścisłą 4 636 ha (22 wydzielone obszary). Ustanowiona w 1977 r. strefa ochronna wokół Parku, zwana otuliną, ma powierzchnię 37 756 ha. Ponad 70% powierzchni Parku zajmują lasy. Podstawowym gatunkiem lasotwórczym jest sosna, a dominującym siedliskiem bór świeży. W krajobrazie Parku, niezwykle urozmaiconym, dominują dwa kontrastujące ze sobą elementy – wydmy i bagna.

Kampinoski Park Narodowy jest nie tylko obszarem chronionym w świetle polskich przepisów prawa. W styczniu 2000 roku został wpisany na światową listę rezerwatów biosfery UNESCO. Dodatkowo, obszar parku został uznany przez Parlament Europejski za ostoję ptaków o randze europejskiej.

– Dzięki temu jesteśmy w sieci ekologii europejskiej Natura 2000 – podkreśla Janusz Jezierski. – Prowadzimy program z zakresu ochrony przyrody, badań naukowych, monitoringu przyrody. Prowadzimy też działania edukacyjne.

W KPN można się wiele nauczyć o przyrodzie i ekologii, ale nie tylko. Tereny Parku mają bogatą historię, związaną z walkami o niepodległość. Miały tu miejsce walki po-

wstańcze w 1794 i 1863, walki Armii Poznań w wrześniu 1939 roku, a także walki w 1944 roku. Znajdują się tu: mogiły powstańców z 1863, cmentarz partyzancki w Wierszach, cmentarz w Palmirach, na którym spoczywają Polacy rozstrzelani przez Niemców w latach 1939-1943.

Ważną działalnością są wykupy gruntów, prowadzone na terenie Kampinoskiego Parku Narodowego od 1975 roku. Na wykupionych od prywatnych właścicieli działkach sadzony jest las lub przywraca się naturalne zespoły roślinności nieleśnej. Dzięki temu odtworzone zostają typowe dla puszczy siedliska.

– Od czasów II wojny światowej powierzchnia lasów zwiększyła się o 10 tysięcy hektarów. To wielki filtr

powietrza dla Warszawy, no i wspaniałe tereny turystyczne – podkreślają dyrektorzy parku.

W godle KPN znajduje się łoś.

– Te zwierzęta, które – jak słyszę – odwiedzają czasem także tereny huty, pojawiły się w puszczy dzięki reintrodukcji. W 1951 roku przywieziono z Białorusi 2 byki, kłepę i 2 łoszaki. To one zapoczątkowały powstanie stabilnej populacji, która obecnie liczy około 350 osobników – mówi dyrektor Misiak.

Są także inne zwierzęta, które ponownie pojawiły się w Puszczy Kampinoskiej dzięki działaniom człowieka: w 1980 roku wypuszczono tu 7 bobrów europejskich, przywiezionych z Pojezierza Suwalskiego. Teraz jest ich około 80. Także rysie zamieszkały w Puszczy dopiero w latach '90. Tu jednak sprawa była trudniejsza; przywożone do puszczy rysie były urodzone w ogrodach zoologicznych, nie umiały żyć na wolności. Dlatego najpierw mieszały w leśnej wolierze. Aklimatyzowały się. Dopiero potem były uwalniane. To bardzo rzadkie zwierzęta, w całej Polsce jest ich około 280.

Kampinoski Park Narodowy odwiedza ponad milion turystów rocznie. Do ich dyspozycji jest 360 km znakowanych pieszych szlaków turystycznych i ponad 200 km szlaków rowerowych.

> zdrowie

Lata pracy bez zwolnienia lekarskiego



Alina Bielecka

alina.bielecka@arcelormittal.com

Bez jednego dnia absencji chorobowej w ciągu co najmniej pięciu lat pracuje w Hucie 45 osób. Postanowiliśmy ich przedstawić wszystkim, Tydzień Zdrowia był dobrą okazją, aby się nimi spotkać, porozmawiać i nagrodzić małym upominkiem.

W tym gronie **Wiesław Orłowski** jest absolutnym rekordzistą. Od co najmniej 20 lat nie miał ani jednego dnia zwolnienia lekarskiego. Jaka jest tajemnica człowieka, którego omijają choroby?

Wiesław Orłowski pochodzi z hutniczej rodziny: na wydziale kolejowym pracował jego ojciec Waldemar. Żona Jadwiga pracowała w dziale księgowości.

Pan Wiesław jest absolwentem szkoły technicznej przy Hucie Warszawy. Zaczął pracę 1 września

1970 roku na W-48, jako drugi walcownik. Po odbyciu służby wojskowej pracował przez pewien czas jako kontroler na Stalowni. Potem przeniósł się na Kuźnię, gdzie był specjalistą do spraw jakości. Po zamknięciu Kuźni trafił do Działu Jakości, gdzie pracuje do dziś, jako specjalista do spraw atestacji.

Twierdzi, że receptą na zdrowie jest przed wszystkim umiejętność opanowywania stresu. Według pana Wiesława, to właśnie stres jest źródłem większości chorób. Ważne jest też zdrowe jedzenie; mało tłustych potraw, dużo owoców i jarzyn. Choć nie uprawia regularnie żadnej dyscypliny sportowej, lubi ruch na świeżym powietrzu, głównie spacerować po lesie. W wolnym czasie rozwiązuje krzyżówki, lubi też zabawy z wnuczką, 5-letnią Emilką. I deklaruje, że bardzo lubi swoją pracę.



73. rocznica walki żołnierzy 30. pułku Strzelców Kaniowskich

Jak co roku, przy pomniku upamiętniającym bitwę „Warszawskie Termopile”, na skwerze 30. Pułku Strzelców Kaniowskich odbyła się 21 września uroczystość patriotyczna.

Czym były „Warszawskie Termopile”? Przypomnijmy: 21 września 1939 roku I batalion 30. pułku majora Bronisława Kamińskiego wykonał rozkaz objęcia pozycji we wsi Placówka. Chodziło o próbę ostony przedzierających się oddziałów Armii „Poznań” i „Pomorze”. W bohaterstwa próbie obrony Warszawy przed niemieckim najeźdźcą poległo ponad 500 żołnierzy. I batalion 30. Pułku Strzelców Kaniowskich uległ prawie całkowitemu rozbiciu pod naporem wielokrotnie przeważającej liczebnością i uzbrojeniem niemieckiej dywizji zmotoryzowanej. Tego dnia Niemcy nie próbowali dalszych ataków wobec poniesionych strat, szacowanych na 1500 zabitych i rannych. Major Bronisław Kamiński poległ w walce.

W 73. rocznicę bitwy, przy pomniku zbudowanym kilkadziesiąt lat temu przez warszawskich hutników zgromadziło się ponad 150 osób. Na krzesłach przed pomnikiem zasiadła dwudziestoosobowa grupa kombatantów. Wartę honorową pełnili żołnierze z Dowództwa Garnizonu Warszawa, którym



przewodził płk Mirosław Jeziorek. Obecny był poseł Marcin Kierwiński. Władze dzielnicy reprezentowali: burmistrz Rafał Miastowski oraz dwaj wiceburmistrzowie: Grzegorz Pietruczuk i Piotr Rudzki. Byli przedstawiciele Policji, Straży Miejskiej, Polskiego Czerwonego Krzyża. Hutę ArcelorMittal Warszawa reprezentowali: rzecznik Ewa Karpińska, Lesław Korzeniewicz,

przewodniczący komisji zakładowej NSZZ Solidarność oraz grupa pracowników. Bardzo licznie stawił się uczniowie bielańskich szkół.

Po zakończeniu części oficjalnej była okazja do rozmowy z kombatantami, których – jak co roku – zaprosiliśmy na obiad w naszej stołówce.

– Dziękujemy za tak miłe przyjęcie, za opiekę nad naszym pomnikiem i za śliczną pogodę, która zawsze dla nas zamawia na 21 września !!! – mówili kombatanci.

Podkreślali, że w hucie czują się już zdomowieni, a wspólny obiad jest miłym spotkaniem, dającym okazję do porozmawiania z kolegami i koleżankami.

> Pręty zbrojeniowe w muzeum

Muzeum z naszej stali



1000 ton prętów zbrojeniowych wyprodukowanych w Hucie ArcelorMittal Warszawa zużyto do budowy Muzeum Historii Żydów Polskich w Warszawie.

Budowa Muzeum ruszyła 30 czerwca 2009 r. Obecnie prace nad najpiękniejszym budynkiem użyteczności publicznej w Warszawie dobiegają końca. Ta nowoczesna konstrukcja przyciągnie w przyszłości 500 000 zwiedzających rocznie.

Budynek, zrealizowany według projektu fińskiego architekta Rainera Mahlamäkiego ma 12,8 tys. m² powierzchni użytkowej. Jedną trzecią zajmie Wystawa Główna. Pozostałą część – wystawy czasowe, wielofunkcyjna sala: audytoryjna, kinowa i koncertowa, sale projekcyjne i warsztatowe Centrum Edukacyjnego, klub, restauracja i kawiarnia. Budowę, finansowaną ze środków m. st. Warszawy oraz Ministerstwa Kultury i Dziedzictwa Narodowego realizuje firma Polimex–Mostostal.

Muzeum Historii Żydów Polskich powstaje w kwadracie ulic: Zamenhofa, Anielewicz, Lewartowskiego i Karmelickiej na warszawskim Muranowie, w sercu dawnej dzielnicy

żydowskiej, której część stała się w 1940 roku obszarem getta. Muzeum leży naprzeciwko Pomnika Bohaterów Getta projektu

Natana Rapaporta. Jego gmach został zaprojektowany w taki sposób, by otwierając się na Pomnik, tworzył z nim spójną całość.

Otwarcie Muzeum Historii Żydów Polskich zaplanowano na jesień 2013 roku.



> Krótko ze świata

Międzynarodowe

ArcelorMittal ogłosi wyniki finansowe za trzeci kwartał 2012 roku
31 października ArcelorMittal udostępni wyniki finansowe za trzeci kwartał i za dziewięć miesięcy 2012 roku.

ArcelorMittal Orbit – jedna z gwiazd Olimpiady Londyn 2012
Wieża ArcelorMittal Orbit była jedną z najbardziej popularnych atrakcji Londyńskich Igrzysk Olimpijskich i Paraolimpijskich. Odwiedziło ją 130 000 osób, w tym Królowa Elżbieta II. Stała się miejscem trzech udanych oświadczeń i była jednym z ważnych elementów scenografii ceremonii otwarcia igrzysk olimpijskich i paraolimpijskich. 08-09.2012

www.arcelormittal.com zdobywa złoto
Nowa strona internetowa ArcelorMittal zdobyła złoty medal w kategorii hutnictwo i przemysł wydobywczy w Międzynarodowym Konkursie Biznesu Stevie 2012. Konkurs, który funkcjonuje już od dziesięciu lat, nazywany jest powszechnie „Oskarem świata biznesu”, a zwycięzców wybiera jury składające się z ponad 200 najwyższych rangą menadżerów. 15.08.2012

Ameryka

Andrade świętuje światowy rekord w dziedzinie bezpieczeństwa pracy

Kopalnia Andrade położona w Brazylii zakończyła 20. rok pracy bez wypadku skutkującego zwolnieniem lekarskim i 64. rok bez wypadku śmiertelnego. To światowy rekord w przemyśle wydobywczym metali i niemetali. 12.09.12

ArcelorMittal Brazil dostawcą roku
Oddział fabryki Ford na Amerykę Południową, gigant przemysłu motoryzacyjnego, nadał zakładom ArcelorMittal Brazil tytuł „dostawca roku” w kategorii „surowce” podczas dorocznego spotkania z kluczowymi dostawcami. Nasze zakłady w Brazylii zostały odznaczone za doskonałe wyniki jakościowe, terminowość dostaw i świetne relacje handlowe. 07.2012

Europa

Stal produkowana w ArcelorMittal pomaga wybudować dom przyszłości

Dzięki współpracy ArcelorMittal i 15 firm partnerskich uruchomiono „Koncepcję 2012” w ramach projektu Komfortowy Dom we Francji (Maison France Confort – MFC). Chodzi o nowatorskie rozwiązanie budowy domów mieszkalnych, które w domach budowanych od 2020 roku zagwarantuje nie tylko zerową emisję, lecz także zdolność wytwarzania tak zwanej zielonej energii na własne potrzeby. Pięć modeli handlowych „Koncepcji 2012” zostanie zaprezentowanych na jesień 2012 roku we Francji. 2012. 07.06.2012

ArcelorMittal Poland wznawia nowe inwestycje
Cztery inwestycje w ArcelorMittal Poland, na sumę 58 milionów euro, zostały zaakceptowane przez Komitet Alokowania Inwestycji (Investment Allocation Committee – IAC) i zarząd Grupy. Obejmują one wznawienie prac przy budowie nowej linii produkcyjnej w Dąbrowie Górniczej, która będzie wytwarzała szyny o długości 120 m. Linia zostanie uruchomiona pod koniec przyszłego roku. 31.08.2012

Afryka

Oddział Distribution Solutions uruchamia nowe projekty w Nigerii
ArcelorMittal zaczyna dwa nowe projekty w Nigerii. Zespół Distribution Solutions w Afryce subsaharyjskiej dostarcza stal na budowę nabrzeża w nowym porcie w miejscowości Warri, jednym z najważniejszych miast na wybrzeżu Nigeryjskim, oraz na budowę nowego stadionu w Rivers State. 08.2012

ArcelorMittal Liberia przyjmuje formalne zobowiązanie dbałości o dobrobyt pracowników
ArcelorMittal Liberia i Zjednoczony Związek Pracowników w Liberii (United Workers' Union of Liberia) podpisały pierwszy Zbiorowy Układ Zakładowy w celu uregulowania w ramach formalnej struktury wszystkich aspektów relacji łączących zakład pracy i pracowników, w tym: strukturę płac, świadczenia dodatkowe oraz zasady dbania o bezpieczeństwo i zdrowie 31.08.2012

Więcej informacji na www.mycarcelormittal.com

> 1 • Arcelor Mittal Warszawa • październik 2012

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja:
Ewa Karpińska

Współpraca:
Alina Bielecka,
Zofia Bieguszevska-Kochan,
Artur Dobosz, Henryk Hulin,
Jarosław Szabłowski,
Beata Dorota Pietrzyk,
Małgorzata Węclawek

Zdjęcia:
Stephen Hird, Getty Images,
Grzegorz Kielich, Ewa Karpińska,
Agata Wiśniewska

Skład i druk:
Agencja Wydawnicza SOWA

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



Na okładce:

W tym numerze Magazynu 1 pokazujemy, w jaki sposób stal stała się nieodzownym tworzywem współczesnego życia także dzięki tysiącom innowacyjnych wyrobów stworzonych w zakładach ArcelorMittal.

**European
Newspaper
AWARD**
NEWSPAPER DESIGN & CONCEPT