



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa styczeń 2014, Nr 21

04 Dobre wyniki zobowiązują

W 2013 roku Huta ArcelorMittal Warszawa osiągnęła najlepsze wyniki jakościowe od wielu lat.

04

Ćwiczymy w sytuacjach awaryjnych W 2013 roku przeprowadziliśmy ćwiczenia 5 razy. Każdy scenariusz był inny.

Grażyna Zakrzewska
g.zakrzewska@o2.pl

05

Czy prowadzisz samochód ArcelorMittal? Czy wiesz że samochód w 57% zbudowany jest ze stali?

www.mycelormittal.com

06

Rondo Hutników Warszawskich 1600 osób poparło taką nazwę nowego ronda na Bielanach.

Ewa Karpińska
ewa.karpińska@arcelormittal.com

07

Najładniejsza kartka świąteczna W konkursie fundacji ArcelorMittal pierwsze miejsce zajęła kartka Karoliny Jackowskiej.

Ewa Karpińska
ewa.karpińska@arcelormittal.com

Najnowocześniejsza instalacja wykańczająca na świecie w rękach ArcelorMittal

29 listopada 2013 r. koncern ArcelorMittal poinformował o wspólnym przedsięwzięciu z 50% udziałem Nippon Steel & Sumitomo Metal Corporation (NSSMC), mającym na celu nabycie 100% udziału w spółce ThyssenKrupp Steel USA od koncernu ThyssenKrupp za cenę 1,55 mld dolarów.

Nicola Davidson

nicola.davidson@arcelormittal.com

TK Steel USA to zakład przetwórczy w Calvert w stanie Alabama, o mocy produkcyjnej 5,3 mln ton, posiadający linie walcowania na gorąco, na zimno, linie powlekania i linie wykańczania.

Komentując to zdarzenie, prezes i dyrektor generalny naszego koncernu Lakshmi Mittal stwierdził: „Ze strategicznego punktu widzenia jest to bardzo istotna szansa dla grupy ArcelorMittal. Oddział w Calvert to najnowocześniejsza instalacja wykańczająca na świecie. Idealnie wpisuje się w naszą działalność w Stanach Zjednoczonych oraz obszarze obu Ameryk. Nabycie tej instalacji zwiększy nasze możliwości dostarczania towarów klientom na rynku motoryzacyjnym i innych rynkach na południu Stanów Zjednoczonych, gdzie dzisiaj nie mamy porównywalnych instalacji. Od lat z powodzeniem współpracujemy z NSSMC w ramach innych przedsięwzięć joint venture w Stanach i cieszymy się na rozszerzenie tej współpracy.”

Transakcja, która ma pozwolić na uzyskanie 60 mld dolarów rocznie w wyniku synergii, będzie finansowana na poziomie przedsięwzięcia joint venture poprzez kapitał własny i kredyty. Transakcja obejmuje sześciolletnią umowę na zakup po cenach rynkowych dwóch milionów ton kęsisk płaskich rocznie od TK CSA. Jest to huta o pełnym cyklu produkcyjnym, położona w Rio de Janeiro (Brazylia). TK CSA ma możliwość przedłużenia umowy o kolejne 3 lata na korzystniejszych warunkach.

Pozostałe kęsiska będą pozyskiwane z zakładów ArcelorMittal w USA, Brazylii i Meksyku. Nasza firma będzie odpowiadać za marketing produktu prowadzony w imieniu spółki joint venture, a cena, jaką ArcelorMittal otrzyma za kęsiska, będzie określana na podstawie wolumenów, cen i kosztów osiągniętych przez spółkę joint venture.

Rynek motoryzacyjny należy do najatrakcyjniejszych obszarów działalności ArcelorMittal, a oddział w Calvert uzupełni dotychczasową bazę motoryzacyjną ArcelorMittal w Stanach Zjednoczonych. Dotychczasowe instalacje, produkujące na potrzeby segmentu samochodowego w USA, wykorzystują już swoje moce produkcyjne, a na najbliższą dekadę prognozowany jest w Ameryce Północnej wzrost produkcji samochodów o ok. 15%.

Dzięki powyższej transakcji wzmożony zostanie również pozycja ArcelorMittal jako dostawcy dla północnoamerykańskiego sektora energetycznego, w którym, ze względu na poszukiwania złóż oraz wzrost wydobycia ropy naftowej i gazu ziemnego, będzie rosła zapotrzebowanie na rurociągi energetyczne.

W odpowiedzi na pytanie, w jaki sposób ArcelorMittal i NSSMC zamierzają zmierzyć się z tym wyzwaniem, L. Mittal odpowiedział:

„Nie po raz pierwszy stoimy przed takim wyzwaniem. Mamy najlepszą kadrę zarządzającą w branży hutniczej i najlepszych pracowników. Mamy też solidną bazę klientów w Ameryce Północnej, a produkowane kęsiska płaskie uzyskały już aprobatę naszych klientów, co znacząco przyspieszy proces. Tym, co



Zakład Calvert w Alabamie posiada walcownię gorącą, walcownię zimną, linię powlekania i wykańczalnię o sumarycznej zdolności produkcyjnej 5,3 mln ton.

odróżnia nas od konkurencji jest to, że mamy możliwość dostarczania kęsisk z różnych części ArcelorMittal, co powinno pozwolić nam na dostawy do klientów wymagających zarówno krótkiego jak i dłuższego czasu realizacji w sposób bardziej efektywny i opłacalny.”

Pan Mittal wspominał również o tym, ile wytrwałości i cierpliwości wymagał proces negocjacyjny od

wszystkich osób biorących w nim udział. „Był to skomplikowany proces, który rozpoczął się 18 miesięcy temu, z zaangażowaniem różnych stron. Wiązały się z nim różne emocje, były też momenty, kiedy myśleliśmy, że wszystko stracone. Jednak dzięki naszej determinacji i olbrzymiemu wysiłkowi naszego zespołu posiadamy dzisiaj jeden z najlepszych zakładów w branży na świecie.”

ArcelorMittal i NSSMC współpracują ze sobą z powodzeniem w branży samochodowej w Ameryce Północnej w ramach spółek joint venture I/N Tek i Kote, utworzonych w 1987 w New Carlisle w stanie Indiana.

W liście do pracowników, wysłanym w dniu ogłoszenia transakcji, pan Mittal napisał: „Cieszymy się na nowy projekt

z NSSMC – stanowiący kolejny krok naszej współpracy, trwającej już 27 lat. Wierzymy w powodzenie tego nowego przedsięwzięcia, będącego naszym pierwszym większym przejściem od początku kryzysu.”

Na niektórych rynkach transakcja wymaga zgody organów antymonopolowych.

> Stal opracowana przez naszych inżynierów w Wielkim Zderzaczu Hadronów

Nasza stal w przełomowych osiągnięciach naukowych

W tym wydaniu ilustrujemy współpracę naszej firmy ze światem nauki, opisując wynalazki oraz rolę, jaką nasza stal odegrała w istotnych osiągnięciach naukowych na świecie.

Tuhina Chugh

tuhina.chugh@arcelormittal.com

Odkrycie bozonu Higgsa, czyli tak zwanej „boskiej cząstki” w roku ubiegłym odbiło się szerokim echem na całym świecie, jednak niewiele osób zdaje sobie sprawę z tego, jak dużą rolę w tym największym eksperymencie ludzkości odegrała stal ArcelorMittal.

Istnienie cząstki potwierdzono w marcu 2013 r. – wtedy to naukowcy pracujący w Europejskiej Organizacji Badań Jądrowych CERN w Szwajcarii przeprowadzili eksperymenty w Wielkim Zderzaczu Hadronów – akceleratorze cząstek, gdzie w tunelu o długości 27 kilometrów zderzają się tryliardy protonów z prędkością odpowiadającą 99,99% prędkości światła.

Powstanie Wielkiego Zderzacza Hadronów było możliwe tylko dzięki wysiłkom naszych inżynierów z ośrodków badań i rozwoju, którzy opracowali nowy produkt ze stali magnetycznej o dużej grubości, Magnetil®, pozwalający na uzyskanie słabej koercji magnetycznej oraz spełniający pozostałe szczegółowe wymagania określone przez CERN.

To, że odkrycie było możliwe i że fizycy, którzy jako pierwsi teorety-

zowali na temat tej cząstki w latach sześćdziesiątych XX w. otrzymali w tym roku Nagrodę Nobla w dziedzinie fizyki, jest – jak mówi Greg Ludkovsky, szef badań i rozwoju w ArcelorMittal – „również małym świętem dla ArcelorMittal i pracowników ośrodków badań i rozwoju”.

Owoce starań naszych inżynierów jest też Phoster – projekt, o którym zrobiło się głośno na początku ubiegłego roku. Phoster, czyli fotowoltaiczne poszycie dachowe (PHOTOvoltaic STEEl Roof) to nowy sposób wykorzystania energii słonecznej, dzięki któremu stale stosowane w budownictwie zyskują nowy wymiar i właściwości fotowoltaiczne.

Phoster to pierwsze tego typu rozwiązanie na świecie: po raz pierwszy w historii stal będzie czymś więcej niż tylko podporą konstrukcyjną – dzięki połączeniu funkcji materiału konstrukcyjnego i możliwości przetwarzania energii stanie się prawdziwym generatorem energii elektrycznej.

Podobnie ambitnym projektem jest tzw. MOSE (Modulo Sperimentale Elettromeccanico), którego celem jest ochrona i ocalenie historycznego dziedzictwa Wenecji we Włoszech przed zatopieniem w wy-

niku dorocznych powodzi nawiedzających to miasto.

Przełomowym momentem w realizacji projektu MOSE była końcówka 2013 r., kiedy przeprowadzono testy barier przeciwpowodziowych. Na weneckich wodach wzniesiono wówczas cztery olbrzymie tamy, tworzące tymczasową blokadę między kanałami a morzem; nie byłoby to możliwe bez 150 tys. ton stali ArcelorMittal.

Oprócz wkładu w przełomowe przedsięwzięcia naukowe w dziedzinach takich jak: fizyka molekularna, energia słoneczna i zabezpieczenia przeciwpowodziowe, nasza firma jest również zaangażowana w projekt ITER (międzynarodowy eksperymentalny reaktor termojądrowy), tj. międzynarodowy program badawczy, którego celem jest budowa największego na świecie eksperymentalnego tokamaka na południu Francji, służącego komercyjnej produkcji energii z kontrolowanej fuzji jądrowej.

W projekt zaangażowana jest nasza huta Industeel w Le Creusot we Francji, która dostarczyła blachy stalowe w trzech różnych gatunkach; ostatnia część zamówienia na 4 500 t opuściła hutę

11 października 2013 roku. Blachy te zostaną zabudowane w blokach osłonowych wewnątrz ścian reaktora w celu optymalizacji jego pracy.

Jak odróżnić to, co dobre od tego, co wielkie? Mawiają, że różnica tkwi w innowacyjności. Biorąc pod uwagę skalę, szczególnie charakter oraz znaczenie eksperymentów,

w które angażuje się koncern ArcelorMittal, spokojnie można powiedzieć, że nasza firma należy do kategorii „wielkich” pod względem wsparcia dla świata nauki.



Industeel dostarczył stalowe blachy na potrzeby projektu ITER. Jest to eksperyment, naukowy mający umożliwić wygenerowanie energii do wykorzystania komercyjnego w wyniku fuzji jądrowej.

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Początek roku to czas na podsumowanie tego, co za nami i planów na przyszłość. W moim przypadku chęć do podsumowań jest tym większa, że mija równo rok, odkąd objąłem kierownictwo warszawskiej huty. Jaki jest bilans tego okresu?

Jak pamiętamy, początek nie był łatwy. Zaledwie kilka dni po moim przyjeździe do Warszawy, w styczniu 2013 roku, Huta musiała wstrzymać produkcję. Było to spowodowane głównie przez nielegalne praktyki na rynku prętów żebrowanych, polegające na sprzedaży tych wyrobów z pominięciem podatku VAT, co uniemożliwiało uczciwą konkurencję.

Wiem, że wśród pracowników krążyły wtedy żarty o nowym, młodym prezesie, który ledwo nastał, a zatrzymał Hutę. Na szczęście przerwa w produkcji trwała tylko 10 dni, a dalsze miesiące naszej walki o uzdrowienie sytuacji na rynku prętów żebrowanych doprowadziły do zwycięstwa. 1 października 2013 roku weszła w życie znowelizowana ustawa, zawierająca mechanizm odwrotnego naliczania VAT. Już kilka tygodni wcześniej zaczęliśmy odczuwać jej pozytywne skutki. Najwyraźniej zrodziła się działająca na rynku wyrobów stalowych zaczęli się wycofywać, wiedząc, że wejdą w życie nowe przepisy. Obecnie, po upływie ponad 3 miesięcy obowiązywania znowelizowanej ustawy, widzimy wyraźną poprawę zarówno w ilości, jak rentowności sprzedaży prętów żebrowanych. Uważamy, że jest to wspólny sukces uczciwych producentów i przedstawicieli rządu RP, którzy w tym przypadku zrobili wszystko to, co do nich należało. W efekcie nowelizacji ustawy o VAT zyskuje budżet państwa, a producenci stali mogą znowu konkurować na uczciwych zasadach rynkowych.

Wrócmy jednak do podsumowania naszej działalności. W 2013 roku nadal pracowaliśmy nad poprawą bezpieczeństwa pracy. Wskaźnik częstotliwości wypadków był niższy od wartości zakładanej w budżecie. To samo dotyczy wskaźnika ciężkości wypadków. Cieszymy się z tych wyników, ale pamiętajmy, że nie



udało nam się, niestety, przepracować roku w stu procentach bezpiecznie. W lipcu jeden z pracowników walcowni uległ poparzeniu. W październiku i grudniu zdarzyły się dwa – na szczęście niegroźne – incydenty, polegające na skaleczeniu dłoni. W obu przypadkach pracownicy po opatrzeniu mogli wrócić do pracy. Cel w BHP na 2014? Oczywiście taki, że przepracujemy go bez żadnych – nawet najmniejszych – wypadków przy pracy.

W 2013 roku, choć nie był on łatwy, wypracowaliśmy kilka ważnych osiągnięć. Przede wszystkim udało nam się skutecznie realizować strategię, polegającą na rozwoju produkcji wyrobów ze stali jakościowej. Na stalowni rozwijamy produkcję stali łożyskowej, która kiedyś była wytwarzana w warszawskiej hucie w oparciu o technologię wlewkową. Obecnie uzyskujemy również dobre wyniki, produkując stal łożyskową z ciągłego odlewania stali. Na walcowni wyprodukowaliśmy większe ilości prętów ze stali jakościowej (SBQ). Zwiększyliśmy też asortyment wymiarowy tych wyrobów wdrażając produkcję prętów Ø70 mm. Pracujemy nad dalszym rozszerzeniem asortymentu wymiarowego.

Huta ArcelorMittal Warszawa w minionym roku osiągnęła najlepsze od lat wyniki jakościowe. Mamy o połowę mniej reklamacji. Jednocześnie pracujemy nad wzmocnieniem naszej pozycji na rynku samochodowym, który jest głównym odbiorcą stali jakościowej. W 2013 roku zostaliśmy certyfikowanym dostawcą firmy Volkswagen. Kolejnym sukcesem, potwierdzającym jakość naszej pracy, były wyniki przeprowadzonego przez ArcelorMittal badania satysfakcji klientów. Nasza Huta uzyskała w nim najlepsze oceny wśród producentów stali dywizji Long Carbon Europe.

Myślę, że jako zespół możemy być dumni z tego, co udało nam się osiągnąć w 2013 roku. Dziękiuję wszystkim za wysiłek, kreatywność i entuzjazm oraz wytrwałość w pokonywaniu trudnych momentów, których przecież w 2013 roku nie brakowało. Z punktu widzenia wyników produkcyjnych i finansowych pierwsze półrocze było znacznie poniżej zakładanego budżetu.

Jaki będzie rok 2014? Mamy nadzieję, że pozwoli on na bardziej stabilną produkcję i da nam szansę na lepsze wyniki, a co za tym idzie – na realizację koniecznych inwestycji.

Rynek wymaga od nas konkurencyjności kosztowej. Musimy zatem pracować nad ograniczeniem kosztów w każdym obszarze działalności. Jednym z większych projektów obniżki kosztów jest zmniejszenie obciążeń podatkowych w wyniku zagospodarowania tych terenów, które obecnie nie są wykorzystywane dla celów produkcyjnych. Zakładamy, że w znacznej mierze uda nam się go zrealizować w 2014 roku.

Czeka nas z pewnością wiele pracy, będziemy chcieli dalej umacniać pozycję ArcelorMittal Warszawa na rynku samochodowym i łożyskowym.

Na zakończenie chciałbym podzielić się osobistą refleksją. Rok spędzony w waszym zespole w Warszawie był jednym z najciekawszych i najbardziej satysfakcjonujących doświadczeń zawodowych, jakie przyszło mi przeżyć. Dla mnie osobiście to był dobry rok także dlatego, że moja rodzina powiększyła się o drugiego syna. Może zasili on kolejne pokolenie warszawskich hutników?

Życzę wszystkim bezpiecznej, bezawaryjnej i wydajnej pracy.

Marek Kempa



Białańskie święto biegania

19 stycznia po raz trzydziesty pierwszy osiedlowymi uliczkami Bielan ruszyli biegacze, startujący na dystansie 15 kilometrów w biegu Chomiczówki i po raz dziewiąty na dystansie 5 km w biegu o Puchar Bielan.

W sumie w obu biegach wystartowało 1800 osób. Wśród nich Grzegorz Pietruczuk – wiceburmistrz Bielan i Kacper Pietrusiński – były wiceburmistrz Bielan, obecnie burmistrz Rembertowa.

W Biegu Chomiczówki uczestnicy startują w 8 kategoriach wiekowych. Najmłodszy ukończony 16 lat – najstarsi ponad 80. W Biegu o Puchar Bielan startować mogą zawodnicy już po ukończeniu 12 lat.

Zwycięzcą Biegu Chomiczówki został Jakub Nowak z czasem 47 minut 32 sekundy. Wśród kobiet na metę jako pierwsza dobiegła Izabela Trzaskalska z czasem 57 minut 27 sekund. Aby wziąć udział w białeńskim zimowym biegu, przyjechała z Terespoli.

Pięciokilometrową trasę IX Biegu o Puchar Bielan w najkrótszym czasie (15 minut 15 sekund) pokonał Arkadiusz Gardzielewski z Wrocławia. Edyta Lewandowska z Olsztyna była pierwsza wśród kobiet z czasem 17 minut 58 sekund.

Największe gratulacje należą się jednak biegaczom nie tyle za osiągnięte wyniki, ile za start w trudnych zimowych warunkach, które nie zniechęciły nawet najstarszych. Janina Rosińska ma 78 lat i przebiegła 15 kilometrów uliczkami Bielan i Chomiczówki w czasie 2 godziny 10 minut. 82-letni Bogusław Granat pokonał tę odległość w czasie 1 godzina 55 minut.

Na zwycięskich biegaczy czekały nagrody, ufundowane między innymi przez hutę ArcelorMittal Warszawa. Dziękując za udział burmistrz Dzielnicy Bielany Rafał Miastowski zaprosił wszystkich na przyszły rok. Tradycyjnie w trzecią niedzielę stycznia odbędzie się XXXII Bieg Chomiczówki i X – jubileuszowy – Bieg o Puchar Bielan.

> wiadomości lokalne



Spotkanie Noworoczne

Ponad 100 osób przyszło na spotkanie noworoczne Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa „Warszawscy Hutnicy”. W sali konferencyjnej huty powitał ich prezes SPHW Franciszek Kaczmarek.

– Cieszę się, że jest nas coraz więcej. Do naszego stowarzyszenia zapisują się nowi członkowie. Jako coraz liczniejsza grupa, podejmujemy konkretne działania. Obecnie wspieramy akcję nadania nazwy Hutników Warszawskich nowemu rondowi na Bielanach – mówił prezes.

Życzenia noworoczne składali obecni goście: burmistrz dzielnicy Bielany Rafał Miastowski, jego zastępca Grzegorz Pietruczuk, radne: Anna Czarnecka i Halina Szerszeń, przewodniczący białeńskiego Klubu Kombatanów Józef Kassyk.

Prezes Marek Kempa oprócz życzeń przekazał informacje na temat dokonania huty w ubiegłym roku.

– Jak mówiłem, spotykając się z Państwem rok temu, nasza Huta

ma za cel zostanie najlepszym producentem stali jakościowych. Zgodnie z tą zapowiedzią, w 2013 roku zwiększyliśmy udział stali jakościowej w produkcji w stosunku do roku poprzedniego. W 2014 roku nadal zamierzamy rozwinąć produkcję stali jakościowych.

– Patrząc na Państwa widzę wiele osób, od których uczyłem się zawodu – mówił Jan Nowicki, członek zarządu, dyrektor Wsparcia i Ciągłego Doskonalenia. – Zawsze czuję w takich chwilach wzruszenie. Wiem, że to, co robimy, nadal was interesuje. Tyle się u nas w hucie ciekawych rzeczy dzieje, że chętnie Państwu o tym opowiem i pokażę.

Po życzeniach był czas na rozmowę i wymianę koleżeńskich wspomnień.

– Cieszymy się, że współczesna Huta nas tak miło przyjmuje. Dla nas spotkania tu na miejscu mają wartość samą w sobie. Dzięki nim powraca tyle wspomnień. Czujemy, że nadal jesteśmy częścią hutniczej wspólnoty – mówili członkowie SPHW.

> Szkolenia dla liderów

Przywództwo w BHP

W styczniu w ArcelorMittal Warszawa odbyły się kolejne moduły szkolenia pt. Przywództwo w obszarze bezpieczeństwa pracy. W sumie od ubiegłego roku w szkoleniu wzięło udział 58 osób: zarząd, dyrektorzy, przewodniczący związków zawodowych, kierownicy poszczególnych obszarów, liderzy, podwykonawcy. Szkolenie prowadził początkowo Johann Remmery z korporacyjnego działu BHP, a następnie Klaus Niemeyer.

Małgorzata Węclawek
malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

Szkolenie obejmuje bardzo wiele aspektów. Najważniejszym jego celem jest pokazanie, jakie cechy i umiejętności powinien posiadać prawdziwy lider, aby skutecznie promować i egzekwować bezpieczne zachowania podczas pracy.

Prowadzący pokazywali na konkretnych przykładach, jakie są najskuteczniejsze sposoby komunikowania się ze współpracownikami; jak słuchać, żeby usłyszeć; jak mówić, żeby być wysłuchanym; jak prowadzić trudne rozmowy.

Omawiano też błędy popełniane przez ludzi, ich przyczyny i okoliczności.

– Jeżeli nie zauważycie, że Wasz pracownik dokłada wszelkich starań, by pracować bezpiecznie, jeżeli nie docenicie jego wysiłku choćby kilkoma słowami, nie możecie liczyć na to, że dalej będzie podejmował ten wysiłek. I odwrotnie, jeżeli nie zareagujecie na zachowanie niebez-

pieczne, pracownik uzna, że je milcząco akceptujecie. Nie możecie na to pozwolić – podkreślał Klaus.

Szkolenie składało się również z ćwiczeń praktycznych.

– Opracowałem to szkolenie ponad dwa lata temu, we wrześniu 2012 roku – mówi Johann Remmery. – Od tamtej pory przeprowadzono je w różnych modułach w wielu hutach i krajach, między innymi w Ostrawie, w Sonasid, w Żenicy. Także w naszych zakładach w Kanadzie i w Kazachstanie

– Naszym zadaniem jest dostarczyć ludziom, którzy kierują pracą danego zespołu, odpowiednich narzędzi, dzięki którym będą umieli wpływać pozytywnie na zachowania swoich podwładnych i współpracowników. Chodzi w gruncie rzeczy o zmianę sposobu myślenia na temat bezpieczeństwa w pracy – mówią szkoleniowcy.

– To nie stanie się z dnia na dzień, chodzi o długi proces. Jestem jednak przekonany, że warto iść tą

drogą, bo kluczowym elementem sukcesu w dziedzinie bezpieczeństwa – i nie tylko bezpieczeństwa

– są ludzie – podkreśla Klaus Niemeyer, menadżer BHP w dywizji Long Carbon Europe.



Dobre wyniki zobowiązują

W 2013 roku Huta ArcelorMittal Warszawa osiągnęła najlepsze wyniki jakościowe od wielu lat.

Artur Dobosz

artur.dobosz@arcelormittal.com

Pokazują to twarde liczby: wskaźnik kosztów reklamacji osiągnął poziom 0,99 €/tonę wysyłki. Wystarczy powiedzieć, że w roku 2012 miał on wartość niemal dwukrotnie wyższą (1,87). Co ważne – nie przełożyło się to na wzrost wskaźnika wybraku wewnętrznego po badaniu w liniach kontrolnych, który był także na bardzo dobrym poziomie 4,2%.

Coraz lepsza technologia

Tak dobry wynik jest efektem ciężkiej pracy wykonanej przez dział technologii, jakości i wydajności produkcyjnej. W 2013 roku wdrożyliśmy duży plan poprawy jakości. Plan ten zawierał między innymi:

- obniżenie stopnia przegrzania wytopów w trakcie odlewania,
- modyfikację przepływu wody chłodzenia wtórnego,
- rozszerzenie ilości stosowanych zasypki do odlewania na urządzeniu COS,
- zakup narzędzia kontrolnego jakim są skanery do kontroli temperatury pasm odlewanych na urządzeniu COS.

Zadani klienci

W 2013 roku bardzo mocno pracowaliśmy także nad poprawą ob-

slugi klientów w Polsce i za granicą. Nie czekamy, aż ze strony naszych odbiorców pojawią się jakieś problemy. Odwiedzamy ich zawczasu i rozmawiamy o obecnych i przyszłych potrzebach, poznajemy procesy technologiczne. Zastanawiamy się wspólnie, jak możemy im pomóc, co możemy poprawić. Czasem nie chodzi wyłącznie o sam produkt, ale także o sposób w jaki jest pakowany, o jego wygląd, problemy logistyczne. Klienci zwracają się także do nas z pytaniami o możliwość wyprodukowania nowych gatunków stali, których dotąd nie robiliśmy, a które obecnie są im potrzebne. Jeśli pozwala nam na to posiadana technologia, przyjmujemy takie wyzwania. Wykonujemy partię próbną, którą ocenia odbiorca. Jeżeli materiał odpowiada jego potrzebom, wprowadzamy ten gatunek do produkcji standardowej.

Bezpośredni kontakt z klientem daje nam dużą wiedzę i duże możliwości działania. Co prawda oznacza to życie w nieustannej podróży oraz przyjmowanie wielu wizyt w naszym zakładzie, ale przynosi dobre efekty. Jak dobre – pokazały nam wyniki przeprowadzonego przez korporację badania satysfakcji klientów. Nasza Huta uzyskała w nim najlepsze oceny wśród producentów stali dywizji LCE. Mamy więc satysfakcję, że nasza praca



przynosi efekty w postaci uznania w oczach odbiorców.

uzyskamy także status bezpośredniego dostawcy firmy Skoda.

Rozwój rynków

Pracujemy nad dalszym rozwojem rynku motoryzacyjnego w Polsce i za granicą. W 2013 roku zostaliśmy certyfikowanym dostawcą firmy Volkswagen. Oprócz tego dostarczamy naszą stal do bezpośrednich podwykonawców tej i wielu innych firm motoryzacyjnych. Mamy nadzieję, że w najbliższym czasie

Rozwijamy rynek łożyskowy, który po motoryzacji jest dla nas drugim najważniejszym. Stal łożyskowa była od zawsze „perłą w koronie” produkcji warszawskiej huty. Wracamy do dawnych odbiorców. Przed laty kupowali od nas stal łożyskową, wyprodukowaną w oparciu o wlewiki. Teraz produkujemy ją w technologii ciągłego odlewania. Zaopatrujemy NSK Iskra Kielce i Fabrykę Łożysk Toczących w Kraśniku. Dalszy rozwój rynku stali łożyskowej jest jednym z naszych priorytetów na 2014 rok.

Zadania na 2014 rok

Pierwszym celem jest utrzymanie tak dobrych wyników jak te, które osiągnęliśmy w 2013 roku. Paradoksalnie nie będzie to łatwe – im lepsze wskaźniki, tym mniejszy margines poprawy. Wiemy, że wszyscy będą nam się uważnie przyglądać, sprawdzając, czy

nasze osiągnięcia potwierdzają się w dłuższym czasie. Nie mamy więc wyjścia; musimy dalej pracować, żeby na tym wysokim poziomie się utrzymać. Będziemy nadal odwiedzać naszych klientów. Musimy również ciągle rozwijać nasz proces. Jednym z ważniejszych planowanych wdrożeń będzie zakup urządzenia do automatycznego podawania i pomiaru grubości zasypki w krysztalizatorze w trakcie procesu odlewania.

Moim zdaniem, rok 2014 potwierdzi, że u podstaw osiągnięć jakościowych Huty ArcelorMittal Warszawa leżą: wiedza, umiejętności, pracowitość i kreatywność jej pracowników. Wszyscy mamy świadomość, jak ważne części produkowane są z naszej stali. Wiemy, że tylko taki solidny fundament daje szansę na trwałą rozwój huty stali jakościowych.

Na ratunek

Ćwiczymy w sytuacjach awaryjnych

Grażyna Zakrzewska

g_zakrzewska@o2.pl

19 kwietnia 2013 roku na wydziale stalowni ewakuowano z kabiny suwnicy na poziom „0”, nieprzytomnego kierowcę suwnicy. W akcji wzięła udział Drużyna Ratunkowa Huty i specjalistyczna jednostka Straży Pożarnej Ratownictwa Wysokościowego oraz służby medyczne Falck.

25 kwietnia na ul. Kasprzowicza w rejonie hali Ciągarni samochód osobowy zderzył się z koparko-ładowarką. Operatorowi koparki nic się nie stało i niezwłocznie zadzwonił pod numer alarmowy 22-835-88-88 do Dowódcy Zmiany Ochrony celem poinformowania go o zaistniałym zdarzeniu. W ciągu 3 minut od telefonu na miejsce przybyła Drużyna Ratunkowa. Wybito szybę i jeden z ratowników wszedł do środka, wyciągnął kluczyki z pojazdu, sprawdził stan poszkodowanego i założył mu kołnierz ortopedyczny. Niestety, wyciągnięcie go z samochodu było niemożliwe, dlatego też na miejsce zdarzenia przybyła Państwowa Straż Pożarna z JRG-11, która przejęła dowodzenie nad całą akcją. W celu wyciągnięcia poszkodowanego z samochodu, strażacy przecięli samochód i zdjęli dach, wyjęli poszkodowanego z samochodu i przekazali w ręce pogoto-

wia ratunkowego. Poszkodowanego odwieziono do szpitala.

Tego samego dnia Drużyna Ratunkowa wraz ze strażą pożarną pokazała, jak umiejętnie można zgasić palący się samochód. Kiedy pożar już osiągnął duże rozmiary, Drużyna Ratunkowa przystąpiła do gaszenia za pomocą 3 gaśnic, następnie przybyła Straż Pożarna i dogasiła go, używając do tego piany.

4 czerwca na wydziale Walcowni P20 w rozdzielni przy bramie nr 3 znaleziono leżącego elektryka przy otwartej szafie, trzymającego w ręku zabezpieczenia LOTO. Świadek zdarzenia, drugi elektryk, niezwłocznie zadzwonił do Dowódcy Zmiany Ochrony i poinformował o zdarzeniu. 12 minut później na miejsce przybyła Drużyna Ratunkowa. Ze względu na możliwe zagrożenie porażenia prądem, ratownicy poprosili obecnych na walcowni elektryków, aby sprawdzili napięcie. Po upewnieniu się, że poszkodowany nie został porażony prądem podszedli do niego i rozpoczęli akcję udzielania pierwszej pomocy, starając się utrzymać kontakt słowny z poszkodowanym. Drużyna Ratunkowa postanowiła wezwać pogotowie.

7 listopada samochód ciężarowy ze złomem wjechał na teren huty bramą wjazdową położoną obok

firmy Silscrap. Czujniki zainstalowane w tym miejscu zasygnalizowały obecność elementów radioaktywnych w złomie. Zgodnie z obowiązującymi w takiej sytuacji procedurami, samochód został odstawiony na pobliski plac. Podczas tej czynności doszło do zderzenia z samochodem osobowym. Złom zawierający elementy radioaktywne wysypał się na samochód osobowy i na ziemię. Świadek zdarzenia zadzwonił pod numer 88-88 i powiadomił ochronę. Ta powiadomiła Drużynę Ratunkową, Straż Pożarną z Ratownictwa chemicznego JRG-6. Zostaje zawiadomione pogotowie Falck i inspektor ochrony radiologicznej Leszek Stróżyk. Po przybyciu na miejsce ocenili on sytuację jako kryzysową. Poinformował o zdarzeniu także Państwową Agencję Atomistyki. Teren został zabezpieczony przed wejściem niepowołanych osób. Na miejscu pojawiła się Drużyna Ratunkowa. Zaraz potem dotarła Straż Pożarna. Kierowca pojazdu ciężarowego był przytomny, ale w szoku, natomiast kierowca samochodu osobowego był nieprzytomny i nie mógł wyjść z auta.

Prezes zarządu na podstawie zebranych informacji zwołał zespół zarządzania kryzysowego i ustalił procedury dalszego postępowania. Po znalezieniu źródła promieniowania, zostało ono sprawdzone. Okazało się, że promieniowanie jest stosunkowo niewielkie, a jego źródło niegroźne.

Powyżej opisane zdarzenia to na szczęście tylko scenariusze ćwiczeń postępowania w sytuacjach awaryjnych w 2013 roku. Przeprowadziliśmy je 5 razy. Za każdym razem dotyczyły innych zagrożeń, innych obiektów i rejonów zakładu. Każde z nich przynosi uczestnikom nowe doświadczenia i przemyślenia.

Dzięki działaniom podejmowanym w praktyce członkowie Drużyny Ratunkowej testują orientację w terenie, umiejętność szybkiego reagowania, słuszność decyzji o kolejności podejmowanych działań. Ratownicy przeważnie nie znają scenariusza ćwiczeń, mają więc możliwość sprawdzenia swoich umiejętności w sytuacjach bardzo zbliżonych do prawdziwych.



Jedna z podstaw decyzji personalnych

Okresowa ocena wszystkich pracowników

Alina Bielecka

alina.bielecka@arcelormittal.com

Jednym z elementów naszego procesu zarządzania jest okresowe ocenianie pracowników. Ocena jest powszechna, występuje u nas na wszystkich szczeblach zarządzania.

Kadra kierownicza co rok oceniana jest w grudniu.

Trwa ocena pozostałych pracowników (16 grudnia 2013 - 10 lutego 2014).

Co dwa lata bezpośredni przełożeni oceniają podległych pracowników. Sami są oceniani przez swoich kierowników.

Ocena pracy podległego pracownika jest ściśle związana z wykonywaniem funkcji kierowniczych, dlatego przełożeni starają się tak dokonywać ocen, aby były one prawdziwe i możliwe do wykorzystania w praktyce.

Na podstawie ocen podejmowane są decyzje personalne, takie jak: zmiana stanowiska pracy, włączenie w proces szkolenia, zastosowanie właściwych narzędzi motywacyjnych czy też zwolnienie.

Ocena okresowa obejmuje całość rezultatów wyników pracy pracownika. Pod uwagę brane są zarówno umiejętności, jak postawa wobec pracy. Proces ten umożliwia ocenę pracy w określonym przedziale

czasowym, a kierownikom pozwala określić zadania na następny rok.

Ponadto wszystkim pracownikom ustala się słabe i mocne strony oraz zakres ich rozwoju.

Oceny dokonuje bezpośredni przełożony za pomocą prostego kwestionariusza. Obowiązuje zasada jawności. Jeżeli ocena nie została z pracownikiem omówiona, ma on prawo wglądu do karty oceny – poza rubryką „wnioski” – w Biurze Personalnym.

Biuro Personalne zbiera oceny, spisuje zawarte wnioski, analizuje i przedstawia Zarządowi do podjęcia dalszych kroków.

0,69 - wskaźnik częstotliwości wypadków w 2013 r.

BHP – podsumowanie 2013 roku

Jarosław Szablowski

jaroslaw.szablowski@arcelormittal.com

W 2013 roku wskaźnik częstotliwości wypadków (liczba wypadków ze straconym czasem pracy pomnożona przez 1 000 000 i podzielona przez sumę przepracowanych godzin), obejmujący także podwykonawców, wyniósł 0,69. Był zatem lepszy od zakładanego w budżecie (0,79). Także wskaźnik ciężkości wypadków (liczba straconych dni pracy pomnożona przez 1000 i podzielona przez sumę przepracowanych godzin) był niższy od założeń budżetowych i wyniósł 0,03 (budżet 0,08).

Niestety, nie udało nam się przepracować 2013 roku w pełni bezpiecznie. W lipcu na walcowni P20 zdarzył się jeden wypadek skutkujący zwolnieniem lekarskim. Poparzeniu uległ operator ciągu walcowniczego.

W II połowie 2013 r. zgłoszone zostały 2 incydenty wymagające udzielenia pomocy medycznej – jest to ważny sygnał o zwiększeniu świadomości pracowników w zakresie BHP. Chodzi o drobne urazy, skaleczenia, które do tej pory nie były zgłaszane. Należy pamiętać, że gruntowna analiza przyczyn (a następnie ich eliminacja) nawet najmniejszego incydentu może się w przyszłości przyczynić do zapobieżenia wypadkowi ciężkiemu lub śmiertelnemu.

Piramidy bezpieczeństwa

Wprowadziliśmy je w 2013 roku. Przypominam: wydzielone tablice z piramidą służą do tego, by na bieżąco wpisywać niebezpieczne sytuacje i zachowania, a także zdarzenia potencjalnie wypadkowe. Na schemacie piramidy są one zaznaczone na zielono. W 2013 roku zgłoszono

343 sytuacje niebezpieczne i 8 zdarzeń potencjalnie wypadkowych. Chcielibyśmy, aby w 2014 r. każdy pracownik zgłosił co najmniej jedno zdarzenie potencjalnie wypadkowe, sytuację niebezpieczną lub niebezpieczne zachowanie tak, aby piramida miała jak najszerszą podstawę.

Standardy Zapobiegania Wypadkom Śmiertelnym (FPS)

W 2013 roku udało nam się zamknąć 10 otwartych pytań z poziomu 3. i 18 z poziomu 4. i 5. Według naszej samooceny zostało nam 5 otwartych pytań do osiągnięcia poziomu 5. Aktualnie pracujemy nad ich zamknięciem. W pierwszym tygodniu marca br. będzie przeprowadzony audyt korporacyjny i mamy nadzieję na potwierdzenie, że spełniamy już wymogi poziomu 5. we wszystkich 11 standardach.

Nowości wprowadzone w 2013 r.

W zeszłym roku nowością były:

- Tygodniowe przeglądy BHP (przy piramidach na wydzielach),
- Spotkania Prezesa Zarządu z pracownikami,
- Poszerzenie składu i zwiększenie częstotliwości posiedzeń Zakładowej Komisji BHP.

Powyzsze nowości z pewnymi modyfikacjami zostały wprowadzone na stałe do systemu zarządzania BHP.

Inne ważne wydarzenia 2013 roku

Okresowy audyt zgodności systemu BHP z wymaganiami norm OHSAS 18 001 i PN 18 001, przeprowadzony w drugim tygodniu lipca, wypadł pozytywnie. Już od kilku lat



nie mamy żadnej niezgodności.

Rozpoczęliśmy szkolenia kadry zarządzającej (na wszystkich szczeblach, Zarząd, Społeczna Inspekcja Pracy, przewodniczący związków zawodowych) z przywództwa w zakresie BHP. Szkolenia są kontynuowane w 2014 r.

Wszyscy pracownicy podpisali deklarację „Uważajmy na siebie wzajemnie”.

W 2013 roku nakręciliśmy film, w którym Grzegorz Baran, opowiedział o okolicznościach wypadku, któremu uległ w końcu 2012 roku. Film został pokazany nie tylko pracownikom ArcelorMittal Warszawa, ale także – dzięki napisom w języku angielskim – udostępniony międzynarodowej społeczności ArcelorMittal za pośrednictwem intranetu.

Tradycyjnie, pod koniec kwietnia zorganizowaliśmy Dzień Bezpieczeństwa i Zdrowia, w którym udział wzięli pracownicy, ich rodziny, przedstawiciele władz lokalnych i samorządu. W drugim tygodniu września odbył się Tydzień Promocji Zdrowia, w którym wzięła udział rekordowa liczba pracowników.

Czy prowadzisz samochód ArcelorMittal?

Czy wiesz, że samochód w 57% zbudowany jest ze stali? A czy wiesz także, że większość samochodów, które widzisz na drogach, powstało przy użyciu stali wyprodukowanej przez nas? Jeżeli masz samochód, jest bardzo prawdopodobne, że zawiera on stal z jednej z hut ArcelorMittal w Polsce lub na świecie. Lista odbiorców jest długa: Honda, Jaguar, Ford, Volkswagen, Toyota, BMW, Audi, Renault-Nissan oraz GM i wielu innych.

Zacznijmy od stali jakościowej, produkowanej w Warszawie. Powstają z niej elementy silników i łożyska do samochodów osobowych marki FIAT, Skoda, Volkswagen, Peugeot, a także samochodów ciężarowych Scania.

Układ napędowy

Stal to aż 60% wagi układu napędowego. Składa się on z silnika, przekładni i wału napędowego. Części silnika wykonane z wyrobów długich, czyli takich, jakie produkujemy między innymi w Warszawie, stanowią ok. 25% wagi średniego 129-kilogramowego silnika. ArcelorMittal jest też kluczowym dostawcą elektrolanowych, ocynkowanych i hartowanych taśm, które są używane w układzie napędowym.

Elementy konstrukcyjne, felgi, amortyzatory

W Polsce stal dla przemysłu samochodowego produkuje także krakowska huta, należąca do ArcelorMittal Poland. Dostarcza na rynek samochodowy blachy zimnowalcowane, z których producenci wykonują wewnętrzne, konstrukcyjne elementy podzespołów samochodowych oraz blachy gorącwalcowane, a następnie trawione, przeznaczone na różne wewnętrzne części samochodów, w tym felgi i amortyzatory.

Czy siedzisz wygodnie?

Cofnijmy się do lat 80. XIX w., a więc do momentu, kiedy został wynaleziony samochód. Siedzenia nie miały wówczas sprężyn i poduszek, przez co podczas podróży odczuwalna była każda nierówność na drodze. Obecnie podróż samochodem jest znacznie przyjemniejsza. Współcześnie standardowy samochód zawiera ponad 500 różnej wielkości sprężyn, z których część stanowi integralną część siedzenia i ramy fotela. Jeśli zajrzemy do wnętrza fotela, to okaże się, że wykonany jest on z co najmniej 13 stalowych części. Ponad 90% struktury fotela samochodowego zawiera ten surowiec. Stal znalazła swoje zastosowanie w uchwycie do regulacji siedzenia, blokadzie, która zatrzymuje przesuwanie się fotela i szynach, na których zamontowane jest siedzenie.

Stal bardziej wytrzymała i lżejsza

Producenci starają się obecnie zmniejszać masę pojazdów, które dzięki temu zużywają mniej paliwa i emitują mniej CO₂. Innowacyjne rozwiązania w produkcji stali doprowadziły do redukcji o 25% wagi przednich siedzeń samochodu (nowoczesna stal o wysokiej wytrzymałości jest używana jedynie w przednich siedzeniach) – w 2007 r. było to 15 kg na siedzenie, a na przełomie 2011 i 2012 r. już tylko 11,5 kg. Jednak na tym nie koniec. Przed producentami samochodów pojawiło się nowe wyzwanie – w ciągu najbliższych 4-6 lat waga siedzenia ma zostać zredukowana o dalsze 2 kg.

Wspólnie z producentami samochodów szukamy więc rozwiązań, które pomogą zmniejszyć wagę foteli samochodowych, a w przyszłości wykorzystać takie gatunki stali, jak Complex Phase CP 1000 SF. Ten specyficzny produkt ArcelorMittal

zostanie także wykorzystany do produkcji lżejszych szyn.

Innowacyjne rozwiązania w ramie drzwi

ArcelorMittal współpracuje z firmą Honda, aby wyposażyć jej nowy, średniej wielkości luksusowy SUV crossover – 2014M Acura MDX – w pojedynczą, spawaną laserowo, wytłaczaną na gorąco ramę drzwi bocznych, wykonaną w całości z nowoczesnej wysokiej wytrzymałości stali Usibor® Alusi®.

Bliska współpraca między zespołami badawczo-rozwojowymi Hondy i ArcelorMittal dała wyniki w postaci zmniejszenia wagi, redukcji kosztów oraz dalszej poprawy bezpieczeństwa. Rama do drzwi Usibor® 1500 to rozwiązanie, które szybko zyskało uznanie w branży samochodowej. W sierpniu 2013 r., produkt zdobył drugie miejsce w kategorii innowacja na gali inauguracyjnej Altair Enlighten Award.

Śruby, nakrętki, sprężyny

Bez nich samochód stanowiłby zbiór wielu tysięcy niepołączonych części. W samochodzie o średniej wadze, śruby i nakrętki ważą ok. 17 kg. Sprężyny ważą od 14 do 15 kg.

Najlepiej sprzedający się Ford używa naszej stali

Amerykański gigant samochodowy Ford ogłosił ostatnio, opierając się na globalnych danych dotyczących rejestracji pojazdów prowadzonej przez firmę badawczą Polk, że w pierwszej połowie 2013 r. model Focus, w którym wykorzystana jest stal ArcelorMittal, był najlepiej sprzedającym się samochodem na świecie.

Także model Fusion, wprowadzony do sprzedaży w 2013 roku, wykorzystuje stal ArcelorMittal za-



równy w karoserii, jak i wielu innych elementach, włączając w to specjalnie opracowany gatunek stali w rurach hydroformowanych, które w przyszłości mogą zmienić przemysł motoryzacyjny.

Tworzenie samochodu przyszłości

Światowi producenci samochodów poszerzają swoją wiedzę na temat korzyści, wynikających z zastosowania stali. „Volkswagen wykorzystuje coraz więcej stali o wysokiej wytrzymałości. Wyko-

rzystanie innowacji w inżynierii stali pozwala na zredukowanie wagi bez konieczności zastosowania bardziej kosztownych materiałów, takich jak aluminium czy włókno węglowe” – mówi Armin Plath, szef badań materiałów i produkcji Volkswagena.

ArcelorMittal współpracuje z Volkswagenem nad optymalizacją materiałów w procesie produkcji. Niektóre komponenty nowego modelu Volkswagena są wytwarzane np. z zaawansowanego technicznie produktu Usibor® 1500. ArcelorMittal opatentował ten gatunek stali i jest obecnie jednym z jego

wiodących dostawców. „Usibor® jest dla ArcelorMittal tym, czym dla Apple jest iPhone. Jesteśmy dumni z tak innowacyjnego produktu” – podkreśla Philippe Aubron, szef marketingu ArcelorMittal Automotive Europe.

Nasi inżynierowie pracują już nad samochodem przyszłości. ArcelorMittal zapewnia blachę elektrotechniczną, która będzie używana w samochodach elektrycznych nowej generacji.

Na podstawie www.mycarcelormittal.com
Współpraca: Violetta Kałużny

> Wymiana doświadczeń

Czego się można nauczyć w Warszawie?

Ostatnie miesiące 2013 roku obfitowały w zagraniczne wizyty. Odwiedzili nas hutnicy z Niemiec i z Brazylii. Szukali wiedzy i wymiany doświadczeń z zakresu produkcji stali i procesu walcowania.

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Stalownicy z Duisburga i Hamburga

Czterech kolegów z ArcelorMittal Hamburg (Mohammad Safi – kierownik COS i materiałów ogniowalowych) i ArcelorMittal Ruhrort (Jürgen Kruck – specjalista obróbki pozapiecовой, Uwe Leuschke – technolog z Działu Jakości, Ralph Tiemann – Kierownik COS) spędziło dwa dni w warszawskiej stalowni. Przyjechali, by obejrzeć na miejscu produkcję kilku gatunków stali jakościowej. Szczególnie interesowały ich stale trudno lejne z wysoką zawartością siarki i aluminium. W Warszawie zapoznali się szczegółowo z obróbką

pozapiecовой, obserwowali pracę piekarni (LF), urządzenia VD i COS.

– Jesteśmy w Warszawie pierwszy raz. Chcemy zapoznać się z parametrami produkcji niektórych gatunków stali specjalnej. Wyniki prób, które wykonywaliśmy na tych gatunkach u siebie nie były dobre, więc szukamy lepszych rozwiązań u kolegów w Warszawie.

– Zawsze jest ciekawe zobaczyć stalownię w innych hutach, obserwować inne rozwiązania niż te, które stosujemy u siebie. Warto korzystać z możliwości wymiany doświadczeń – podkreślali stalownicy z ArcelorMittal Ruhrort.

– Zgadzam się, my także jedliśmy w ubiegłych latach do Hamburga i Duisburga i bardzo

na tym skorzystaliśmy obserwując rozwiązania dotyczące automatycznego podawania argonu do kadzi głównej. Tym chętniej dzielimy się własną wiedzą – dodaje Rafał Skowronek, dyrektor warszawskiej stalowni.

Niemieccy stalownicy mówili także, że wielką korzyścią z takich wizyt jest bezpośrednie nawiązanie kontaktów z kolegami. – Łatwiej komunikować się z kimś, kogo się poznało osobiście, a nie tylko za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Na zakończenie swego pobytu goście przyznali, że mimo listopadowej pogody Warszawa bardzo im się podobała. – Dużo bardziej niż się spodziewaliśmy. Chętnie przyjedziemy tu znowu.



Konsultacje na warszawskiej walcowni

Tym razem poprosili o nie koledzy z Brazylii: szef walcowni w ArcelorMittal Juiz De Fora – Sergio Augusto De A. Ferreira i jego kolega Carlos Alberto Fernandez Motta.

– Przyjechaliśmy do Warszawy, aby obejrzeć, jak wygląda walcowanie z podziałem pasma na 4 czyli tak zwany „slitting”. Jesteśmy w trakcie rozbudowy naszej walcowni w Juiz De Fora i będziemy instalowali cztery dodatkowe klatki QTB oraz trzy nowe wiązarki.

Po modernizacji w czasie walcowania prętów żebrowanych pasmo będzie dzielone na 3. Dlatego chcieliśmy się dowiedzieć od warszawskich kolegów, jak przebiega ten proces, jak się do niego przygotować, na co zwrócić szczególną uwagę – mówi Sergio.

– Zostaliśmy przyjęci w Warszawie bardzo serdecznie. W ciągu dwóch dni spędzonych na walcowni dostaliśmy bardzo dużo przydatnych i cennych informacji. Warto było jechać do was z drugiej półkuli. Jesteśmy wdzięczni polskim kolegom, że tak otwarcie dzielili się swoją wiedzą i doświadczeniem.

Bardzo nam to pomoże.

Obaj walcownicy z Brazylii podkreślili, że huta ArcelorMittal Warszawa jest bardzo ładnym zakładem, a jej pracownicy sympatyczni, otwarci i bardzo zaangażowani w to, co robią.

Sergio i Carlos żałują, że nie mieli czasu zobaczyć Warszawy. Całe dni spędzali na walcowni. Mówią, że zaskoczyła ich w Polsce bardzo wcześniej zapadająca o tej porze roku ciemność.

Zmodernizowana walcownia w Juiz De Fora ruszy w sierpniu 2014 roku.

– Trzymajcie za nas kciuki! – prosią koledzy z Brazylii.



Krew na ratunek

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

92 litry krwi oddali w 2013 roku członkowie Klubu Honorowych Dawców Krwi Polskiego Czerwonego Krzyża przy Hucie ArcelorMittal Warszawa. W ciągu roku na prośbę członków rodzin lub przyjaciół osób, potrzebujących krwi określonej grupy, hutnicy zorganizowali 21 akcji „na ratunek”.

Klub liczy obecnie 105 członków. Do wyróżniających się krwiodawców, którzy oddają krew regularnie co trzy miesiące, należą: Bartosz Rzecki, Lesław Korzeniewicz, Andrzej Kowalski, Piotr Krasowski, Emil Krzywy, Kamil Krzywy, Andrzej Niewiadomski, Mariusz Parol, Mirosław Składanowski.

Klub HDK PCK wspierany jest przez zarząd ArcelorMittal Warszawa. W uznaniu tej działalności 9 grudnia 2013 r. w Urzędzie Dzielnicy Bielany odbyła się uroczystość wręczenia odznaczeń i medali osobom szczególnie zasłużonym w rozwoju ruchu honorowego krwiodawstwa.

Decyzją Zarządu Głównego PCK, na wniosek Prezesa Klubu HDK Edmunda Czesaka oraz Zarządu Oddziału Rejonowego PCK

Warszawa Bielany, za wieloletnie wspieranie działalności Klubu Honorowych Dawców Krwi przy Hucie ArcelorMittal Warszawa Alina Bielecka – dyrektor Biura Personalnego została odznaczona Odznaką Honorową PCK III stopnia oraz uhonorowana Medalem 55-lecia Honorowego Krwiodawstwa PCK.

Pozostali członkowie Zarządu Huty ArcelorMittal: Marek Kempa – prezes zarządu dyrektor generalny, Dariusz Marchewka – wiceprezes zarządu dyrektor finansowy oraz Jan Woliński – dyrektor ds BHP i administracji, zostali uhonorowani przez przewodniczącego Zarządu Komisarycznego MOO PCK w Warszawie Jerzego Kornausa, burmistrza Dzielnicy Bielany Rafała Miastowskiego oraz prezesa OR PCK Warszawa Bielany Wojciecha Borkowskiego, Medalem 55-lecia Honorowego Krwiodawstwa PCK.

Klub HDK PCK przy Hucie ArcelorMittal Warszawa ma swoją siedzibę w pawilonie dawnej wartowni przy bramie głównej do zakładu. Zapraszamy nowych krwiodawców. Można się zgłosić osobiście lub telefonicznie (tel. 22 835 80 11) w godzinach dyżuru: poniedziałki i piątki od 9 do 15, a w środy od 10 do 17.



> Pamięć na Bielanych

> Reminiscencje z wystawy w Ratuszu

Rondo Hutników Warszawskich

Ponad 1600 mieszkańców Warszawy poparło już inicjatywę nadania rondu na skrzyżowaniu ul. Kasprówicza, ul. Lindego i będącej w budowie al. Reymonta nazwy: **RONDO HUTNIKÓW WARSZAWSKICH.**

Ewa Karpieńska

ewa.karpinska@arcelormittal.com

Pomysł zrodził się z inicjatywy młodych mieszkańców Bielanych. Uważają oni, że należy upamiętnić kilka pokoleń pracowników Huty Warszawa, która od ponad 60 lat jest integralną częścią dzielnicy i w dużej mierze przyczyniła się do jej rozwoju. Od początku istnienia w Hucie znalazło zatrudnienie ponad 50 tysięcy osób.

– Mało kto dziś o tym pamięta, ale pierwsza linia metra została zaplanowana w takim kształcie, by ułatwić dojazd do Huty. Można więc powiedzieć, że Bielany „zawdzięczają” metro właśnie Hucie. Mimo to, nawet końcowa stacja metra, położona praktycznie pod bramą zakładu, nie nazywa się „Huta” tylko „Młociny”, chociaż Młociny leżą dużo dalej – mówi z goryczą Franciszek Kaczmarek, prezes Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa „Warszawscy Hutnicy”.

– Rondo, które chcemy nazwać na cześć hutników, znajduje się w znaczącym i wcale nieprzypadkowym miejscu. W latach 50., kiedy trwała jeszcze budowa Huty, także było tu rondo. Oczywiście wyglądało zupełnie inaczej, było wybrukowane kocimi łbami. I dokładnie w tym miejscu był końcowy przystanek autobusu numer 132, którym hutnicy dojeżdżali do pracy. Tu kończyła się ulica – dalej trzeba było iść piechotą – wspomina Jan Borkowski i i Tadeusz Włodarczyk. – Symbolicznie jest to zatem miejsce wyznaczające początek historii Huty Warszawa.

Aby wprowadzić w czyn pomysł nowej nazwy bielańskiego ronda, 28 listopada 2013 roku w urzędzie Dzielnicy Bielany powstał komitet obywatelski. Tworzą go przedstawiciele

bielańskiego samorządu, Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa „Warszawscy Hutnicy”, Stowarzyszenia Historycznego „Solidarność” Huty Warszawa, Międzyzakładowego Niezależnego Związku Zawodowego Pracowników ArcelorMittal Warszawa, spółdzielni mieszkaniowych Domhut i WSM, Bielańskiego Klubu Kombatanta, Stowarzyszenia „Gladiator” i Huty ArcelorMittal Warszawa.

Dzisiejsza Huta jest nadal największym pracodawcą w dzielnicy Bielany. Jej kadra jest ceniona za swoją fachowość w Polsce i za granicą. Zarówno dzisiejszy zakład i jego dokonania, jak dokonania dawnej Huty Warszawa stanowią dorobek wielu pokoleń pracowników.

– Nazwanie nowego ronda imieniem Hutników Warszawskich to dobry sposób, by ich uhonorować – mówi związkowiec Grzegorz Stańczyk, który sam w przeszłości pracował w warszawskiej hucie 40 lat. – Ludziom wczoraj i dziś pracującym w hucie pamięć na Bielanych po prostu się należy!

Wniosek o nadanie nazwy został złożony na najbliższym posiedzeniu Komisji Nazewnictwa Rady Miasta Stołecznego Warszawy.



Obyśmy tylko takie biedy mieli

Kazimierz Bochyński

wiceprezes Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa – Warszawscy Hutnicy

W październiku 2013 r. pod auspicjami Stowarzyszenia Społeczno – Kulturalnego „Warszawa w Europie”, w Ratuszu naszej Dzielnicy otwarto multimedialną prezentację na stole dotykowym pt. „Stara Huta – nowa bieda”. Dla byłego, długoletniego pracownika Huty „Warszawa” tytuł kontrowersyjny. Przed konferencją, organizowaną przez to samo Stowarzyszenie, noszącą tytuł: „Być pracownikiem – wczoraj i jutro”, próbowałem dowiedzieć się, co mieli na myśli autorzy, stosując taki tytuł do serii fotografii przedstawiających urządzenia i ludzi na nich pracujących w „starej” hucie Warszawa. Niestety, nie uzyskałem ani odpowiedzi na moje pytanie ani też nie „odkrył się” autor tytułu. Oczywiście, podczas oglądania zdjęć budziły się wspomnienia, przypominały ludzi, porażki i osiągnięcia, ale dręczyła myśl: jaka znowu bieda, co ta stara, moja, huta „narozrobiła”?

Huta wczoraj

Budowa huty w Warszawie budziła i do dziś budzi kontrowersje. Gdyby jednak wziąć pod uwagę zdanie wielkiego budowniczego Gdyni, inż. Eugeniusza Kwiatkowskiego, że Polska powinna mieć wielki zakład metalurgiczny w centrum kraju ze względów strategicznych, to może te kontrowersje nie byłyby takie wielkie. Powtarzano często, także na konferencji, o której wspominałem wyżej, że huta zamyka rozwój miasta w kierunku północnym. Nie do końca jest to prawdą, ale nawet gdyby tak było, to może dobrze, bo inaczej zachłanność rozbudowującej się aglomeracji naruszyłaby Puszczę Kampinoską. Dziś zresztą temat jest o tyle nieaktualny, że kierunek północny zamyka też Cmentarz Północny. Warszawa doskonale może się rozbudowywać w innych kierunkach.

Wielki zakład pracy, jakim była huta „Warszawa”, zbudowana na 270 hektarach młocieńskich bagien, piasków i łasków, to przede wszystkim ludzie. W okresie swego istnienia pod taką nazwą, zatrudniła ponad 50 tysięcy mieszkańców Warszawy i okolic. Ileż to osób z rodzinami! Dzielnica musiała się rozwinąć. To ci pracownicy spowodowali, że zbudowano i oddano do ich użytku ponad 4 tysiące mieszkań. To oni własną pracą na to zarobili.



Budowano też żłobki, przedszkola i szkoły a huta (czytaj jej pracownicy) dokładali do ich budowy, remontów i utrzymania. Huta, miasto i kraj potrzebowały fachowców. Także w tym zakresie wysiłek huty był ogromny. W Zespole Szkół, łącznie z filią Akademii Górniczo-Hutniczej wykształcono ponad 10 tysięcy osób. W tym ponad 50 inżynierów. Absolwenci byli zatrudniani nie tylko w hucie, ale także w innych warszawskich zakładach. Nie można zapomnieć także o tym, że wielu wychowanków huty awansowało na różne stanowiska kierownicze w przedsiębiorstwach i urzędach Stolicy, zostawiając ślady swej działalności w jej rozwoju.

O zdrowiu pracowników dbały przychodnie lekarskie usytuowane na terenie produkcyjnym, a także przychodnia i szpital, położone poza tym terenem (dziś budynki te już nie istnieją). Te ostatnie świadczyły usługi także mieszkańcom Bielanych zatrudnionym w hucie.

Młodzi mieszkańcy dzielnicy musieli mieć możliwość sportowego wyżycia się. Huta zbudowała i utrzymywała stadion oraz klub sportowy „Hutnik”. Klub to ok. 300 zawodników w różnych kategoriach wiekowych i dyscyplinach sportowych. Trenerami w „Hutniku” byli znani dziś działacze PZPN: Andrzej Streljau i Jerzy Engel.

Dzisiejszy Bielański Ośrodek Kultury (dawniej Dzielnicowy Dom Kultury) został powołany i częściowo sfinansowana przez hutę.

Trudno wylczyć wszystkie aspekty życia społecznego Warszawy i dzielnicy, w których odcisnęła się ofiarność i praca załogi huty „Warszawa”, ale wspomnieć wypada choćby o Klubie Honorowych Dawców Krwi. Hutnicy oddali prawie 15 tysięcy

litrów krwi, ratującej ludzkie zdrowie i życie. Sam jestem beneficjentem tej działalności.

Uporządkowane mogiły żołnierzy 30. Pułku Piechoty Strzelców Kaniowskich na wawrzyszewskim cmentarzu oraz ich pomnik przy biurówcu huty to dowód na wrażliwość historyczną załogi.

Dziś mieszkańcy Żoliborza i Bielanych cieszą się z wygodnego dojazdu metrem. Rzadko kto wiąże jego powstanie z hutą „Warszawa”, a przecież to jej istnienie spowodowało, że zmieniono pierwotny plan budowy pierwszej nitki z kierunku wschód-zachód na kierunek północ-południe.

Huta dziś

Huta „Warszawa” już nie ma? Nieprawda, ona istnieje! Istnieje nie tylko w pamięci jej byłych pracowników. Istnieje realnie. Produkuje ponad pół miliona ton stali rocznie. Dziś nosi nazwę „ArcelorMittal Warszawa”. Nie nazwa jest jednak ważna. Zatrudnieni w niej ludzie to często ci sami, którzy pracowali, kiedy jeszcze nazywała się Huta „Warszawa”. Niedawno hutnicy żegnali odchodzącego na zasłużoną emeryturę, po czterdziestu latach pracy w hucie, pana Jana Małka. Podczas uroczystości na jego cześć powiedział: „Huta zmieniła właścicieli i nazwę, zmieniła się produkcja i technologie, ale jedno pozostaje niezmiennie. To była i jest moja Huta i tak już pozostanie”.

Tak, to nadal jest warszawska huta, angażująca się w inicjatywy kulturalne, edukacyjne, sportowe i patriotyczne realizowane przez Dzielnice i miasto.

Zacznijmy od wspomnianego wyżej klubu Honorowych Dawców

Krwi. Działa on nadal prężnie. Krew oddają kolejne pokolenia hutników. Przy hucie działa także nieprzerwanie od ponad 40 lat oddział PTTK, służący pracownikom Huty i członkom ich rodzin, emerytom i rencistom Huty, mieszkańcom Bielanych.

Co jeszcze robi zakład dla społeczności lokalnej? Oto kilka przykładów: Huta ArcelorMittal Warszawa jest sponsorem bielańskiej Mediateki – wyposażyła ją w sprzęt komputerowy, finansuje imprezy kulturalne w Bielańskim Ośrodku Kultury, współfinansuje nowe urządzenia na placach zabaw. Funduje nagrody w imprezach sportowych (bieg Chomiczówki, piknik na Bielanych itp.), pomaga Polskiemu Komitetowi Pomocy Społecznej finansując paczki świąteczne dla 150 rodzin, którymi opiekuje się PKPS. To dzisiejsza huta wspiera patriotyczną przy Pomniku Strzelców (bieg Chomiczówki, piknik na Bielanych itp.), pomaga Polskiemu Komitetowi Pomocy Społecznej finansując paczki świąteczne dla 150 rodzin, którymi opiekuje się PKPS. To dzisiejsza huta wspiera Towarzystwo Przyjaciół Dzieci Ulicy im. Dziadka Lisieckiego, Fundację „Zdążyć z Pomocą”, Radę Pamięci Niepodległej Rzeczypospolitej Kampanoskiej, Uniwersytet Kardynała Stefana Wyszyńskiego. Huta corocznie współorganizuje uroczystość patriotyczną przy Pomniku Strzelców Kaniowskich i jest jego opiekunem.

Niedawno zrodził się pomysł, aby dla upamiętnienia wysiłku i zasług ludzi pracujących w warszawskiej hucie dla dzielnicy Bielany i dla Miasta St. Warszawy, nazwać nowe rondo na ul. Kasprówicza przy stacji metra, Rondem Hutników Warszawskich. Inicjatywę tę wspiera, działające przy hucie ArcelorMittal Warszawa, Stowarzyszenie Przyjaciół Huty Warszawa, Kierownictwo i pracownicy huty i jej organizacje związkowe, a także jeden z komitetów osiedlowych. Mam nadzieję, że znajdzie się jeszcze wielu innych entuzjastów tej nazwy i inicjatywa zyska poparcie w Radzie Dzielnicy i warszawskim Ratuszu.

Huta ArcelorMittal Warszawa dysponuje obecnie dużym arealem zbędnej powierzchni. Ten teren także może stać się ważnym elementem dzielnicy i miasta. Zamysł umieszczenia na nim budownictwa mieszkaniowego były oczywiście chybione i dobrze, że zostały odrzucone. Obecnie trwają prace nad taką koncepcją zagospodarowania terenu, który będzie dobrze służył rozwojowi Bielanych, a zarazem współistniał bezkolizyjnie z nowoczesną hutą i nie blokował jej rozwoju.

„Stara huta – nowa bieda”? To jednak chyba tylko lapsus autora. Obyśmy tylko takie biedy mieli!

Jubileusz spółdzielni mieszkaniowej - DOMHUT

Stanisław Koc
kocstan@op.pl

20 lat istnienia Spółdzielni to symboliczne święto około 3400 lokatorów, zamieszkających w 32 budynkach, będących przed jej powstaniem własnością byłej Huty Warszawa. Formalnie datą powstania Spółdzielni jest 7 lutego 1994 roku, kiedy powołana została Spółdzielnia Mieszkaniowa o nazwie „DOMHUT”. Już nazwa Spółdzielni wskazuje jednoznacznie na ścisły związek DOMU z HUTĄ – bo też przeważającą ilość lokatorów tych domów stanowili pracownicy Huty Warszawa. Tak było oczywiście wówczas, gdy zasiedlano te domy – wiele, wiele lat temu. Aktualnie większość lokatorów to emeryci. Zdarza się coraz częściej, że właścicielami mieszkań zostają wnuczęta byłych hutników. Historia hutniczych osiedli, tego na Bielanach i drugiego zwanego - Wrzeciono, wiąże się ściśle z historią Huty. Od początku jej istnienia, aby właściwie funkcjonować, musiała w miarę wzrostu produkcji zatrudniać coraz większą ilość pracowników. Szczytowy okres zatrudnienia to – około 10 000 pracowników przy jednocześnie dość dużej ich fluktuacji. Spośród nich, które cementowały załogę Huty, były płace, których poziom był znacznie wyższy niż w innych stołecznych zakładach pracy oraz możliwość otrzymania mieszkania. Część kadry pracowniczej o najwyższych zawodowo kwalifikacjach pochodziła z tak zwanego starego hutnictwa i ci otrzymywali mieszkania w bardzo krótkim czasie. Pozostała część załogi oczekiwała na mieszkania po kilka miesięcy, a nawet i lat. Jak to zwykle bywało w socjalistycznej gospodarce, którą niekiedy określano jako gospodarkę niedoborów, aby nabyć deficytowy towar (w tym przypadku mieszkania) należało zdobyć coś, co nazywano przydziałem. Aby zaś zachować chociaż pozory tak zwanej sprawiedliwości społecznej, decyzję kto i kiedy ten przydział mieszkaniowy

otrzyma – poprzedzały obrady stosownych komisji zwanych mieszkaniowymi: wydziałowych, zakładowych, a nawet dyrekcji Huty. Jak było tak było, ale Huta tych przydziałów mieszkaniowych miała sporo w porównaniu do innych instytucji i zakładów pracy. Aby zaspokoić potrzeby mieszkaniowe pracowników, Huta dokonała zakupu 32 budynków, które 20 lat temu przejęła Spółdzielnia, ale te – 1842 lokale nie zaspokajały w pełni potrzeb mieszkaniowych załogi, rekrutującej się głównie z podwarszawskich wsi i miasteczek. Pozostałe mieszkania dla hutników pozyskiwano głównie od spółdzielni mieszkaniowych, które były nakazowo zmuszane do przekazywania części mieszkań – Hucie. Ale ten system pozyskiwania mieszkań dla Huty pod koniec lat 70. przestał działać, gdyż z każdym rokiem budowano coraz mniej. W tej sytuacji kierownictwo Huty postanowiło stworzyć spółdzielnię budowlaną – mieszkaniową, która zaspokajałaby potrzeby mieszkaniowe hutników. Dlatego w roku 1981 powstała Spółdzielnia Budowlana – Mieszkaniowa HUTNIK, od wielu lat znana jako WARDOM, która od Huty jako wiano otrzymała sporą ilość gruntów i buduje z powodzeniem do dziś, ale już nie na potrzeby swej byłej patronki – Huty.

Jak zapewne pamiętają starsi hutnicy, lata 80. to powolny regres naszej gospodarki, a objawy kryzysu stawały się coraz bardziej widoczne. Dotyczyło to również naszej branży hutniczej. Trudności produkcyjno – ekonomiczne Huty powodowały, że nie mogła ona przeznaczać dostatecznych środków finansowych na właściwą eksploatację swych nieruchomości budowlano – mieszkaniowych, a szczególnie na remonty. Natomiast wysokość ówczesnych czynszów nie zabezpieczała finansowo nie tylko niezbędnych remontów, ale niekiedy nawet należnych opłat za zużycie ciepła. Zdarzało się i tak, że bardziej znaczące awarie instalacji elektrycznych lub sieci ciepłych bu-

dynków były usuwane przez służby remontowe Huty, chociaż ich brak w Hucie powodował niekiedy kłopoty w utrzymaniu procesu ciągłości produkcji.

Początek transformacji ustrojowej Polski oznaczał koniec systemu, jaki realizowano w PRL. Rozpoczęto wdrażanie wolnorynkowych reguł gospodarowania, co spowodowało regres produkcji Huty i dość gwałtowne pogorszenie się jej wyników ekonomicznych. Drastycznie mało było zapotrzebowanie na wyroby Huty, natomiast jej finansowe zadłużenie było coraz większe.

W tej sytuacji kierownictwo Huty postanowiło szukać inwestorów zagranicznych, chętnych do jej przejęcia i zmodernizowania. Zainteresowanie przejęciem polskiej huty zgłosił włoski koncern hutniczy Lucchini. W procesie prywatyzacji postanowiono przekazać inwestorowi razem z majątkiem produkcyjnym również będące własnością Huty 32 budynki mieszkalne razem z ich nieruchomościami gruntowymi.

Taka decyzja spowodowała niezadowolone lokatorów, których interesy starali się wyrażać, na osiedlu Bielan: SAMORZĄDOWA GRUPA OBYWATELSKA „HUTNIK”, a na osiedlu Wrzeciono: RADA OSIEDLA „WRZECIONO”. Historyczną zasługą obydwu zespołów, które działały wspólnie, było upublicznienie problemu hutniczych mieszkań we wszystkich instytucjach państwowych, takich jak: Sejm i Senat, Prezydent, Premier, Ministerstwo Przekształceń Własnościowych, NIK oraz wszelkie środki masowego przekazu. Inna grupa mieszkańców, licząca 86 osób, postanowiła powołać Stowarzyszenie Obrony Mieszkańców Hutniczych Osiedli (SOMHO), które w sposób formalno – prawny byłoby reprezentantem interesów tych mieszkańców. Postanowieniem Sądu dla Miasta Warszawy z 3 czerwca 1993 roku został zarejestrowany Statut SOMHO, któremu przewodniczył: Władysław Kóteczko. Głównym zadaniem SOMHO było: uniemożliwienie tego punktu umowy Rządu RP z włoskim koncernem, który spo-

wodował przekazanie temu koncernowi na własność hutniczych budynków oraz powołanie spółdzielni mieszkaniowej jako administratora tych budynków, będących własnością członków tej spółdzielni. SOMHO zadanie to zrealizowało pomyślnie, o czym świadczy postanowienie Sądu Rejonowego dla Miasta Warszawy, który wpisem z dnia 7 lutego 1994 roku potwierdza powołanie Spółdzielni Mieszkaniowej „DOMHUT”. Na pierwszego prezesa Rady Nadzorczej SM DOMHUT został wybrany Władysław Kóteczko, na pierwszego prezesa Zarządu SM DOMHUT – Henryk Tatko.

Oceniając z perspektywy 20 lat dokonania, sukcesy, ale również na szczęście niezbyt liczne porażki w rozwoju SM DOMHUT, należy obiektywnie stwierdzić, że zadania jakie sformułowano na początku jej istnienia, zostały pomyślnie zrealizowane. Udało się zmodernizować wyposażenie techniczne budynków, a aktualnie wykonywane prace remontowe podnoszą ich standard i udoskonalają warunki zamieszkania. Ocieplono wszystkie budynki Spółdzielni, zmniejszając w ten sposób zarówno zużycie ciepła, jak i koszt jego pozyskania. Zmieniła się w znacznym stopniu mentalność lokatorów, którzy wyzbyli się wroszczeniowych postaw, zamieniając je na spółdzielcze pojmowanie gospodarki mieszkaniowej.

Symbolicznym, ale realnym sukcesem w kreowaniu nowych – spółdzielczych kadr jest fakt, że w roku JUBILEUSZOWYM – przewodniczącym Rady Nadzorczej jest: inż. Ireneusz Kłós – hutnik, członek założyciel Spółdzielni i były członek SOMHO, a prezesem Zarządu, prawie od 10 już lat: inż. Katarzyna Orłowska – były pracownik Huty Warszawa, zatrudniona w Spółdzielni od momentu jej powstania, która pracując ukończyła studia i uzyskała też państwowe uprawnienia – zarządcy nieruchomości.

Natomiast prawdziwość powyższych stwierdzeń potwierdzam osobiście jako były pracownik Huty



Warszawa z 30-letnim stażem, a później, już jako emeryt: członek Rad Nadzorczych DOMHUTU przez okres 5 kadencji, przewodniczący tej Rady w trakcie 4 kadencji oraz prezes Zarządu w latach 1998 – 1999, posiadający uprawnienia spółdzielczego lustratora.

> Współpraca z Bielańskim Ośrodkiem Kultury

Huta ArcelorMittal Warszawa mieszkańcom Bielan

Ewa Karpieńska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

W sezonie 2013/2014 zaczęliśmy współpracę z Bielańskim Ośrodkiem Kultury przy Gondoniego 1. Przed laty pomagali go budować pracownicy Huty Warszawa. Teraz realizujemy wspólnie akcję pt. „Huta ArcelorMittal Warszawa mieszkańcom Bielan”. Dzięki niej Bielański Ośrodek Kultury może wzbogacić swoją ofertę o dodatkowe atrakcyjne przedstawienia.

Głównym zadaniem, jakie postawili przede mną Burmistrz i Zarząd Dzielnicy, było zintensyfikowanie i uatrakcyjnienie programu BOK-u – mówi Jarosław Bobin nowy dyrektor Bielańskiego Ośrodka Kultury, powołany na to

stanowisko w połowie ubiegłego roku decyzją burmistrza dzielnicy Bielany Rafała Miastowskiego.

Akcja pt. „Huta ArcelorMittal Warszawa mieszkańcom Bielan” pomaga nam realizować najciekawsze projekty artystyczne. Dzięki wsparciu ze strony Huty mieszkańcy naszej dzielnicy w listopadzie ubiegłego roku mogli uczestniczyć – bezpłatnie lub za symboliczną odpłatnością – w takich wydarzeniach jak: recital satyryczno kabaretowy w wykonaniu Marka Majewskiego czy wieczór międzynarodowy poświęcony Indiom. W lutym b.r. zaprezentujemy mieszkańcom Bielan gwiazdę polskiego kabaretu: zespół OTTO.

Z oferty Bielańskiego Ośrodka Kultury korzysta coraz liczniejsza grupa mieszkańców dzielnicy.

W II połowie ubiegłego roku w koncertach, przedstawieniach teatralnych, wystawach, prelekcjach realizowanych w BOK uczestniczyło ponad 3000 osób. Ponadto kilkaset osób uczestniczyło w organizowanych warsztatach (taniec, plastyka, muzyka) czy też spotkaniach członków Bielańskiego Uniwersytetu Trzeciego Wieku – opowiada dyrektor Bobin.

Jest pewnego rodzaju truizmem mówienie, że w sytuacji kryzysu, szczególnie dotykającego osoby starsze, wydatki przeznaczane są w domowych budżetach „cięte” w pierwszej kolejności. Dlatego też pomoc finansowa świadomego i społecznie zaangażowanego partnera jest bardzo istotna – podkreśla Jarosław Bobin.



> Mała Karolina z wielkim talentem plastycznym

Najładniejsza kartka świąteczna w Polsce



W tym roku w konkursie fundacji ArcelorMittal pierwsze miejsce w Polsce zajęła kartka stworzona przez 8-letnią Karolinę Jackowską, córkę pana Jarosława Jackowskiego, który od 7 lat pracuje na tokarni walcowni P20 ArcelorMittal Warszawa.

Mimo młodego wieku Karolina ma już za sobą niemałe dokonania. W 2011 roku jej kartka została

wybrana przez jury jako najładniejsza w ArcelorMittal Warszawa. W tym roku sukces jest jeszcze większy, bo projekt Karoliny uznano za najlepszy w całej Polsce. Gratulujemy!

Karolina chodzi do III klasy szkoły podstawowej w Łomiankach. Uczy się bardzo dobrze i jest lubiana przez koleżanki i kolegów. Uwielbia rysować, sporo czyta,

a w wolnym czasie ogląda programy przyrodnicze. Lubi zwierzęta, zwłaszcza konie. Ma kotka Puska. Bardzo lubi wakacje na morzem, ale również piesze wycieczki po górach. W weekendy lubi rodzinne spacerować po Puszczy Kampinoskiej. Marzy o tym, by kiedyś mieć własne rancho z dużą ilością zwierząt. Kiedy dorośnie, chciałaby zostać weterynarzem.

Tak minął 2013 rok



1 stycznia 2013 roku stanowisko prezesa zarządu i zarazem dyrektora generalnego huty ArcelorMittal Warszawa objął Marek Kempa.



12 lutego w okolicach hali dawnej cigiarni pojawili się nieproszeni, ale za to bardzo urodziwi goście. Stado, składające się z siedmiu saren, spokojnie zwiadało okolice hali.



8 marca ponad 60 pań pracujących w Hucie ArcelorMittal Warszawa, Silscrap i Partner przyjęło zaproszenie na kawę i ciasto.

25 kwietnia hutnicy jak co roku obchodzili Dzień Bezpieczeństwa i Zdrowia. To był dobry moment by uhonorować krwiodawców. Drużyna Ratunkowa Huty przećwiczyła gaszenie palącego się samochodu.



19 kwietnia ćwiczyliśmy na stalowni ewakuację z kabiny suwnicy na poziom „0”.



4 - 5 czerwca Stalownia gościła delegację ArcelorMittal Zaragoza. Koledzy z Hiszpanii przyjechali do Warszawy na tak zwany techniczny bench marking.



15 czerwca ponad 40 tysięcy osób bawiło się na pikniku „Gorączka Bieleńskiej Soboty”. Stoisko huty ArcelorMittal Warszawa było oblegane przez mieszkańców naszej dzielnicy.



9 - 13 września Tydzień Promocji Zdrowia.



6 czerwca 18 członków Zespołu Liderów BHP zebrało się w ArcelorMittal Warszawa na kwartalne zebranie. Do Warszawy przyjechali na 4 dni nie tylko z krajów Unii Europejskiej lecz także z Kanady, Meksyku, USA, Republiki Południowej Afryki, Ukrainy, Kazachstanu.



7 października gościliśmy emerytowanych hutników, którzy zwiedzili stalownię i walcownię.



Podsumowanie naszej działalności: Huta ArcelorMittal Warszawa otrzymała tytuł „Solidny Pracodawca Roku” 2013.

23 listopada w Suchowoli odbyły się uroczystości pogrzebowe Marianny Popiełuszko, matki bł. ks. Jerzego. Wzięła w nich udział także delegacja Huty ArcelorMittal Warszawa.



Krótko ze świata

Międzynarodowe

Uproszczenie struktury organizacyjnej w koncernie ArcelorMittal
Aby uprościć organizację, Koncern ArcelorMittal przeprowadził analizę struktury organizacyjnej swoich segmentów. W wyniku analizy podjęto decyzję o przegrupowaniu zgodnie z podziałem regionalnym, ustanawiając jedną osobę odpowiedzialną za dany region przy jednoczesnej specjalizacji produktowej w ramach regionów. Dzięki temu poszczególne oddziały będą miały określoną strategię i cele, a jednocześnie wykorzystywany będzie efekt synergii w regionie. 11.12.2013

Rozpoczęcie budowy nowego stadionu Minnesota Vikings ze stali ArcelorMittal
Nasza huta w Differdange w Luksemburgu dostarczy około 20% (3 tys. ton) stali na potrzeby budowy nowego wielofunkcyjnego stadionu w St. Paul w Minnesocie w USA. Budowę otwarto uroczysto 3 grudnia. 06.12.2013

Nagroda za relacje z inwestorami dla strony internetowej ArcelorMittal - drugi rok z rzędu
Nasza strona internetowa corporate.arcelormittal.com drugi rok z rzędu zdobyła pierwszą nagrodę w konkursie budowania relacji z inwestorami w 2013. Wygrała w kategorii „najlepsza międzynarodowa strona korporacyjna”. 20.11.2013

Europa

Uruchomienie filtrów za 8 mln dolarów w wielkim piecu w Zenicy
Uruchamiając oficjalnie nowy system filtrów w wielkim piecu, oddział ArcelorMittal w Zenicy zrealizował istotny etap programu środowiskowego. Dzięki filtrom zmniejszy się poziom emisji z wielkiego pieca, co pozwoli na lepsze warunki pracy dla pracowników zakładu, ale również na poprawę warunków środowiskowych w sąsiedztwie Zenicy. 19.11.2013

Rekrutacja do Krzywego Rogu
W związku z sześcioma dużymi inwestycjami, już trwającymi i planowanymi na 2014 r., zakład na Ukrainie zamierza wzmocnić swój zespół operacyjny. Projekty obejmują odbudowę baterii koksowniczej oraz wielkiego pieca, a także modernizację dwóch taśm spiekalniczych. Poszukiwani są kandydaci na następujące stanowiska: kierownicy projektu, inżynierowie mechanicy, elektrycy i automatyki do pracy na budowie, planiści, doświadczeni eksperci, osoby z doświadczeniem w zarządzaniu kontraktami, eksperci ds. mechaniki, elektryki i automatyki. 11.12.2013

Ameryka

Pręty zbrojeniowe z zakładu w Montrealu odpowiadają na ekstremalne warunki pogodowe na platformach wiertniczych
Oddział ArcelorMittal w Montrealu jest głównym dostawcą dla projektu platformy wiertniczej na oceanie przy wybrzeżu Nowej Funlandii i Labradoru w Kanadzie, która ma zostać oddana do eksploatacji na przełomie roku 2014 i 2015. Huta zapewniła całość potrzebnych prętów zbrojeniowych w ilości 45 tys. ton. Pręty wyprodukowano w kombinacie ArcelorMittal Montréal - Contrecoeur West. 20.11.2013

Azja

VAMA - oferty pracy
VAMA, nasza spółka joint venture z Hunan Valin w Chinach poszukuje kandydatów na 9 dodatkowych stanowisk (tymczasowych oraz długoterminowych) w różnych obszarach, od bezpieczeństwa i higieny pracy po procesy produkcyjne. Szczegółowe informacje na temat stanowisk dostępne są w portalu JobMarketOnline na stronie myarcelormittal.com.

Więcej informacji na www.myarcelormittal.com

1 • Arcelor Mittal Warszawa • styczeń 2014

1 - czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja:
Ewa Karpińska

Współpraca:
Marek Kempa, Artur Dobosz, Zofia Bieguszevska-Kochan, Jarosław Szabłowski, Grażyna Zakrzewska, Stanisław Koc, Małgorzata Węclawek, Kazimierz Bochyński, Jarosław Jackowski

Zdjęcia:
Scott Posey, Wikimedia, ITER, Grzegorz Kielich, Ewa Karpińska, Jarosław Jackowski, Anna Wierzbicka

Skład i druk:
Agencja Wydawnicza SOWA

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



Na okładce:
Zakład Calvert w Alabamie, opisywany jest jako „najnowocześniejsza instalacja wykańczająca na świecie”. Przejęcie - wspólnie z NSSMC - tego obiektu poprawi nasze możliwości dostarczania wyrobów klientom z sektora samochodowego, a także odbiorcom z innych rynków w południowej części USA, gdzie dotąd nie mieliśmy porównywalnych instalacji.

