



ArcelorMittal

1 firma, 1 społeczność, 1 wydawnictwo ArcelorMittal Warszawa czerwiec 2018, Nr 38

04 10 lat ciągłego rozwoju

Walcownia P20 rozpoczęła regularną produkcję 10 lat temu. Od tej pory wyprodukowała 3,6 miliona ton wyrobów.

03

Digitalizacja w Hucie
Qlik, Elektroniczna Karta Wytopu, Workflow, TETA i inne nowe projekty

Mariusz Kubacki
mariusz.kubacki@arcelormittal.com

06

RODO – czyli co?
Znaczenie i skutki przepisów RODO. Rozmowa z ekspertem

Ewa Karpińska
ewa.karpinska@arcelormittal.com

07

Historia w fotografiach
Wspomnienia hutników

08

Rodzinny Piknik ArcelorMittal Warszawa
26 maja bawiliśmy się na dorocznym rodzinnym pikniku

Brian Aranha: Budowanie gospodarki o obiegu zamkniętym dla zrównoważonej przyszłości

Podczas 10. Międzynarodowego Kongresu Stali w Pekinie zgromadzeni liderzy oraz eksperci chińskiego i światowego przemysłu stalowego podzielili się swoimi spostrzeżeniami na temat przyszłości zrównoważonej branży stalowej. Konferencja, która w tym roku zorganizowana została przez Chińskie Stowarzyszenie Żelaza i Stali (CISA) oraz Radę Metalurgiczną Rady Chin ds. Promocji Handlu Międzynarodowego, skupiła się na temacie „Integracja i przełom”.

Brian Aranha, wiceprezes wykonawczy ds. strategii, technologii, R&D, marketingu & globalnej motoryzacji, zaprezentował delegatom, w jaki sposób działamy w ArcelorMittal, aby zapewnić zrównoważoną przyszłość.

Oto fragment jego wystąpienia: „Obserwujemy wiele globalnych megatrendów rozwijających się wokół nas. Niektóre z nich, takie jak wzrost liczby ludności, urbanizacja, zmiany geopolityczne i gospodarcze, zmiana klimatu i ogólny stres środowiskowy mają miejsce już od jakiegoś czasu. Eksperci z tych dziedzin zgromadzili wystarczającą wiedzę o tym, jak rozwijały się te trendy, aby dokonać sensownych prognoz i symulacji i ustalić, jaką rolę będą one odgrywały w przyszłości.

Inne megatrendy rozwijają się tak szybko, że eksperci nie byli w stanie zmierzyć ich wpływu w czasie, co utrudnia zrozumienie i prognozowanie ich prawdopodobnego wpływu. Obejmuje to przejście ze świata fizycznego do cyfrowego, nowo powstałe hiperpołączone społeczeństwo i przełomowe odkrycia technologiczne w dziedzinach tak różnych, jak druk 3D, genetyka, baterie, sztuczna inteligencja i energia odnawialna.

W ArcelorMittal takie nowe technologie pomagają usprawnić nasze produkty i procesy. Pozwalają nam również analizować i maksymalizować cykl życia produktów, w sposób, jakiego do tej pory sobie nie wyobrażaliśmy. Pozwalają nawet znaleźć innowacyjne sposoby ograniczenia, a nawet ponownego wy-

korzystania naszych odpadów. Na tym właśnie polega przejście do zrównoważonej gospodarki.

Takie megatrendy dały ludzkości wgląd w to, dokąd zmierzamy oraz możliwość wykorzystania nowych technologii do kształtowania dobrej przyszłości dla naszych dzieci i wnuków. Wspomniane megatrendy napędzają zmiany w świadomości społecznej i wymogach związanych ze stylem życia, zachęcając rządy do opracowania polityk, które wzmacniają zrównoważony rozwój i motywują firmy do robienia więcej zużywając mniej.

Każdy z nas ma do odegrania rolę w tym, żeby osiągnąć ambitny cel polegający na przekształceniu globalnej gospodarki z modelu: wyprodukuj, użyj, wyrzuć – do którego jesteśmy przyzwyczajeni – do modelu zrównoważonego, w którym wzrost gospodarczy opiera się na niskim poziomie emisji dwutlenku węgla, czystym powietrzu i gospodarce o obiegu zamkniętym. Zanim powiem więcej o tym, co robimy, aby osadzić zrównoważony rozwój w naszym modelu biznesowym i pomóc klientom zrobić to samo, chciałbym zdefiniować trzy części zrównoważonego modelu ekonomicznego:

1. Gospodarka niskoemisyjna: to sposób, w jaki świat ma nadzieję osiągnąć cel w zakresie zmian klimatycznych określony w porozumieniu paryskim, przyjętym w drodze globalnego konsensusu w grudniu 2015 roku. Celem jest powstrzymanie wzrostu temperatury na świecie w granicach 2 stopni Celsjusza powyżej po-

ziomu sprzed okresu industrializacji (1870). Oznacza to znaczną redukcję generowanych przez człowieka emisji gazów cieplarnianych w ciągu najbliższych 30 lat. Unia Europejska jest liderem w tej dziedzinie, nakazując redukcję emisji o 40 proc. w 2030 roku w stosunku do poziomu bazowego z 1990 roku i ma ambicje osiągnięcia 80 proc. redukcji do roku 2050.

2. Gospodarka o obiegu zamkniętym: dąży do eliminacji odpadów poprzez ograniczenie, ponowne wykorzystywanie, przetworzenie i recykling. Unia Europejska również przewodzi we wdrażaniu gospodarki o obiegu zamkniętym, w którym następuje zbieżność dyrektyw w sprawie odpadów, składowisk odpadów, pakowania i demontażu oraz recyklingu pojazdów, baterii i elektroniki po zakończeniu ich użytkowania. Dyrektywa UE prawnie wymaga, aby państwa członkowskie osiągnęły wyniki nie określając, w jaki sposób powinny to uczynić.

3. Czyste powietrze: chodzi o zmniejszenie zanieczyszczenia powietrza, w szczególności emisji drobnego pyłu zawieszonego. Te cząstki osiągają rozmiar 3 proc. szerokości ludzkiego włosa i stanowią zagrożenie dla zdrowia, ponieważ są wystarczająco małe, aby wnikać głęboko do płuc i układu krążenia, przyczyniając się do chorób serca i płuc. Zanieczyszczenie powietrza jest znacznie większym problemem w gospodar-

kach wschodzących, takich jak Chiny, niż w rozwiniętych, jak Japonia i Stany Zjednoczone. Mimo iż Chiny zrobiły w ostatnich latach znaczne postępy odnośnie poziomu zanieczyszczeń, to nadal pozostają dalekie od osiągnięcia poziomu czystego powietrza w rozwiniętych gospodarkach. Chiński przemysł stalowy stoi przed poważnym wyzwaniem, jakim jest ograniczenie emisji cząstek stałych, które w 2016 roku były od 46 do 117 razy wyższe niż w standardy UE z roku 2012.

Teraz już wiemy, dlaczego globalne megatrendy społeczno-ekonomiczne, ekologiczne i technologiczne napędzają rosnącą świadomość wpływu ludzkości na naszą planetę. Rozumiemy także, dlaczego to wszystko ma znaczenie. Przyjrzyjmy się, w jaki sposób pomagamy naszym klientom sprostać wyzwaniom związanym z niską emisją, czystym powietrzem i gospodarką o obiegu zamkniętym.

Sektor motoryzacyjny był jednym z pierwszych, który doświadczył znaczącej presji regulacyjnej, by przejść w kierunku zrównoważonej przyszłości. Dla producentów samochodów oznacza to znaczne zmniejszenie zużycia paliwa, emisji z rury wydechowej oraz związanych z tym emisji CO₂ i cząstek stałych. Udało im się to częściowo dzięki przełomowym rozwiązaniom, które wspólnie opracowaliśmy, pozwalającym wytwarzać lepsze samochody.

Ale nadal jest wiele do zrobienia. Organy regulacyjne na całym świecie coraz częściej wyznaczają cele zerowej emisji, torując drogę pojazdom z akumulatorami elektrycznymi (BEV). Rozwój takich pojazdów na skalę masową został zahamowany przez koszt akumulatorów, czyli ich najbardziej kosztownego komponentu. Jednak w ciągu ostatniego dziesięciolecia akumulatory systematycznie taniały i przewiduje się, że ich ceny będą nadal spadać. W rzeczywistości, w ciągu kilku lat pojazd elektryczny może stać się bardziej konkurencyjny cenowo, niż ten z silnikiem spalinowym. Firmy takie jak GM już ogłaszają plany wprowadzenia do 2021 roku taniego, masowo dostępnego elektrycznego sedana o dużym zasięgu, napędzanego akumulatorami.

Wyniki sprzedaży samochodów mówią nam, że rewolucja BEV przyspiesza. Mimo, że w 2017 roku sprzedano 700 tys. sztuk, stanowi to zaledwie 0,7 proc. wszystkich samochodów osobowych sprzedanych w tym roku na całym świecie. Może wydawać się to marginalną liczbą, ale gdy weźmiemy pod uwagę, że w 2010 roku sprzedano ich mniej niż 900, widzimy, że wzrost był imponujący! Chiny przodują w tej dziedzinie, generując ponad 50 proc. światowej produkcji BEV. Przewiduje się także, że będą liderem już w początkowej fazie przechodzenia na tego typu pojazdy, z prognozowaną sprzedażą na poziomie 12 milionów do 2025 roku.

Aby zmaksymalizować zasięg tych pojazdów między cyklami

ładowania, producenci muszą zapewnić, by były one możliwe najlżejsze, chroniąc jednocześnie akumulatory. Stal jest idealnym materiałem, który pozwala sprostać obu tym wyzwaniom w sposób ekonomiczny. Oferując klientom z branży motoryzacyjnej nasz katalog produktów S-in-motion, który obejmuje w pełni zintegrowane rozwiązania dla pojazdów elektrycznych, a także hybryd typu plug-in, ArcelorMittal w pełni wspiera przejście do zrównoważonego przemysłu motoryzacyjnego.

ArcelorMittal wspiera również sektor budowlany w dążeniu do stworzenia środowiska budownictwa zrównoważonego. W czerwcu wprowadzamy nową filozofię budowy, która pomoże architektom w projektowaniu stalowych budynków z myślą o gospodarce o obiegu zamkniętym. To nowe rozwiązanie, promuje zasady gospodarki o obiegu zamkniętym poprzez:

- wprowadzenie na rynek materiałów budowlanych o wyższych parametrach, które zmniejszają wymaganą ilość stali;
- promowanie filozofii projektowania modułowego w celu zwiększenia ponownego wykorzystania komponentów; oraz
- zachęcanie architektów do wyboru stali, materiału najbardziej podatnego na recykling, jaki można wykorzystać w budownictwie.

Wizytówką tej nowej filozofii budowy będzie nowa siedziba główna ArcelorMittal w Luksemburgu.

> Steligence®

Nowa inicjatywa dotycząca stali w branży budowlanej

Ian Loudon, szef Brand Worldwide, opowiada o rozwoju nowej filozofii ArcelorMittal dotyczącej stali dla budownictwa, wspólnego projektu R&D, komunikacji marketingowej i rozwoju marki.

19 czerwca w Londynie, w budynku Leadenhall, znanym jako „The Cheese Grater” (po polsku „tarka do sera”), firma ArcelorMittal inauguruje nową, europejską inicjatywę, dotyczącą stali w budownictwie. Program pod marką „Steligence®” jest zapowiadany jako „inteligentny wybór dla branży budowlanej”. Będzie promował stal, jako optymalny materiał budowlany, który może pomóc architektom, inżynierom budowlanym, deweloperom i urbanistom w rozwiązywaniu konkurujących ze sobą wymagań w zakresie kreatywności, elastyczności, zrównoważonego rozwoju i ekonomii.

Opracowana przez globalny R&D, w ślad za programem motoryzacyjnym „S-In-Motion” autorstwa ArcelorMittal, koncepcja Steligence® jest opisywana jako „filozofia parta naukowa”. Aby zapewnić jej wiarygodność została ona poddana

szerokiej niezależnej ocenie naukowej. Proponuje koncepcję budynku biurowego jako całościowego żywego organizmu, w którym wszystkie części muszą być zintegrowane w całość, co wymaga różnych specjalizacji w ramach praktyk inżynierii architektonicznej i strukturalnej oraz przełamania barier przez udział w otwartej i opartej na współpracy dyskusji. W tym kontekście, chociaż inicjatywa ma silny element komercyjny, jest również autentycznie inspirowana potrzebami przyszłych pokoleń w zakresie bardziej zrównoważonych systemów budownictwa miejskiego.

Udział ponad 100 architektów, inżynierów budowlanych i innych specjalistów, w tym mediów, w tym wydarzeniu pozwala zakładać, że niebawem rozpocznie się dyskusja na temat budownictwa, w której podważone zostaną konserwatywne postawy. Wynika to z faktycznego postępu technologicznego, który sprawia, że stal staje się bardziej atrakcyjnym materiałem budowlanym, niż do tej pory. Postęp obejmuje możliwość zmieszczania większej liczby kondygnacji budynków przy danej wysokości, niż ma to miejsce

w przypadku tradycyjnych systemów budowlanych opartych na betonie; płytsze i tym samym mniej kosztowne fundamenty ze względu na mniejszą wagę budynków stalowych w stosunku do tradycyjnych materiałów; i znacznie dłuższe nieprzerwane rozpiętości między filarami, co daje znacznie lepszą elastyczność w zakresie układu wnętrza.

Jedną z najbardziej ekscytujących koncepcji związanych ze Steligence® jest „cradle to cradle” („od kołyski do kołyski”), w której budynki są

projektowane ze stali nie tylko z myślą o recyklingu, ale coraz częściej także o radykalnej koncepcji ponownego wykorzystania. Oczywiście stal zawsze była bardzo zrównoważonym materiałem ze względu na to, że można ją poddać recyklingowi w nieskończoność, ale nie można zaprzeczyć, że nawet przy recyklingu mamy do czynienia z kosztami, związanymi z energią potrzebną do stopienia złomu wraz z towarzyszącymi emisjami węgla. W scenariuszu „ponownego wykorzystania”

budynki są projektowane z wykorzystaniem modułowych elementów stalowych, które mogą być stosowane w nowych budynkach po zakończeniu okresu eksploatacji oryginalnego budynku bez konieczności wizyty w elektrycznym piecu łukowym. Ta możliwość daje stali ogromną przewagę nad tradycyjnymi materiałami budowlanymi, szczególnie w przypadku zastrzegających się regulacji dotyczących zgodności z zasadami zrównoważonego rozwoju budynków.

W okresie poprzedzającym uroczystość inauguracyjną 19 czerwca, komunikacja korporacyjna, komunikacja grup roboczych z działu Badań i Rozwoju (R&D), Płaskich, Długich i ArcelorMittal Construction współpracowali ze sobą, aby opracować Steligence® jako międzysementowy program marketingowy „one voice to the customer” (jednym głosem do klienta). Działania komunikacyjne obejmują nie tylko samo wydarzenie, ale także rozwój marki i nazwy, filmy wideo, działania internetowe i druk, reklamę, media społecznościowe, relacje z mediami oraz komunikację wewnętrzną.

W spotkaniu 19 czerwca uczestniczyli: Greg Ludkovsky, globalny szef R&D ArcelorMittal, komentator zrównoważonego rozwoju i pomysłodawca koncepcji „cradle to cradle” Bill McDonough i Jean-Michel Wilmotte, architekt nowego budynku światowej siedziby ArcelorMittal na płaskowyżu Kirchberg w Luksemburgu. Ten przełomowy budynek jest w założeniu nie tylko nowym domem ArcelorMittal w Luksemburgu, ale także wizytówką stali w budownictwie i koncepcji Steligence®.

The intelligent construction choice

Steligence®

List prezesa zarządu

Szanowni Państwo,

Wybieramy najbezpieczniejsze rozwiązanie – tak brzmiało hasło tegorocznego dnia BHP. Jego obchody zgromadziły licznych pracowników, podwykonawców i gości. Po obejrzeniu filmu, przygotowanego przez korporację, wielu pracowników mówiło mi, że zrobił on na nich duże wrażenie i że był to najlepszy film na Dzień BHP, jaki dotąd widzieli. Pamiętajmy o tym, że wypadek śmiertelny, którego opis czytali występujący w filmie wolontariusze, zdarzył się w zeszłym roku w jednym z takich zakładów ArcelorMittal, który – podobnie jak nasza Huta – miał świetne wyniki bezpieczeństwa i był za nie wielokrotnie nagradzany. To pokazuje, że ani na chwilę nie możemy tracić czujności. Pamiętajcie o tym, żeby w swojej codziennej pracy zawsze wybierać najbezpieczniejsze rozwiązanie. Cena za odstępstwo od tej zasady może być bardzo wysoka.

Przeżywamy obecnie w Hucie bardzo gorący okres. Produkcja idzie na pełnych obrotach, mamy zamówienia na kilka miesięcy z góry, praca wydziałów jest bardzo intensywna. Nasze wyniki w pierwszej połowie 2018 roku dają powody do satysfakcji. Pracujemy coraz sprawniej. Dobry wynik jest zawsze efektem wysiłku całego zespołu – produkcji, utrzymania ruchu, planowania, handlowców.



Tej intensywnej produkcji towarzyszy równoległe wiele zmian. Stalownia przygotowuje się do zainstalowania transformatora o większej mocy, który już dotarł do Huty. Obecnie opracowujemy projekty na jego adaptację do naszych potrzeb. Wykańczalnia – produkując pełną parą – buduje nową linię C. Prace postępują zgodnie z planem. Zmienia się też wygląd samej hali. Trwają remonty dachów, położone zostały nowe posadzki, malowane są ściany, montowane nowe oświetlenie, roz-

budowywane szatnie i prysznice. To wszystko daje młodej hali Wykańczalni nowy wygląd, a przede wszystkim poprawia komfort pracy załogi. Trwa też nabór pracowników na powstającą linię C.

Nasza nowa Walcownia chyba przestała już być „nowa”, bo skończyła w maju 10 lat. Przypieczętowała swoje urodziny kolejnym rekordem produkcyjnym, przekraczając po raz pierwszy 46 tysięcy ton miesięcznej produkcji. Gratuluję pracownikom

Walcośni nie tylko tego wyniku, ale też dziesięciu lat, podczas których uczyli się obsługi nowych urządzeń, denerwowali i zmagali z problemami – których rozwiązanie dziś wydaje się takie proste – i zawsze w końcu dawali sobie radę. A przede wszystkim gratuluję tego, że nie bali się zmian. Te ostatnie towarzyszyły naszej Walcośni od samego początku – dzisiejszy wydział ma dużo szerszy i bardziej ambitny asortyment niż ten, który przewidziano 10 lat temu na starcie. Może więc nadal mamy prawo nazywać go „nową” Walcośnią? Tym bardziej, że już dziś planujemy kolejne zmiany – analizujemy możliwość walcowania kęsów o większych wymiarach – kwadrat 220 mm lub 240 mm. Rozważamy też możliwość wprowadzenia do produkcji kolejnej nowości, czyli prętów gwintowanych GEWI.

Ten gorący czas wymaga od wszystkich wyjątkowej pracy. Cieszę się, że część z nas skorzystała z rodzinami z chwili wytchnienia i zabawy podczas naszego rodzinnego pikniku. Pogoda jak zwykle nas nie rozpieszczała, ale bawiliśmy się świetnie. Mam nadzieję, że zbliżający się okres wakacji pozwoli Wam także na odpoczynek i regenerację sił. Pamiętajcie proszę, żeby na wakacjach także wybierać najbezpieczniejsze rozwiązania!

Marek Kempa



Hutnicy świętują

Z okazji święta Hutników 10 maja pracownicy Huty ArcelorMittal Warszawa, związkowcy, byli hutnicy oraz przyjaciele i sympatycy zakładu przemaszewali ulicą Kasprzowicza z Ronda Hutników Warszawskich pod bramę Huty. Właśnie tę drogę codziennie przemierzali pieszo – bo dalej nie jechał autobus – pracownicy Huty Warszawa w pierwszych latach jej istnienia na przełomie lat 50. i 60. XX wieku. Wtedy dookoła były pola, na których pasły się krowy. Teraz – nowoczesne Bielany.

Dzisiejsza Huta jest także pięknym i nowoczesnym zakładem. To zasługa wielu pokoleń Hutników Warszawskich, którzy swoją pracą i determinacją pozwolili mu nie tylko przetrwać, ale się rozwijać – powie-

dział do zebranych na Rondzie Hutników Warszawskich prezes ArcelorMittal Warszawa Marek Kempa.

Gratulacje i życzenia z okazji ich święta złożyli hutnikom przedstawiciele Dzielnicy i samorządu. Wraz z orkiestrą warszawską, która grała znane wszystkim szlagiery, towarzyszyli maszerującym aż do siedziby Huty. Tu zrobiono pamiątkowe zdjęcie rodzinne. Przedtem kwiaty pod pomnikiem – walcarką przy bramie Huty kwiaty złożył w towarzystwie kierownictwa zakładu i dzielnicy Wojciech Marcinkowski, który przed laty pracował przy jej uruchomieniu na Walcośni Średnio – Drobnej.

Marsz odbył się po raz czwarty. Jego współorganizatorami są członkowie Stowarzyszenia Przyjaciół Huty Warszawa.

Huta ArcelorMittal Warszawa wspiera młodych sportowców



Od czterech lat młodzi sportowcy związani z Bielańskimi klubami, mieszkający na Bielanych oraz uczący się w naszej Dzielnicy otrzymują wsparcie finansowe ze środków pozostałych po Biegu Chomiczówki oraz od sponsorów bielańskiego sportu. W tym gronie jest Huta ArcelorMittal Warszawa.

W tym roku pomoc finansową otrzymało 31 zawodniczek i zawodników poniżej 18 roku życia. Przyznano również trzy nagrody specjalne dla nieco starszych zawodników, którzy wciąż odnoszą sukcesy na arenie krajowej i międzynarodowej, a rozwijali swoje

kariery korzystając ze stypendiów w latach ubiegłych.

Osiągnięcia tych młodych sportowców są naprawdę imponujące. Warto ich wspierać, doceniać własną pracą i wysiłkiem w czasach tak bogatej oferty na wygodne spędzenie wolnego czasu – podkreśla dyrektor Alina Bielecka, która 5 czerwca reprezentowała Hutę ArcelorMittal Warszawa na uroczystej Bielańskiej Gali Stypendialnej. Wśród osób wręczających stypendia byli wiceburmistrzowie Dzielnicy Bielany, sponsorzy oraz Agnieszka Kobus-Zawojka wioślarka AZS-AWF Warszawa, medalistka Igrzysk Olimpijskich w Rio de Janeiro.

Powitaliśmy lato



Piknik „Witaj Lato na Bielanych” przyciągnął 9 czerwca kilkanaście tysięcy ludzi. Stoisko ArcelorMittal Warszawa cieszyło się dużym powodzeniem; dorośli i dzieci fotografowali się w metalizowanych strojach, pytali o Hutę – jej te-

rażniejszość i plany, terminy dni otwartych. W paradyzie, która rozpoczęła piknik, reprezentowali nas: Kazimierz Muczyński, Edmund Czesak i Emil Krzyw. Dziękujemy im tym bardziej, że hutnicze stroje w upalną pogodę są sporym wyzwaniem.

> Ciągłe się uczymy

Tydzień Nauki

Małgorzata Węclawek
malgorzata.weclawek@arcelormittal.com

Tegoroczny Tydzień Nauki odbył się od 11 do 15 czerwca pod hasłem digitalizacji. W Hucie ArcelorMittal Warszawa zaczął się więc od prezentacji projektów informatycznych, realizowanych obecnie w naszej spółce. W programie było także 2-dniowe szkolenie na temat oprogramowania QLIK SENSE – jest to projekt informatyczny wdrażany obecnie w naszej firmie.

Wszyscy pracownicy zostali zaproszeni do Działu Szkoleń. Tu przy kawie i ciasteczkach można było głębiej poznać jego ofertę oraz możliwości szkoleń, oferowa-



nych przez ArcelorMittal University.

W ramach Tygodnia Nauki przyjęliśmy także grupę uczniów z Zespołu Szkół nr 42 w Warszawie. Pokazaliśmy pracę w naszym zakładzie młodym osobom, planującym swoją przyszłość zawodową.

Kolejną propozycją było zwiedzanie Wykańczalni i Magazynu Wyro-

bów Gotowych przez pracowników Planowania Operacyjnego oraz innych chętnych.

Odbyło się też 1-dniowe szkolenie dla kadry kierowniczej, mające na celu rozwój kompetencji miękkich: komunikacji i współpracy.

Temat szkolenia obejmował wypracowanie wspólnego kodeksu dobrych praktyk, skuteczne delego-

wanie zadań, doskonalenie umiejętności budowy zespołu.

W tym roku Tydzień Nauki trwał w ArcelorMittal Warszawa nieco dłużej. Już w maju pracownicy wzięli udział w szkoleniu dotyczącym zagrożeń, wynikających z ataków terrorystycznych. Zostało ono przeprowadzone przez specjalistów z Samodzielnego Pododdziału Antyterrorystycznego Policji w Warszawie. Z kolei w pierwszych dniach czerwca grupa pracowników odbyła praktyczne szkolenie z technik bezpiecznej jazdy.

Przez cały Tydzień Nauki pracownicy byli zachęceni do przemyślenia możliwości własnego rozwoju i składania propozycji szkoleń dla siebie.

> Nowe projekty

Digitalizacja w Hucie

Dział IT prowadzi obecnie szereg projektów, które – dzięki digitalizacji – usprawnią pracę różnych obszarów.

Mariusz Kubacki
mariusz.kubacki@arcelormittal.com

Qlik

Jednym z nich jest oprogramowanie Qlik. Służy ono do rejestrowania i zarządzania danymi produkcyjnymi. Dotąd wydziały i obszary Huty posługiwały się różnymi programami i bazami danych. Teraz chcemy to ujednoczyć, tworząc jedną platformę do obrabiania danych i raportowania. Najlepiej tę zmianę pokazuje przykład raportów zmianowych. Do tej pory po zakończeniu zmiany tworzyli go liderzy. Teraz – po uzupełnieniu przez lidera o zależone kilka danych – jest on generowany automatycznie i rozsyłany o określonej godzinie do osób, które go otrzymują. Dane są gromadzone i użytkownicy Qlik mogą je wykorzystywać do tworzenia raportów w własne potrzeby. Program został już wdrożony na Stalowni, Walcośni i Wykańczalni. Obecnie jest w trak-

cie wdrażania w Kontrolingu. Szkolenia zostały zakończone w połowie czerwca.

Elektroniczna Karta Wytupu

Celem projektu jest zastąpienie papierowej Karty Wytopowej, tworzonej na Stalowni, na formularz elektroniczny, dostępny przez stronę www.

Dzięki wprowadzeniu EKW chcemy pozbyć się wszystkich plików gromadzących dane na poszczególnych stanowiskach (EAF,VD, COS itd.). Dane dostępne z systemu będą automatycznie pobierane i przenoszone do jednej bazy danych. W formularzach można je będzie uzupełnić przez www o dane nieopomiarowane automatycznie. Ten projekt jest w trakcie realizacji na Stalowni, w przyszłości zamierzamy zastosować to rozwiązanie na Wykańczalni. Kiedy to się stanie, połączymy EKW z Qlikiem.

Workflow faktury przychodzące, faktury wychodzące

Kolejny projekt, który zamierzamy wdrożyć, dotyczy obiegu

faktur. Założeniem jest praca na dokumencie elektronicznym. Faktura przychodząca jest skanowana w kancelarii i w formie elektronicznej wpada do archiwum. Następnie dział księgowości wprowadza dane do SAPa i przekazuje odpowiedniej osobie do akceptacji. Zainteresowany otrzymuje informację na maila z prośbą o akceptację lub dalsze wyjaśnienia. Niedotrzymanie terminu jest monitorowane i raportowane. Po zaakceptowaniu dokumentu jest on przekazywany do płatności. W przypadku faktur wychodzących do klientów dodaliśmy opcję przesyłania faktur w formacie pdf, jak załącznik.

Portal WWW UNIT4 (TETA)

Celem projektu jest uruchomienie portalu www, który będzie pozwalał pracownikom na korzystanie z dokumentów elektronicznych. Umożliwi on wystawianie wniosków urlopowych, pobieranie paszków płacowych, pobieranie PIT. Pracownicy otrzymają indywidualne loginy wraz z możliwością logowania w domu i w pracy. Obecnie jesteśmy na etapie analizy ofert.

Elektroniczny dokument przekazania złomu

Obecnie dokumenty przekazania złomu pomiędzy firmą Silscrap a ArcelorMittal Warszawa tworzone są w formie papierowej. Dokument jest drukowany i wypełniany ręcznie, a następnie kserowany i przekazywany do kilku obszarów (Stalownia, Silscrap, Magazyn) co wydłuża pracę. Zamierzamy wykorzystać system Aplok do uzupełniania i przekazywania dokumentu w formie elektronicznej, co pozwoli automatycznie wprowadzać dane do SAPa oraz generować raporty na dany dzień. Obecnie jesteśmy na etapie analizy ofert.

Wdrożenie platformy do robotyzacji procesów

Ten projekt ma nam pomagać w przypadku czynności powtarzalnych, takich jak np. wysyłanie not do klientów. Oprogramowanie do robotyzacji procesów nie jest ograniczone do jednego systemu, dzięki niemu można zautomatyzować kilka niezależnych zadań np. generowanie raportu w SAP, odfiltrowanie odpowiednich wartości w excelu, wysłanie odpowiedniej informacji mailem do firm odfiltrowanych wcześniej.

10 lat ciągłego rozwoju

Walcownia P20 rozpoczęła regularną produkcję 10 lat temu – w maju 2008 roku. Od tej pory wyprodukowała 3,6 milionów ton wyrobów. Budowę, początki i nieustanny rozwój najnowocześniejszego wydziału Huty wspominają członkowie zespołu, który towarzyszył jej pierwszym krokom.

Janusz Grzybek – Kierownik Walcowni

Wydaje mi się, że patrząc na te 10 lat trzeba wspomnieć przede wszystkim ludzi, którzy tworzyli Nową Walcownię (tak ją wtedy i długo potem nazywaliśmy), a potem nieustannie ją ulepszali. Pieczę nad projektem miał Jan Nowicki. Ireneusz Kędziński przy współpracy Macieja Orłowskiego organizował Utrzymanie Ruchu. Ja byłem odpowiedzialny za technologię, a Ryszard Kołtun za sprawy techniczne. Dołączyły do nas kolejne osoby – Grzegorz Bratek, Mirosław Głowala wraz z grupą walcowników z dawnej Walcowni Średnio-drobnej. Równoległe Tomasz Loranty zajęły się organizacją tokarni walców. Kilkaście miesięcy przed rozruchem stworzyliśmy brygadę ludzi, którzy obserwowali budowę pieca i montaż klatek walcowniczych. Potem grupa kolegów pojechała na szkolenie do Luksemburga, do huty w Rodange.

Pierwsze próby gorące przeprowadziliśmy 19 lutego 2008 roku. Zaczynaliśmy od walcowania prętów żebrowanych fi 25 i płaskowników 60x5 i 100 x 10. Było sporo emocji.

Początkowo pracowaliśmy na jedną zmianę – zespołem walcowników kierował Mirosław Głowala. W marcu uruchomiliśmy drugą zmianę – w kwietniu trzecią. Od października pracowaliśmy już na 4 zmiany. Ostatni odbiór Walcowni odbył się w maju 2008 roku. Warto wymienić pracowników, którzy uczestniczyli w rozruchu – większość pracuje do tej pory. Są to: **Waldemar Świader, Sławomir Bloch, Donard Rusiniak, Jacek Uliasz, Sławomir Sutkowski, Tomasz Morawski, Grzegorz Swatowski, Paweł Olczak, Robert Bieńkowski i Wojciech Chodorski.** Na tokarni walców: **Andrzej Lal, Andrzej Osiński, Andrzej Kowalczyk, Robert Klusek.** W rejonie chłodni – **Jarosław Dąbrowski i Andrzej Grzankowski.** Na emeryturę odeszli już **Zbyszek Mutrynowski, Leszek Cichowski, Krzysztof Kamiński i Tadeusz Stroński.**

Pierwsze 100 tysięcy ton Walcownia P20 miała na koncie 23 listopada 2008 roku. Przekroczyliśmy ten próg o godzinie 19:20 na zmianie B **Mirosława Głowala.** 28 maja 2012 roku „zaliczyliśmy” pierwszy milion ton – stało się to na zmianie B, kierowanej przez **Tadeusza Domańskiego.**

W pierwszym roku działania nowa Walcownia wyprodukowała 222,489 tysięcy ton – w tym pręty żebrowane od fi 10 do fi 40, pręty gładkie (fi 20 – fi 50) oraz kształtowniki. Z tych ostatnich zrezygnowaliśmy dość szybko z powodów rynkowych. I równie szybko doszliśmy do wniosku, że musimy przerobić naszą świeżo uruchomioną walcownię tak, żeby mogła walcować pręty ze stali jakościowej (SBQ) i przejąć produkcję starej Walcowni Średnio-drobnej. To wymagało dodatkowych inwestycji. Zainstalowaliśmy piętę Brown, którą tnemy pręty SBQ i głowicę Zumbach do ciągłego pomiaru średnicy pręta. Rozszerzyliśmy też asortyment wymiarowy SBQ: najpierw do fi 65, potem do fi 80. Trzeba też było znaleźć miejsce na nowy magazyn wsadu – czyli kęsów ze stali jakościowej. Urzeczywistniłem swój pomysł, żeby zlokalizować go na Stalowni i wykorzystać część istniejącej instalacji podającej gorący wsad do pieca. Zarmen z naszym Biurem Technicznym w osobie **Ryszarda Kołtuna i Leszka Karkochy** zrobili nam piękny ruszt i cały projekt został zrealizowany.

W 2014 roku rozszerzyliśmy asortyment o nowe wyroby – specjalistyczne pręty żebrowane Krybar®. Skład chemiczny oraz odpowiedni proces walcowania nadają im wysoką plastyczność nawet



Janusz Grzybek

w bardzo niskich temperaturach, dochodzących do -165°C , co pozwala wykorzystywać je do budowy zbiorników gazowych (LNG i LPG) oraz zbiorników etylenowych.

Przy opracowaniu kolejnych zmian i ulepszeń na Walcowni współpracaliśmy z Akademią Górniczo-Hutniczą w Krakowie i Politechniką Częstochowską.

Gdy wspominam początki Walcowni, przychodzi na myśl dni, tygodnie i miesiące bardzo wyjątkowej pracy i spore zmagania. Najwięcej czasu, energii, złości i radości przeżyliśmy przy – całkiem dla nas nowym – walcowaniu prętów fi 10 z podziałem wzdłużnym na 4 pasma – czyli tzw. slittingu. Mieliśmy z tym początkowo problemy zarówno na palarni jak na chłodni. Ale w końcu się udało.

Żeby pokazać, jak daleką drogę przeszliśmy przez tych 10 lat także na poziomie wskaźników, wystarczy kilka danych. W pierwszym roku działania Walcowni P20 zużyliśmy 42,12 m³ gazu na tonę produkcji. Teraz tylko 27,9 m³/t. 10 lat temu produkcja tony wyrobów pochłaniała 168, 92 KWh – teraz zużycie energii elektrycznej spadło do 81,4 KWh na tonę. W 2008 roku wydajność produkcji surowej do czasu dysponowanego wynosiła 50 t/godzinę – obecnie 70 t/godzinę.

Mamy bardzo dobry zespół – technolodzy współpracują z utrzymaniem ruchu. To daje wyniki – Walcownia bije kolejne rekordy. W maju 2018 roku, aby przypieczętować 10. urodziny wyprodukowaliśmy rekordowe 46 tysięcy ton. Czy po 10 latach można mówić o spokojnej stabilizacji? Nie do końca, bo mamy ciągle nowe plany. Analizujemy obecnie możliwość rozpoczęcia walcowania z kęsów o większych wymiarach; kwadrat 220 mm lub 240 mm. Przymierzamy się też do kolejnego nowego produktu, czyli prętów GEWI. Są to wyroby mające wyższe własności i wyposażone w gwint – co w efekcie końcowym bardzo ułatwia ich montaż na zbrojeniach.

Po 10 latach doświadczeń takie nowości nas nie przerażają. I to najlepiej podsumowuje tę 10-letnią drogę: na początku większość z nas się bała, czy podoła wyzwaniom nowoczesnej walcowni – teraz ludzie niczego się nie boją. Są przekonani, że z każdą nowością sobie poradzą.

Ryszard Kołtun – Biuro Techniczne

Budowa Walcowni była sztandarową inwestycją nowego – po Grupie Lucchini – właściciela huty, luksembursko-hiszpańsko-francuskiej grupy najpierw Arcelor a później ArcelorMittal.

Ta multinarodowość właścicielska wpłynęła też na kształt i sposób prowadzenia projektu. Uczestniczyło w tym przedsięwzięciu szereg zagranicznych firm, że wspomnę tylko o najważniejszych – w tym

o osobach, z którymi najwięcej współpracowaliśmy:

- projekt założeniowy – hiszpańska Russula (Orlando Diaz Ares)
- planowanie, koordynacja ogólna – luksemburska Paul Würth (Ali Sia Abderrahmane)
- dostawca technologii – znana nam już z okresu budowy stalowni – włoska Danieli (Christos Dascas, Alex Pittis, Federico Bano, Luca Bertoldi)
- nadzór inwestorski – francuska Coteba (Wojciech Galewicz)
- projekt wykonawczy konstrukcji żelbetonowych i instalacji – angielskie Burks-Green i Kelly Taylor (Sławomir Gappa, Maria Miłobędzka)
- główny wykonawca konstrukcji żelbetonowych i stalowych hal – austriacki Strabag (Stanisław Rosiński)

W przypadku ostatnich trzech pozycji, były to oddziały polskie tych zagranicznych firm.

Trzeba wspomnieć o innych krajowych – przynajmniej tych ważniejszych – wykonawcach takich jak: Biprostal Kraków i Erecta – projektowanie, Erwas – demontaże hal, wyburzenia; Elektromontaż Kraków – instalacje elektryczne, FUD Mińsk Mazowiecki – suwnice, Zarmen – instalacje energetyczne, Torstal – tory kolejowe.

Budowa walcowni została poprzedzona szeregiem działań przygotowawczych. Trzeba było przenieść część instalacji energetycznych i rozebrać hale Odlewni Żeliwa, Wydziału Elektrycznego, Zestawów Kołowych, Kuźni,



Ryszard Kołtun

stryperów – o łącznej kubaturze blisko 1 mln m³ i powierzchni ok. 6 ha. Z wyburzonych hal odzyskaliśmy ok. 6000 ton złomu. Rozbiórka hali Stryperów wymusiła konieczność znalezienia rozwiązania technicznego zastępującego dotychczasową pracę suwnicy, służącej do wyciągania wlewków z wlewnicy. Postawiliśmy na specjalne „szczypce” hydrauliczne, które z powodzeniem zastąpiły pracę 350-cio tonowej suwnicy stryperowej.

Na Stalowni czekało nas kolejne zadanie: przebudowa rejonu pracy urządzenia Transfer Car linii COS i jego adaptacja do transportu kęsów o długości 14,7 m pod Nową Walcownię.

Od strony formalnej, inwestycja została poprzedzona działaniami natury administracyjno – prawnej (badania o Oddziaływaniu Inwestycji na Środowisko, Plany Zagospodarowania, Pozwolenia na Budowę).

Ogólny kształt technologiczny Walcowni i wizję zabudowy przedstawili szefowie z Luksemburga (Henri Grober, André Bock, Paco Lage). Dotychczasowe nasze przyzwyczajenia, dotyczące układu przestrzennego hal i prowadzenia technologii w Hucie, zostały zaburzone – zaproponowano nam usytuowanie hali Walcowni „w poprzek”. To skróciło drogę przepływu materiału wsadowego ze Stalowni do Walcowni, stwarzając możliwość bezpośredniego zasilenia Walcowni gorącym wsadem. Inaczej mówiąc Walcownia stała się pionierem naturalnym przedłużeniem Stalowni.

Nie da się opowiedzieć o całym procesie budowy nowego wydziału, ale przytoczę kilka istotniejszych i w pewnym sensie nowatorskich rozwiązań, wykorzystanych przy realizacji inwestycji:

- Zastosowanie po raz pierwszy w Hucie technologii palowania (takich wylewanych, żelbetonowych „szczudeł” o długości 8-12 m i średnicy 600 ÷ 800mm jest ok. 3000) pod wszystkie ważniejsze konstrukcje nośne;
- Ciąg walcowniczy (główna technologia) został usytuowany na poziomie + 5,0 m, co pozwoliło umiejscowić centrale hydrauliczne i smarownicze na poziomie 0,0 m;
- Duża – niespotykana dotychczas w naszym zakładzie – rozpiętość hal: 36 m;
- Możliwość pracy z tzw. gorącego wsadu (bezpośrednie połączenie ze Stalownią);
- Zastosowanie pieca do podgrzewania wsadu o rozmiarach i wydajności (160 ton/godzinę) dotychczas nie stosowanych;
- Zastosowanie (dla najmniejszych średnic prętów żebrowanych) technologii rozdziału pasma (ang. *slitting*);
- Użycie helikopterów do montażu wywietrzników dachowych;
- Zastosowanie miedzianych trolei ślizgowych do zasilania suwnic, czy też wklejanych szyn toru kolejowego w wersji przemysłowej.

czasie parę rzeczy zostało usprawnionych, uzupełnionych lub zwyczajnie poprawionych) ma się po 10-ciu latach dobrze:

Marek Serafin, Dariusz Marchewka, Jan Nowicki, Edward Koźmik, Rajmund Adamczyk, Dariusz Kościanek, Grzegorz Franczyk, Lech Karkocha, Krzysztof Płonka, Marian Eliaz, Dariusz Wieczorek, Leszek Moskal, skromna osoba autora i szereg Kolegów i Koleżanek z Produkcji i Działów pomocniczych, którzy długo go wymieniał jak np. **Joanna Klimowicz czy Jolanta Matuszak.**

Tomasz Loranty – Kierownik Tokarni Walców i Osprzętu



Tomasz Loranty

Wydział Tokarni Walców wystartował rok przed Walcownią, a maszyny były zamawiane jeszcze 10 miesięcy wcześniej. Przygotowania zaczęliśmy w 2006 roku. Ja równoległe pracowałem na starych walcowniach i uczestniczyłem w przygotowaniu walców do startu nowej.

Nie byłem na szkoleniu w Rodange, natomiast byłem tam wcześniej, żeby obejrzeć wyposażenie tokarni walców i osprzętu. Obserwowaliśmy, co robią koledzy, na jakim osprzęcie w klatkach pracują, jak przygotowują walce. Pytaliśmy ich z czym mieli największe problemy, jak uniknąć błędów. Podglądaliśmy tam już pracujące tokarki, frezarki do nacinania żeber – co dla nas było nowością. Bardzo nam się to obserwacji potem przydało.

Kiedy powstawała tokarnia mieliśmy bardzo dużo pracy. Przychodzili TIR za TIRem – wyładowane skrzyniami z częściami maszyn. Trzeba było to wszystko posegregować, skierować w odpowiednie miejsce. Czuwał nad tym między innymi **Tadeusz Stroński** odpowiedzialny w naszym zespole za osprzęt.

Tokarnia walców ruszyła w 2007 roku. Wszystko było nowe, musieliśmy robić szereg prób, regulować urządzenia. Stare walcownie jeszcze pracowały. Pamiętam, ile czasu nam zajmowały pierwsze działania. Kiedy po raz pierwszy uruchamia-

łem program, który tworzy kody CNC (dzięki nim maszyna wie, co ma wykonać) – zajęło mi to wiele godzin, wielokrotnie go poprawiałem. Kiedy wreszcie skończyłem – pojechałem do domu, przekonany, że zapewnię maszynę nie wiele godzin pracy. Ledwo zdążyłem dojechać zadzwonił do mnie odpowiedzialny za walce **Andrzej Lal** mówiąc, że już skończyli i w nocy nie będzie co robić, więc trzeba uruchomić kolejny program. Przygotowanie tego drugiego zajęło już tylko półtorej godziny, potem to szło coraz szybciej.

Rok przed startem Walcowni zaczęliśmy robić dla niej walce. Trzeba było przygotować na start 3 kom-

plety, a pierwsze zamówienie opiewało na 834 sztuk. Robienie jednego walca trwa ok. doby, ciąg walcowniczy składa się z 18 klatek, w każdej są dwa walce. Z naszego punktu widzenia sam start walcowni w 2008 roku był już dużo prostszy – my najtrudniejszą robotę mieliśmy już za sobą.

Przez 10 lat wprowadziliśmy dużo większych i mniejszych usprawnień – chłodzenia walców, smarowania łożysk w klatkach i skrzynkach.

Tokarnia Walców ma bardzo dobry zespół. Na osprzęcie z pierwszego składu, pamiętającego początki, został obecnie tylko **Andrzej Kowalczyk**. Odchodzących na emeryturę uzupełniamy nowymi pracownikami, którzy szybko się uczą. Dla nich Walcownia i Tokarnia nie są już „nowe”.

Grzegorz Bratek – Kierownik Produkcji Walcowni

O Nowej Walcowni usłyszałem po raz pierwszy w 2005 roku. Byłem wtedy kierownikiem zmiany na Walcowni Drobnej.

Kiedy już stała hala i zaczęły się montaż urządzeń zorganizowaliśmy ekipę, która była od początku na Nowej Walcowni. Byłem w niej ja, **Mirosław Głowala, Sławomir Sutkowski, Zygmunt Kowalczyk i Andrzej Silc**. Naszym zadaniem było poznać każdą śrubkę nowego



Grzegorz Bratek

wydziału. W 2007 roku część z nas pojechała na szkolenie do Rodange. Koledzy z Luksemburga pokazali nam osprzęt i najważniejsze elementy – skrzynkę rozcinającą w slittingu, jej budowę, jak należy ją ustawić. Po starcie Walcowni okazało się, że – tak jak przewidywaliśmy – najtrudniejszy był slitting.

Po 10 latach mogę stwierdzić, że Nowa Walcownia to było najważniejsze doświadczenie w moim zawodowym życiu. Uczestniczyłem w jej budowie i pracuję tu dalej. Przeglądając raporty sprzed 6 – 7 lat widzę, że dziś znam rozwiązania wszystkich problemów, które wtedy wydawały nam się bardzo trudne.

Jedną z największych przemian było przeniesienie na nową linię produkcji prętów ze stali jakościowej (SBQ) – do której nie była wcześniej dostosowana. Kolejnym wyzwaniem było rozszerzenie asortymentu wymiarowego.

Równolegle pracowaliśmy nad różnymi ulepszeniami poprawiającymi wydajność. Wprowadziliśmy zmiany organizacyjne, zrealizowaliśmy projekt, który pozwolił nam skrócić czasy przebudów, zmieniliśmy gatunki walców. Zainwestowaliśmy w osprzęt, np. w skrzynki rozcinające – mamy ich teraz więcej na stanie, co usprawnia pracę.

Obecnie na Walcowni następuje zmiana pokoleniowa – wielu doświadczonych pracowników przechodzi na zasłużoną emeryturę. Przyjmujemy i szkolimy nowych.

Uważam, że rok 2018 i rok poprzedni to dla Walcowni czas, w którym widzimy efekty pracy wcześniejszych 7 – 8 lat. Jedziemy z produkcją na 100%. Jesteśmy

unikatową walcownią w Europie, bo umiemy produkować na tej samej linii dwa skrajnie różne produkty; pręty żebrowane, czyli najprostszy wyrób masowy i pręty ze stali jakościowych, czyli wyrób z najwyższej półki. Mamy dobrą markę, odwiedzają nas koledzy z innych hut – z Brazylii, Maroka, Kanady, Niemiec, Czech, Francji a także z polskich hut – ostatnio byli u nas koledzy z Sosnowca. Podpatrują na miejscu nasze rozwiązania.

Wyniki mówią same za siebie – w maju Walcownia pobiła kolejny rekord produkcyjny (46 tys. ton). Myślę, że to zasługa dobrej atmosfery panującej w zespole, obejmującej także Utrzymanie Ruchu. Te dobre wyniki nie są kwestią przypadku – w pełni na nie zapracowaliśmy.

Sławomir Sutkowski
– lider zmiany



Sławomir Sutkowski

Razem z **Grzegorzem Bratkiem** i **Andrzejem Silcem** byliśmy w pierwszym zespole na Nowej Walcowni. Wcześniej pracowaliśmy wszyscy na Walcowni Średniej. Ja byłem piecowym, Andrzej Silc – liderem chłodni, a Grzegorz Bratek – liderem zmiany. Chodziliśmy na Walcownię obserwować jak powstają urządzenia. Każdy z nas się skupiał na swoim odcinku. Robiłem wtedy dużo zdjęć. Włoscy koledzy z firmy Daniela dziwili się, pytali po co fotografuję każdy szczegół, ale potem, gdy się szkoliłem z obsługi pieca, to się przydało. Mogłem pokazać zdjęcie i zapytać o działanie tych rozwiązań, których wcześniej nie znałem. Podczas rozruchu byłem piecowym nagrzewaczem. Kiedy w listopadzie 2008 roku uruchomiono kolejną zmianę – zostałem liderem.

Od początku dobrze się czułem na Nowej Walcowni – nowoczesne

urządzenia, jasno, kolorowo. W starych walcowniach było ciemno i ponuro. A tu – jakbyśmy zaczęli nowe życie.

Nie mogliśmy się doczekać pierwszego wygrzanego kęsa. Prowadzenie nowego pieca wymagało skupienia, ale można to porównać do przesiadki ze starego do nowoczesnego samochodu. Człowiek musi się przyzwyczaić, ale to ciągle samochód. Więcej wyzwania stawał ciąg walcowniczy – wystarczy przypomnieć, że na starych wydziałach szybkość walcowania wynosiła 2 metry na sekundę – a na nowym – 15 metrów na sekundę, czyli 7 razy więcej.

To był trudny, ale ciekawy czas – podczas rozruchu nie było jeszcze presji na produkcję, zadaniem było uruchomienie urządzeń. Po pewnym czasie przejęliśmy ich prowadzenie od Włochów i zaczęliśmy obsługiwać sam.

Dla mnie trudny moment nadszedł, kiedy zostałem liderem zmiany. Teraz lider głównie koordynuje pracę, ludzie wiedzą, co mają robić. Wtedy – wszyscy się uczyli wszystkiego. Pamiętam pierwsze zakleszczenie – nie wiedzieliśmy co zdemontować, żeby usunąć pasmo, wszystko było wyzwaniem. Brygady były pomieszane – w każdym zespole był jeden pracownik, który wiedział więcej od innych. Sukcesywnie dochodzili kolejni koledzy z Walcowni Średniej – trzeba było ich uczyć. Kierowanie zespołem i koordynacja produkcji w takich warunkach nie były łatwe.

Przez 10 lat bardzo dużo się nauczyliśmy, usprawniliśmy wiele elementów, żeby wyeliminować zatrzymania, zakleszczenia. Wyniki

pokazują, że zrobiliśmy to skutecznie.

Sławomir Bloch
– pierwszy walcownik

Zanim trafiłem do Nowej Walcowni pracowałem na Walcowni Średniej i Drobnej. Przez pewien czas byłem operatorem na mostku i prowadziłem klatkę, która teraz stoi obok bramy Huty, jako pomnik pracy hutników.

Na nowym wydziale początkowo przyglądaliśmy się, jak budowane są klatki. Potem pojechaliśmy do Rodange. Pamiętam, że kolega z Luksemburga, który miał na imię Olivier, zapoznał nas z osprzętem, dużo wiedzy nam przekazał, co bardzo się przydało potem w Warszawie w czasie rozruchu. Tu pomagali nam Włosi. Arturo uczył nas ustawiać klatki, pokazywał, jak używać napinaczy. David – jak ustawiać proces wzdłużnego cięcia pasma.

Te początki nie były łatwe. Mieliśmy ciągle jakieś problemy, a co gorsza one się nie powtarzały – były ciągle inne i trzeba było szukać kolejnych rozwiązań. Najtrudniej było ze slittingiem. Żeby wzdłużne cięcie pasma działało prawidłowo, trzeba wszystko bardzo dokładnie ustawić na poprzednich klatkach.

Około dwóch lat zajęło nam dogłębne poznanie szczegółów, zanim poczuliśmy się pewnie. Co nie znaczy, że teraz wszystko jest takie łatwe, ale można powiedzieć, że stąpamy po grubszym lodzie, choć człowiek się uczy cały czas. Walcownia jest zaadaptowana – co pomaga – ale z



Sławomir Bloch

drugiej strony nietypowa – bo produkuje pręty żebrowane i pręty jakościowe. Przy takiej zmianie jest dużo roboty, trzeba się nabiegać. Mówimy, że czasem, jak jest ciepło, aż „dym idzie” z ubrania. Z pewnością Nowa Walcownia ma lepszą technologię – wrócić na stare bym nie chciał.

Szybko minęło te 10 lat. Patrząc wstecz mamy satysfakcję, że daliśmy radę. Opowiadali nam koledzy, że w innych hutach nawet przez dwa lata nie mogli uruchomić slittingu, a u nas, wolnymi krokami – i poszło. Dodam, że nawet nam nieźle idzie i Walcownia ma bardzo dobre wyniki. Teraz zdarzają nam się rekordy. Możliwe są, gdy wszystko jest perfekcyjnie zgrane: praca pieca, ciągu walcowniczego, chłodni. Tylko wtedy mamy szansę na świetny wynik.

> Sukces załogi

Majowe urodziny i rekord Walcowni

Maj to nie tylko miesiąc, w którym Walcownia obchodziła 10. rocznicę produkcji, ale również miesiąc, w którym wydział pobił kolejne rekordy produkcyjne.

Najbardziej znaczący jest rekord produkcji miesięcznej, która w maju 2018 roku wyniosła 46 458 ton.

– Wcześniej najwyższą produkcję osiągnęliśmy w maju 2017 i wyniosła ona 45 035 ton. Na 10. urodziny pobiliśmy tamten rekord o 1423 tony. – mówi Janusz Grzybek, kierownik Walcowni.

Drugie ważne osiągnięcie załogi, to uzyskanie najwyższej w 10-let-

niej historii wydziału produktywności prętów ze stali jakościowej (SBQ). Sięgnęła ona 56,8 ton na godzinę. – Takie wyniki pokazują, jak dobrze pracuje obecnie Walcownia. Gratuluję całej załodze tego urodzinowego wyniku! – dodaje Janusz Grzybek.



> Nowe oblicze

Inwestycje w Wykańczalni zgodnie z planem



Ruszt żałodowczy łuszczarki

Robert Baldy

robert.baldy@arcelormittal.com

Prace przy budowie linii wykańczającej C postępują. Jak już pisaliśmy, dzięki tej inwestycji podniesiemy moce produkcyjne Wykańczalni o 70 tysięcy ton rocznie. Pozwoli nam to zwiększyć udział prętów ze stali jakościowej (SBQ) w ofercie Huty.

Na hali Wykańczalni zakończyły się prace przy wylewaniu fundamentów pod linię C oraz łuszczarki. Ustawiane są na nich pierwsze urządzenia linii jak elementy stałe rusztu żałodowczego łuszczarki. Gotowa jest też nowa instalacja oświetleniowa w tym rejonie.

Wykonany został remont podtopy i trolei suwnic. Doprowadzono i sprawdzono zasilanie elektryczne. Wszystkie istniejące suwnice są malowane. Niestety dostawa nowych suwnic poinformował nas o opóźnieniu terminu dostawy. Żeby dotrzymać harmonogramu prac, będziemy więc musieli poradzić sobie wykorzystując przy montażach suwnice

z obróbki cieplnej i ewentualnie wspomagać się dźwigiem.

Przeładowane są poszczególne elementy linii np. ruszty, samotoki, prostownica. W lipcu przyjadą do Warszawy elementy, które dostosowuje do naszych potrzeb firma Daniela Procome. Przyjadą też jej pracownicy, żeby nadzorować montaż oraz uruchomienie i testy urządzeń.

Trwają prace nad budową drogi komunikacyjnej. Przed nami jeszcze budowa dojazdu do magazynu i placu manewrowego dla TIR-ów. Przed wybudowaniem posadzki musimy też doprowadzić zasilanie elektryczne i wybudować instalację wodno-kanalizacyjną.

Prace trwają nie tylko w rejonie nowej linii. Hala Wykańczalni zyskuje nowe oblicze, dzięki czemu poprawi się także komfort pracy. W tym roku położymy 1 500 m² nowej posadzki w rejonie linii A i B. Wymiana kolejnych 1 000 m² posadzki w rejonie obróbki cieplnej jest w toku. Wzdłuż linii A malujemy ścianę hali do wysokości 8 m.

Stopniowo pozbywamy się problemu, który nękał halę Wykańczalni w ostatnich latach – czyli nieszczelnych dachów. W 2017 roku wyremontowano 3 400 m² dachów w rejonie wykańczalni i wysyłki. W 2018r planowany jest remont kolejnych 3 000 m² w tym rejonie i ok 10 000 m² na nawie Linii C.

Przyjęliśmy już do pracy połowę pracowników, którzy po przeszkoleniu będą obsługiwać nową linię. Rekrutacja trwa cały czas. Aby wyjść naprzeciw potrzebom liczniejszej załogi powiększamy szatnię i prysznic.

Robimy wszystko, by Linia C wystartowała zgodnie z harmonogramem i wydaje się, że tak jak planowaliśmy, próby gorące zainicjują się w wrześniu. Pierwsze partie wyrobów opuszczają linię C w październiku – co pozwoli na stopniowe zwiększanie od tej chwili planów produkcyjnych.

Niezależnie od trwających prac inwestycyjnych pozostałe instalacje Wykańczalni pracują pełną parą.

Projekt badawczy na półmetku

Artur Dobosz

artur.dobosz@arcelormittal.com

Od roku realizujemy we współpracy z Akademią Górniczo-Hutniczą w Krakowie projekt badawczy pt. „Opracowanie i wdrożenie nowatorskich technologii produkcji stali superczystych dla przemysłu motoryzacyjnego”.

Projekt jest wykonywany w ramach Programu „Innostał”. To część Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014–2020, skierowana do przemysłu hutniczego. Jest on współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

Badania obejmują dwa aspekty. Pierwszy, to opracowanie nowatorskiej technologii produkcji, która zapewni nam w sposób powtarzalny bardzo wysoką czystość stali w tych gatunkach, które są przeznaczone dla przemysłu samochodowego.

W tej części nasza praca zaczęła się od analizy obecnego stanu czys-

tości stali produkowanej w ArcelorMittal Warszawa. W ciągu roku zostały zbadane próbki z około 300 wytopów, w tym około 112 z gatunków stopowych. Próbki, które charakteryzowały się podwyższonymi wartościami wskaźnika czystości stali przekazano do badań na mikroskopie skaningowym. Zbadano również wartości tlenu całkowitego.

Wykonaliśmy także próby technologiczne zastosowania różnych wariantów technologii produkcji, w tym żużli rafinacyjnych i zasypek, żeby ustalić, które mają największy wpływ na czystość stali. Do prób użyto materiałów żużlotwórczych, w celu uzyskania odpowiedniej gęstości żużla do rafinacji stali oraz zastosowano różne czasy rafinacji. Na tym etapie oznaczaliśmy również wartości tlenu całkowitego.

Kolejnym zadaniem było wykonanie kompleksowych badań wrażeń niemetalicznych na mikroskopie skaningowym – jakościowe i ilościowe analizy składu chemicznego



Fundusze Europejskie Inteligentny Rozwój

oraz identyfikacja typów wrażeń występujących w stali.

Wykonaliśmy także kompleksowe badania charakterystyk żużli piecowych. Do analizy składów chemicznych żużli rafinacyjnych wzięto żużle pochodzące z 16 obserwowanych wytopów. Próbki żużli pobierano w końcowej części procesu rafinacji. Sprawdzaliśmy, jaki jest wpływ zmian temperatury na obecność cząstek stałych względem cieczy.

Drugi aspekt projektu polega na dobraniu takich warunków ulepszenia cieplnego, które pozwolą

uzyskać optymalne własności fizyko-chemiczne wyrobów. Przebadaliśmy hartowność 6 gatunków stali stosowanych w przemyśle motoryzacyjnym. Wykonane badania wskazują na to, że charakteryzują się one stosunkowo niską hartownością.

W tej części projektu badaliśmy też wybrane chłodziwa hartownicze (wodne roztwory polimerów, oleje roślinne) w oparciu o normę ISO 9950. Chodziło o sprawdzenie, jaki wpływ ma temperatura i szybkość ruchu na zdolność chłodzącą

czterech olejów hartowniczych oraz dwu wodnych roztworów polimerowych. Jak już wcześniej wspomniano, badane stale charakteryzują się stosunkowo niską hartownością. W związku z tym stosowane chłodziwo powinno zapewnić maksymalnie wysoką intensywność odbioru ciepła w zakresie występowania przemian dyfuzyjnych. Wyniki badań pokazują, że najkorzystniejszą charakterystykę posiada olej roślinny BIO. Wszystkie rozpatrywane warianty olejów hartowniczych zapewniają stosunkowo niską szybkość chłodzenia w zakresie temperatur poniżej 300°C, co powoduje zmniejszenie naprężeń cieplnych i strukturalnych i ogranicza ryzyko pęknięcia stali.

Wyniki badań roztworów polimerów wskazują na to, że w obu przypadkach istnieje możliwość uzyskania stosunkowo wysokich szybkości chłodzenia w zakresie przemian dyfuzyjnych (700°C – 550°C). Jednak w przypadku

jednego z nich mamy do czynienia ze stosunkowo wysoką szybkością odbierania ciepła w zakresie temperatur poniżej 300°C, co będzie zwiększało ryzyko pęknięcia i odkształceń wymiarowych. W przypadku drugiego chłodziwa uzyskano stosunkowo niskie szybkości odprowadzania ciepła w tym samym zakresie temperatur, co umożliwiło minimalizowanie ryzyka powstania pęknięć hartowniczych i odkształceń. Należy podkreślić, że w przypadku obu roztworów polimerów niezwykle ważne jest utrzymywanie właściwego zakresu temperatur pracy i intensywnego mieszania, gdyż te parametry mają bardzo duży wpływ na ich zdolność chłodzącą.

Obecnie wchodzimy w drugą fazę projektu, czyli weryfikację przemysłową zaobserwowanych w pierwszym etapie zależności. Na podstawie ustalonych procedur, mamy rok na sprawdzenie, czy technologia jest powtarzalna i czy przynosi zamierzone efekty.

> Ochrona Środowiska pod kontrolą

Huta ogranicza emisję pyłów i hałas

Od października ubiegłego roku do czerwca 2018 Huta została poddana dwukrotnie kontroli Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska (WIOŚ). W sumie inspektorzy spędzili w Hucie ponad 3,5 miesiąca. Przeprowadzone w tym czasie trzykrotnie pomiary emisji pyłów i hałasu wykazały, że Huta ArcelorMittal Warszawa nie przekracza dopuszczalnych norm.

Marian Elias

marian.elias@arcelormittal.com

Ostatnia kontrola WIOŚ została przeprowadzona od 24 marca do 4 czerwca 2018. Było w nią zaangażowanych z ramienia Inspekcji 9 osób – w tym inspektorzy i specjaliści wykonujący pomiary kontrolne. Sprawdzano, czy nasz zakład przestrzega wymagań ochrony środowiska, weryfikowano jakość dostarczanych danych, sposób zarządzania odpadami, prawidłowość wnoszenia opłat za korzystanie ze środowiska.

W czasie kontroli wykonano pomiary emisji pyłów i gazów (9 maza b.r. z pieca elektrycznego na stalowni, a 27 kwietnia z pieca grzewczego na walcowni). Poprzednio analogiczne pomiary zostały zrobione w październiku 2017 roku oraz dodatkowo, na nasze zlecenie, w grudniu 2017. Wszystkie wykazały stężenia na niskim poziomie, poniżej norm BAT (normy określające emisję przy zastosowaniu najlepszych dostępnych technologii).

Pokazały one także, że emisje pyłu są mniejsze niż te, które były rejestrowane w trakcie wcześniejszych pomiarów, na przestrzeni ostatnich kilku lat. Stało się tak dlatego, że mimo nie notowanych

ostatnio przekroczeń – podjęliśmy szereg działań, żeby jeszcze skuteczniej wychwytywać pyły. Zmienione zostały tkaniny filtracyjne worków, do których odciągany jest pył. Są one obecnie szczelniejsze i bardziej odporne na wysoką temperaturę. Mimo iż producent gwarantuje prawidłową pracę worków przez dwa lata, postanowiliśmy wymieniać je wszystkie co roku, niezależnie od stanu technicznego. Kosztuje to dodatkowo ponad 250 tys. zł, ale daje gwarancję, że nie przeoczymy żadnej nieszczelności czy uszkodzenia. Wymieniamy również częściej elementy wsporcze worków – tzw. kosze, żeby uniknąć sytuacji, w której nadmierne wykrzywiona konstrukcja powoduje przecieranie worka. Wymieniliśmy też niektóre elementy i układy systemu sterującego pracą silników elektrycznych wentylatorów odciągających pył z pieca elektrycznego, co zwiększyło ich niezawodność.

Przeprowadzone pomiary objęły również emisję gazów z pieca stalowniczego, potwierdzając, że ich poziom nie przekracza normy. To samo potwierdziły wyniki pomiaru emisji pyłów i gazów z pieca grzewczego na walcowni,

W czasie ostatniej kontroli WIOŚ

wykonano pomiary hałasu w dwóch punktach (ul. Heroldów 12 – Seminarium i ul. Improwizacji 5). Ponadto w grudniu 2017 dodatkowo zlecieliśmy pomiary hałasu w 4 punktach (ul. Rokokowa, ul. Wólczyńska, ul. Improwizacji przy Seminarium, przy ul. Nocznickiego).

Wszystkie pomiary odbywały się w nocy, ponieważ w czasie dnia poziom hałasu generowanego przez komunikację jest za wysoki, by można było odróżnić od tła hałas pochodzący z Huty. Wszystkie pomiary wykazały, że poza granicami zakładu dopuszczalny poziom hałasu nie został przekroczony. Warto podkreślić, że w kwestii ograniczania hałasu także podejmujemy szereg działań. W początku roku wymieniliśmy część bram w budynkach Wykafczalni i Stalowni na bramy rolowane, które zamykane są automatycznie. Obecnie jest w trakcie wymiany bramy samochodowa na Stalowni – bramy kolejowe zostały już wymienione. W najbliższych tygodniach będziemy montować tłumik w rejonie wylotu pary na dachu Stalowni – ponieważ jest on także źródłem hałasu. Te wszystkie działania mają na celu poprawę komfortu akustycznego wokół Huty.

> Ochrona danych osobowych

RODO - czyli co?

Przepisy wynikające z Rozporządzenia o Ochronie Danych Osobowych – w skrócie RODO – zaczęły być egzekwowane 25 maja 2018 we wszystkich krajach Unii Europejskiej. Chcąc przybliżyć pracownikom Huty ArcelorMittal Warszawa treść, znaczenie i skutki przepisów RODO w codziennej pracy poprosiliśmy Magdalenę Soboń-Stasiak – która pełni funkcję Compliance Officer i prawnika zajmującego się kwestiami zgodności w Biurze prawnym ArcelorMittal Poland/Warszawa – o wyjaśnienie kilku podstawowych kwestii.

Zacznijmy od prostego pytania: co to są dane osobowe?

Magdalena Soboń-Stasiak: Są to wszystkie informacje identyfikujące osobę fizyczną lub pozwalające ją zidentyfikować. Oczywiście to, co nam się nasuwa od razu, to na przykład imię i nazwisko, data urodzenia, numer pesel, numer dowodu osobistego, adres. Ale nie tylko. Danymi osobowymi są także numer telefonu czy adres e-mail i wszystkie informacje, które pozwalają stwierdzić, że dana osoba fizyczna jest właśnie tą osobą.

Niektóre dane są szczególne, mówi się o nich, że to dane wrażliwe. O jakie dane chodzi?

MSS: Oto kilka przykładów informacji, określanych, jako dane wrażliwe: są to informacje dotyczące pochodzenia rasowego lub etnicznego, poglądów politycznych danej osoby jej wyznania i praktyk religijnych, przynależności do organizacji związkowych, orientacji seksualnej i stanu zdrowia. Współczesna rzeczywistość nakazuje dołączyć do danych wrażliwych także dane biometryczne i genetyczne.

A czym jest przetwarzanie danych osobowych?

MSS: To jest dość szerokie pojęcie i obejmuje wiele czynności. W tym: zbieranie i pobieranie danych, ich gromadzenie, utrwalanie, organizowanie, porządkowanie, przeglądanie, wykorzystywanie, przechowywanie, adaptowanie, modyfikowanie, udostępnianie, rozpowszechnianie.

Do kogo mają zastosowanie przepisy RODO?

MSS: Do każdego przedsiębiorcy. Nie dotyczą one przetwarzania danych przez osoby fizyczne w ramach czynności o charakterze osobistym czy domowym. Innymi słowy, przepisy RODO nie mają zastosowania w przypadku wysyłania

kartek okolicznościowych na adresy prywatne.

W każdym przedsiębiorstwie przetwarzane są codzienne dane osobowe. Pierwszym obszarem, który się nasuwa, jest biuro personalne, ale nie tylko. Dane osobowe przetwarzane są także przy okazji zarządzania produkcją, w obszarze IT, BHP, przy organizowaniu szkoleń. Co szeregowy pracownik powinien wiedzieć w związku z wejściem w życie przepisów RODO?

MSS: Zacznijmy od tego, że dane osobowe pracowników są przetwarzane w związku z jego stosunkiem pracy na podstawie właściwych w tym zakresie przepisów prawa. RODO wprowadza natomiast wyraźne wymogi dotyczące przechowywania tych danych. Muszą one być zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, czyli przechowywane w szafach lub szufladach zamykanych na klucz, w komputerach, do których można mieć dostęp tylko po wpisaniu hasła i w plikach, które można otworzyć jedynie wprowadzając hasło.

Bardzo ważne jest to, by zniszczyć dane osobowe, które nie zostały wykorzystane; stare CV, które leżą w szafie, listy, spisy itp. Trzeba więc zrobić remanent w biurach i pozbyć się tego, co niepotrzebne. Uwaga! Nie należy takich dokumentów wyrzucać do kosza, gdzie mogłyby się dostać w ręce osób do tego niepowołanych – trzeba je najpierw zniszczyć w niszczarce. Pamiętajmy o tym, że w trakcie pracy na naszych biurkach często leżą dokumenty. Jeżeli zawierają dane osobowe, nie powinniśmy ich zostawiać w ten sposób, gdy wychodzimy z pokoju, lub gdy ktoś nas odwiedza. Papiery trzeba odwrócić na biurko tak, żeby dane nie były widoczne dla osób postronnych. Po skończeniu pracy biurko powinno zostać uporządkowane „do czysta”, a dokumenty zawierające dane, pochowane w bezpiecznych miejscach.

Co z danymi, które pozyskujemy lub pozyskaliśmy od kontrahentów?

MSS: Powinniśmy zawrzeć z kontrahentami umowę o powierzeniu przetwarzania danych. Trzeba pamiętać, aby przekazywać je do podpisu i dołączać do dokumentacji.

Chciałbym tu podkreślić, że w życiu codziennym każdy z nas ma prawo nie tylko podpisać zgodę na przetwarzanie danych – bez czego wielu rzeczy nie da się załatwić – ale także wycofać tę zgodę. Jeżeli więc dzwoni do państwa po raz kolejny osoba oferująca „promocyjne” produkty czy usługi – można ją poinformować, że nie wyrażamy zgody na dalsze przetwarzanie naszych danych i że taką zgodę cofamy.

Należy też podkreślić, że nie można wycofać zgody na przetwarzanie danych osobowych przez pracodawcę – w związku ze stosunkiem pracy, bowiem pracodawca ma do tego umocowanie, wynikające z właściwych w tym zakresie przepisów prawa.

Czy dane kontaktowe, podane na przykład w umowie z kontrahentem podlegają RODO?

MSS: Nie. Nie trzeba uzyskiwać dodatkowej zgody od osoby, która zajmuje się w firmie naszym obszarem – np. produkcją walców – a w umowie z kontrahentem dostarczającym części do maszyn produkujących walce zostanie zapisana jako osoba do kontaktu.

Jak możemy podsumować naszą rozmowę o RODO?

MSS: Nie denerwujmy się, zrobimy remanenty w dokumentach i przestrzegajmy zasady czystego biurka. Pamiętajmy o zawieraniu umów o powierzeniu przetwarzania danych z kontrahentami, a w innych przypadkach o podpisywaniu zgody na przetwarzanie danych osobowych lub też zgody na rekrutację. RODO nie jest takie straszne, choć na pewno wiele zmienia, ale ujednoliciła proces ochrony danych osobowych w całej Unii Europejskiej.



Historia w fotografiach

Adam Szymański jest członkiem Stowarzyszenia Historycznego Solidarność Huty Warszawa. Ostatnich 8 lat pracował nad zbieraniem i opracowaniem dokumentacji do albumu, ilustrującego historię Solidarności Huty Warszawa od 1980 roku.

W Hucie pracowałem od 1975 roku przez prawie 20 lat. Zaczynałem na W45 jako rozdzielca wsadu gorącego. Spędziłem tam 3 lata. Pamiętam, że przyjmowałem do pracy i uczyłem Jacka Gąsiorowskiego, późniejszego przewodniczącą NSZZ Solidarność Huty, a potem Regionu Mazowsze.

W 1978 roku zachorowałem ciężko na płuca. Kiedy po 4 miesiącach wróciłem do Huty, ze względu na stan zdrowia, nie mogłem dalej pracować na Walcowni. Ponieważ zawsze pasjonowałem się fotografią i dorabiałem jako fotograf – zaproponowano mi zajęcie w dziale informacji, który faktycznie podlegał pod komitet fabryczny PZPR. Robiłem więc zdjęcia do Hutnika Warszawskiego, dokumentowałem festyny i oficjalne spotkania. Huta była zakładem, o którym często pisano na pierwszych stronach gazet. Odpowiadały nas oficjalne delegacje. Po wejściu przez bramę główną po obu stronach były 12-metrowe tablice informacyjne. Na nich pojawiały się zdjęcia, wiadomości i wystawy propagandowe. Po pewnym czasie wyspecjalizowałem się w robieniu błyskawicznych wystaw. Jako chemik i foto-chemik stosowałem bardzo szybką metodę suszenia negatywów. Robiliśmy z nich wielkoformatowe odbitki. Bywało więc tak, że jakiś ówczesny „Gensek” odwiedzał wraz z delegacją wydział Huty Warszawa, a kiedy po 2 godzinach wychodził – na tablicach wisiła już wystawa ilustrująca jego wizytę. To się bardzo podobało ówczesnym władzom Huty.

Do pracy w hucie skusiła mnie między innymi możliwość zdobycia mieszkania. W początku 1980 zająłem się na mieszkaniu rotacyjne

w lecie wziąłem urlop, żeby pracować na jego budowie. Dlatego podczas strajku w sierpniu 1980 roku nie było mnie w Hucie. Pierwsze „sierpniowe” zdjęcia robił Jurek Knut.

Po powstaniu Solidarności od razu wstąpiłem do związku. Poznałem wielu kolegów z innych wydziałów. W dziale propagandy byłem tolerowany z racji wiedzy i dobrze wykonywanej pracy, dlatego mnie nie wyrzucano z tego partyjnego obszaru.

Po pierwszej wizycie Lecha Wałęsy w Hucie Warszawa na tablicach informacyjnych pojawiły się moje zdjęcia z tego wydarzenia. Tym razem nikt nie przechodził obojętnie – razem z tablicami zebrał się tłum pracowników. Cieszyłem się z tego zainteresowania i fotografowałem tłoczących się przy tablicach ludzi z okna biurowca.

Zacząłem współpracować z komisją informacji NSZZ Solidarność. Działali w niej Andrzej Święcicki, Marek Jasiewicz, Jacek Lipiński oraz korespondenci wydziałowi. Prawie wszędzie mnie ze sobą zabierali, więc miałem okazję, by uwiecznić ludzi i wydarzenia, które potem przeszły do historii. Aby moje zdjęcia były udostępniane w Hucie komisja informacji Solidarność występowała do zakładowego działu informacji. Należy przypomnieć, że wtedy każdy numer gazety Hutnik Warszawski – zanim został wydrukowany i trafił w ręce załogi – był zawożony na cenzury na Mysią. Naszym sukcesem był własny cotygodniowy biuletyn informacyjny wydawany przez Solidarność zakładową „Głos Wolnego Związkowca”, który nie podlegał cenzurze.

Ksiądz Jerzego Popiełuszko poznałem chyba wtedy, gdy pojechaliśmy do strajkujących studentów Akademii Medycznej na Banacha. Oczywiście mam z tego strajku zdjęcie. Potem spotykaliśmy się wielokrotnie. Ksiądz Jerzy był jednym z nas – został członkiem honorowym komisji zakładowej Solidarności, co zresztą było kwestionowane przez władze kościelne. Po pamiętnym strajku w 1980 r. bardzo się z ks.

Jerzym zaprzyjaźnił się. Udzielił ślubu Jankowi Lipińskiemu – robiłem na tej uroczystości zdjęcia – wtedy prywatne – dziś historyczne. Dokumentowałem wiele wydarzeń i ludzi działających w tamtym czasie. Moim zdaniem jednym z ważniejszych, rozgrywających się w Hucie Warszawa, był strajk o praworządność w PRL – zwany strajkiem „o uwolnienie Narodziaka”. W strajku tym chodziło o zbadanie i likwidację przywilejów MO i SB oraz ukaranie winnych nadużyć ówczesnej władzy wobec społeczeństwa. W efekcie zwolniono aresztowanych, ale żadnych innych ustępstw władze PRL nie dokonały – mimo zaangażowania całej ówczesnej opozycji demokratycznej, wspierającej strajk w Hucie. Pomagali nam m.in.: Jacek Kuroń, Karol Modzelewski, Antoni Macierewicz, Jarosław Kaczyński, mec. Siła Nowicki, mec. Wiesław Chrzanowski, Janusz Onyszkiewicz, Tadeusz Mazowiecki, Bronisław Geremek i wielu innych.

Po wprowadzeniu stanu wojennego 14 grudnia 1981 roku odbył się Hucie wiec, na którym załoga dyskutowała, czy rozpocząć strajk. Próbowałem ten wiec fotografować, ale ludzie się bali, nie chcieli zdjęć. Zrobiłem kilka z daleka, większość osób jest na nich odwrócona tyłem, więc nie można ich rozpoznać. W referendum przeprowadzonym przez Komisję Zakładową ok. 70% załogi opowiedziało się za strajkiem. W pierwszych godzinach stanu wojennego zrodził się pomysł, żeby Huta Warszawa stała się takim bastionem oporu w Warszawie. Pamiętam, że Jurek Orzeł, pełnomocnik Komisji Krajowej Solidarności (wówczas już internowanej) był wtedy pod Hutą, rozmawiałem z nim i przekazałem Karolowi Szadurskiemu jego pełnomocnictwo, ale wówczas mieliśmy już własne kłopoty w okolicy przez milicję i wojsko Hucie. Z późniejszej relacji wiem od niego, że po wyjściu został zgarnięty przez bezpiekę już na pętli autobusowej. ZOMO otoczyła Hute, można było tylko wyjść

– nikt nie mógł wejść. Grupę pozostałych ok. 300 osób siły wojska i ZOMO otoczyły, a przywódców strajku aresztowano, dlatego do strajku okupacyjnego nie doszło. Teraz myślę, że gdybym robił wówczas zdjęcia, to negatywy zostałyby mi zabrane i dzięki nim represjonowano by strajkujących. Zresztą gdy fotografowałem w czasie manifestacji na mieście zdarzało mi się, że zabierano mi negatywy a ja dostawałem tomot.

Przez te wszystkie lata zgromadziłem dużo materiału. Marek Jasiewicz i Andrzej Święcicki opracowali tekst do książki o tamtym czasie. Potrzebowałem ilustracji i zwróciłem się do mnie. Wtedy postanowiłem ten materiał uporządkować. Dodatkowo kiedy Karol Szadurski był burmistrzem zrodził się pomysł, by wydać książkę i pokazać te wspomnienia w zdjęciach, co było dla mnie impulsem do pracy nad uzupełnieniem dokumentacji.

Systematycznie zacząłem zbierać i skanować materiały ponad 8 lat temu. Pomagali mi koledzy ze Stowarzyszenia Historycznego Solidarność Huty Warszawa. Spotykamy się do dziś w każdą sobotę i wtorek w siedzibie Stowarzyszenia w Hucie. W sumie zebrałem ok. 18 tys. zdjęć i nagrałem wiele rozmów z osobami, które uczestniczyły w tamtych wydarzeniach. Z tego materiału wybrałem ok. 1800 zdjęć – wśród których te mojego autorstwa, stanowią 90%, ale są też zdjęcia innych autorów; Jerzego Szóstki, Jerzego Knuta, Tomasza Wesołowskiego, Włodzimierza Krzemińskiego, oraz kilka zdjęć innych autorów, które otrzymałem od Pani Katarzyny Soborak z Ośrodka Dokumentacji Życia i Kultu Bł. Ks. Jerzego Popiełuszki.

Tak powstał album rodzinny pt. Huta Warszawa. Historia naszej „Solidarności”. Chciałem w nim pokazać nie tylko same wydarzenia związane z Hute, ale także to, że Solidarność, która była masowym ruchem społecznym, miała bardzo wiele skrzydeł. Była bardzo różnorodna, skupiała szerokie spektrum



Andrzej Szymański (z prawej) przekazuje album ministrowi Andrzejowi Derze

ludzi o zróżnicowanych poglądach, niekoniecznie związkowców. Łączyła nas idea wolnej i niepodległej Polski.

Album, który teraz zrobiłem w wersji cyfrowej – dzięki wsparciu kilku osób, które to zasponsorowały – jest jeszcze materiałem surowym i nadal zawiera sporo błędów, których się nie ustrzegłem – proszę zauważyć, że sam robiłem skład grafiki, redakcji. Rozmowy z instytucjami i wydawcami trwają od pewnego czasu, ale dotąd nie doprowadziły do końcowego efektu. Głównym zarzutem ze strony wydawców jest ogrom materiału i kwestia jego selekcji. Wielu wydań nie pokazałem w albumie gdyż powiększyłyby go o kolejne dziesiątki stron. Na razie to jest album rodzinny hutników. Ja jestem emocjonalnie związany z każdym zdjęciem, które musiałem dopracować

technicznie – chcę więc mieć wpływ na ostateczny kształt tego albumu.

W kwietniu br. IPN umożliwił nam zaprezentowanie naszego albumu w siedzibie „Przystanek Historia”. W spotkaniu wzięło udział kilkadziesiąt osób – hutników i gości. Wśród nich Andrzej Dera – sekretarz stanu w kancelarii prezydenta Andrzeja Dudy. Po tym spotkaniu udzielił mi wiele wywiadów – publikacja budzi spore zainteresowanie – taki materiał fotograficzny jest wyjątkowy. Chciałbym, żeby album został wydany i żeby w ten sposób można było oddać cześć wszystkim osobom, które mi pomogły zebrać ten materiał. Pokazuje on także współczesną Hute ArcelorMittal Warszawa, której prezes zadeklarował wsparcie wydania albumu, kiedy zyska on swoją ostateczny kształt.

Andrzej Szymański

Wspomnienia hutników

Śrubokręt – narzędzie sukcesu

Marek Łuszczynski od stycznia br. kieruje Stowarzyszeniem Przyjaciół Huty Warszawa – Warszawscy Hutnicy, które działa już od 13 lat. Sam pracę w Hucie zaczął 50 lat temu – w 1968 roku.

Do Huty zgłosiłem się za namową Jerzego Góry – syna znakomitego polskiego szybownika, bohatera Bitwy o Anglię – generała Tadeusza Góry. Jurek pracował na ciągarni. Panu, który mnie przyjął w kadrach powiedziałem, że też chcę tam pracować. „Panie, czy pan wie, co to jest praca na produkcji? Pójdźcie pan na wydział kontroli jakości. Mniej pan zarobi, ale na pewno nie ucieknie po tygodniu”.

I tak trafiłem do inż. Brody – kierownika wydziału kontroli jakości – a następnie do pana Bratka – kierownika WKJMP (Wydział Kontroli Jakości Materiałów Przychodzących), który zaproponował mi etat kontrolera tarcz ściernych. Nie wiedziałem co to jest, ale się zgodziłem. Huta po przekroczeniu bramy zrobiła na mnie takie wrażenie przez swój ogrom, że uznałem ją za miejsce wyjątkowe, gdzie zdecydowanie chcę pracować.

Następnego dnia rozpoczął się proces przyjmowania mnie do pracy, co wiązało się z przejściem przez wiele komórek organizacyjnych. Pierwszym dokumentem, który musiałem podpisać była deklaracja, że nie będę się ubiegał o przydział mieszkania z puli zakładu. Dopiero po złożeniu tego podpisu mogłem dalej działać, przechodząc cykl badań w zakładowej przychodni – łącznie ze stomatologiem, szkolenie w straży pożarnej i szkolenie BHP. Prowadzący je pan inspektor przez kilka godzin tłumaczył nam, na czym polega specyfika pracy w Hucie i wskazał na wiele niebezpieczeństw: przejazdy parowozów po terenie, ruch suwnic w halach produkcyjnych, miejscowe



Marek Łuszczynski

duże zapylenie, zadymienie, wysoka temperatura. W pewnej chwili spojrział na moją obiegówkę i stwierdził: „Jest w tej grupie kontroler tarcz ściernych, ale trzeba wam wiedzieć, że niezależnie od tego co będzie robił, tarcze ściernie zawsze pękają i dalej będą pękać”. Choć nadal nie wiedziałem, co to są te tarcze ściernie, ambicja odpowiedziała mi, że jako kontroler jakości nie dopuszczę do tego.

Zgłosiłem się do pracy. Kierownik Bratek wysłał mnie do mistrza Oskrobę: „on pana przeszkoli i przydzieli zakres czynności”. Okazało się, że kontrolowanie tarcz ściernych to tylko jedno z zadań, jakie miałem wykonywać. Ponadto byłem kontrolerem zawiesi, narzędzi i części zamiennych. Przydzielono mi biurko i krzesło. Brygadziści Sławek Patowski pokazał mi dużą szafę biblioteczną, wypełnioną po brzegi materiałami,

segregatorami, normami, katalogami. – „Siadaj i ucz się! Jak zapoznasz się z tą wiedzą, to cię dopuszczę do roboty”. Oczywiście żartował, ale ja, widząc jego poważną minę, aż się spocim z wrażenia. Na koniec podał mi katalogi tarcz ściernych, różne normy państwowe, branżowe i zalecił zapoznanie się z nimi „na blachę”. Zabrałem się do nauki, okazało się, że tarcz jest mnóstwo i mają różne właściwości. Jako samouk z czasem zostałem dobrym specjalistą od tarcz ściernych.

Pracowaliśmy od 7 do 15, w soboty tylko 6 godzin, a w niektóre niedziele 12 – za co dostawaliśmy dodatkowe pieniądze.

Po 4 latach moja komórka przeszła do magazynu materiałów przychodzących. Tam poza mną nikt o kontroli jakości nie słyszał, pracowników interesowało tylko, czy

zgadza się ilość, a nie jakość. Ja jednak już swoje wiedziałem – podpisywałem przyjęcie materiału i czułem się odpowiedzialny.

Okazało się, że w każdej partii tarcz ściernych dla ciągarni, które kupujemy od renomowanego austriackiego producenta, są takie, które się bardzo szybko zużywają. Zaczęliśmy to sprawdzać, z braku narzędzi po prostu rysując po nich śrubokrętem. Niektóre rysowały się dużo łatwiej. Wysłałem je na badania do Grodziska Mazowieckiego – tam potwierdzono, że nie spełniają norm twardości, więc napisałem stosowną notatkę do sekcji rozpatrywania reklamacji działu kontroli jakości. Nie przyjęto jej, zatem naginając procedurę podpisałem ją sam, a dyrektor zatwierdził oficjalną reklamację. Trafiła do Impexmetalu – centrali, która pośredniczyła w zakupie tych tarcz za granicą. Pani, która się tym zajmowała, długo mnie namawiała do rezygnacji. „Będzie draka, to jest poważny producent, a wy ani w Hucie, ani w Grodzisku Mazowieckim nie macie nowoczesnych narzędzi, żeby udowodnić, że tarcze nie spełniają norm”. Ale ja się uparłem.

Po kilku tygodniach przyjechało do Huty dwóch przedstawicieli producenta. Nikt się nie chciał z nimi spotkać z braku wiary, że racja jest po naszej stronie, więc trafili do mnie – brygadysty. Przyjąłem ich w swoim kantorku – ładnym, bo koledzy w wolnych chwilach zrobili w nim boazerię ze starych skrzydeł. Panowie poprosili, żeby ich zaprowadzić do magazynu tarcz ściernych i pokazać, jak wyłamywamy te wadliwe.

A ja mam tylko śrubokręt! Wstyd. Starłem się tym śrubokrętem marnować dyskretnie – wyciągaliśmy wadliwe tarcze, a oni je sprawdzali swoimi elektronicznymi narzędziami. Potem pojechaliśmy jeszcze do Grodziska. Okazało się, że wszystkie wybrane tarcze mają ukrytą wadę i że dotyczy to 50% dostaw. Pani z Impexmetalu ogłosiła pełny sukces i wystąpiła o odszkodowania.

Wróciłem do Huty – a tu czekała pełna delegacja kierownictwa. Pod reklamacją, na mocy której uzyskano dla Huty świetne warunki, podpisało się pewnie z 7 osób, a wśród nich ludzie nie mający pojęcia o tarczach ściernych. Słyszałem, że były też so-wite premie. Ja i moi koledzy z magazynu nie dostaliśmy ani grosza, ale przedstawiciele producenta tych tarcz obdarowali nas przed wyjazdem torbami pełnymi smakołyków i dobrych alkoholi. Gdy wychodziłem z nimi z Huty strażnik zatrzymał mnie na bramie, oskarżając, że wynoszę alkohol zakazany w zakładzie. Powiedziałem mu, że wnoszę nie wolno, ale wynosić raczej tak – i dał spokój. Chyba został uprzednio powiadomiony przez jakiegoś kierownika rozważanego, że nie z nim się podzieliłem prezentem, tylko z kolegami.

W Hucie Warszawa przepracowałem w sumie 10 lat. Odszedłem, ponieważ nie podpisano mi zgody na podjęcie wyższych studiów. Oprócz pracy zawodowej, w Hucie działałem także społecznie, stworzyłem grupę turystyczną, drużynę piłkarską i siatkarską reprezentującą magazyn na Spartakiadach. Sam byłbym biegaczem. Mimo, że potem pracowałem wiele lat w innych

miejscach, ciągle czułem się związany z Hute. Spotykaliśmy się co roku w kilkudziesięcioosobowej grupie kolegów na imieniny jednego z nas – Maksa – który młodo zmarł, a którego bardzo lubiliśmy.

Gdy 6 lat temu dowiedziałem się o tym, że działa Stowarzyszenie Przyjaciół Huty Warszawa – przystąpiłem do niego i namówiłem sporą grupę kolegów. Wraz z Jerzym Trześniewskim 4 lata temu wszedłem do zarządu, a od jego przedwczesnej śmierci w styczniu b.r. – pełnię funkcję prezesa SPHW. Zajmuję się sprawami organizacyjnymi oraz stroną internetową Stowarzyszenia – do zapoznania z którą wszystkim zapraszam: www.sphw.waw.pl.

Myślę, że warto działać w SPHW przede wszystkim dlatego, że jest to okazja do spotkań i bycia razem. Wiem z doświadczenia, że wielu hutników po odejściu z pracy chce utrzymywać kontakt z kolegami i koleżankami. Zapraszamy obecnych pracowników Huty, którzy też stopniowo przechodzą na emeryturę i zaczynają mieć więcej czasu. Uczestnictwo w SPHW nie wiąże się z płaceniem żadnych składek – wystarczy wpisać się na listę i przychodzić na spotkania i wydarzenia, które organizujemy dzięki pomocy Huty i Dzielnicy Bielany. Wiem, że o SPHW jakiś czas temu krążyły plotki, że jest to „klub byłych dyrektorów Huty Warszawa”. Jako były brygadziści chciałbym to zdementować. Zapraszamy wszystkich hutników i przyjaciół Huty. Tej dawnej i tej dzisiejszej.

Marek Łuszczynski

Rodzinny Piknik ArcelorMittal Warszawa

26 maja bawiliśmy się na dorocznym rodzinnym pikniku. Mimo niesprzyjającej pogody wzięto w nim udział ponad 420 osób – pracowników Huty, Partner i Silscrap z rodzinami, emerytowanych hutników. Bawili się z nami także przedstawiciele władz Dzielnicy Bielany i samorządu. Piknik otworzyli prezes Marek Kempa i dyrektor Alina Bielecka. „Zyczymy wszystkim hutnikom, którzy w maju obchodzą swoje święto, dobrej zabawy. Pogoda nam nie sprzyja – może święty Florian tak nas polewa – ale i tak będziemy się dobrze bawić – powiedział Marek Kempa. Wygląda na to, że nasz patron wysłuchał próśb hutniczych rodzin – bo od tej chwili deszcz przestał padać.

Prezes Marek Kempa, dyrektor Alina Bielecka i przewodniczący Związków Branżowych Pracowników ArcelorMittal Warszawa Grzegorz Stańczyk wręczyli nagrody zwycięzcom konkursu strzel-

kiego, który został rozegrany bezpośrednio przed piknikiem. Puchar Przewodniczącego MNZZPAMW zdobył Patryk Dobosz – syn Artura Dobosza, który wystrzelał aż 91 punktów. Drugie miejsce i 90 punktów zdobył Marcin Dobrołęcki a trzecie i (89 punktów) – Kacper Ambroziak.

Uczestnicy pikniku z entuzjazmem przyjęli występ tegorocznej gwiazdy – zespołu BOYS. Koncert zakończył się spontanicznym odśpiewaniem „sto lat” dla lidera zespołu Marcina Millera, który obchodził urodziny. Zabawa trwała do wieczora, na parkiecie do końca nie brakowało tancerzy a dzieci szalały na eurobungee, jadły lody, watę cukrową i popcorn, oglądały teren pikniku za pośrednictwem krążącego nad nim drona, strzelały z łuku i robiły laurki i mydełka dla mam w dniu ich święta. Do zobaczenia w przyszłym roku!



Sport

Hutnicy biegają

Bieganie staje się coraz popularniejsze także w Hucie, Kilku naszych kolegów bierze regularnie udział w biegach organizowanych w różnych miejscowościach.

W czasie majówki **Marek Kałyńczak** pokonał 5 kilometrową trasę Biegu Konstytucji 3 maja, która wiodła wokół Łazienek Królewskich w pobliżu miejsc, związanych z działalnością króla Stanisława Augusta Poniatowskiego, inspirowa prac nad Konstytucją.

Kilkanaście dni później – 26 maja **Marek Kałyńczak** i **Grzegorz Baran** zmierzili się z ekstremalnymi przeszkodami w Runmageddonie rozegranym w Twierdzy Modlin. Trasa biegła przez podziemia wojskowego aresztu, działobitnię, koszar, dziedzińce, a także strumą skarpe nad Narwią.

16 czerwca **Grzegorz Baran**, **Grzegorz Mikityn**, **Mateusz Zgoda**, **Miłosz Kuczyński** i **Maciej Mieszkowski** reprezentowali Hute w Biegu Firmowym. Trasa została wyznaczona na terenie Fortów Bema. Bieg Firmowy jest sztafetą o łącznej długości ok. 25 km, w której każdy z 5 uczestników ma do pokonania ok. 5 km – jedno okrążenie.

Dochód z biegu przeznaczony będzie na leczenie, rehabilitację lub sprzęt rehabilitacyjny dla podopiecznych Fundacji Everest.



Krótko ze świata

Europa

Największa na świecie elektrownia słoneczna zbudowana ze stali nierdzewnej Industeel

Nour Ouarzazate Solar Power Complex, największa elektrownia słoneczna na świecie, jest obecnie budowana ze stali dostarczonej przez Industeel. Po zakończeniu budowy zakład dostarczy niemal połowę energii odnawialnej produkowanej w Maroku. Trzecia faza projektu Noor III, która rozpocznie się od października 2018 roku, obejmie wykorzystanie stali nierdzewnej Industeel.

ArcelorMittal Warszawa po raz czwarty otrzymała tytuł „solidnego pracodawcy roku”

ArcelorMittal Warszawa została uznana za „solidnego pracodawcę roku” za rok 2017 przez jury reprezentujące sektor gospodarczy i biznesowy. Firma, doceniona za wysiłki w zakresie zarządzania zasobami ludzkimi, uzyskała pochwałę za pracę nad rozwojem kariery, dobre warunki pracy i inicjatywy społeczne.

Ameryka

Robrecht Himpe dyrektor wykonawczy i wiceprezes ArcelorMittal przechodzi na emeryturę

1 lipca, po 37 latach lojalnej służby w Grupie, Robrecht Himpe przechodzi na emeryturę, rezygnując ze swoich obowiązków jako członka komitetu zarządzającego ArcelorMittal i dyrektora generalnego ArcelorMittal North America i CEO AM / NS Calvert.

Robrecht Himpe rozpoczął pracę w Grupie w Gent w 1981 roku. Pełniąc różne, wyższe stanowiska kierownicze w ramach działalności Grupy w Belgii, Niemczech i Hiszpanii, został powołany na stanowisko CEO ArcelorMittal Flat Carbon Europe w 2008 roku, po czym w 2014 roku został mianowany dyrektorem ds. technicznych Grupy. W styczniu 2016 roku został dyrektorem generalnym ArcelorMittal North America i CEO AM / NS Calvert. Przez dwa lata od 2014 roku pełnił także funkcję prezesa Europejskiego Stowarzyszenia Stali (EUROFER).

Brad Davey zostaje powołany na stanowisko CEO ArcelorMittal North America, a Howard MacNair zostaje mianowany CEO AM/NS Calvert.

ArcelorMittal jest pierwszym producentem stali w Brazylii, który uzyskał EPD na pręty zbrojeniowe

ArcelorMittal jest pierwszym producentem stali w Brazylii, który otrzymał Deklarację Środowiskowego Produktu (EPD) dla prętów zbrojeniowych. Certyfikat zwiększy naszą konkurencyjność w sektorze budownictwa cywilnego, który w coraz większym stopniu stara się zapewnić zrównoważoną infrastrukturę. Uzyskanie EPD jest również częścią ogólnej strategii ArcelorMittal, mającej na celu opracowanie produktów, które ułatwią naszym klientom przejście do gospodarki zrównoważonego rozwoju.

Więcej informacji na www.mycelormittal.com

1 • ArcelorMittal Warszawa • czerwiec 2018

1 – czasopismo pracowników i współpracowników huty ArcelorMittal Warszawa.

Wydawca:
ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o

Redakcja:
Ewa Karpińska

Współpraca:
Alina Bielecka, Robert Baldy, Sławomir Bloch, Grzegorz Bratek, Artur Dobosz, Janusz Grzybek, Marian Eliaz, Ryszard Kołtun, Mariusz Kubacki, Tomasz Loranty, Magdalena Soboń-Stasiak, Sławomir Sutkowski, Małgorzata Weclawek

Zdjęcia:
NATO, Zenon Chaciński, Alina Bielecka, Grzegorz Kielich, Ewa Karpińska, Paweł Kęska, Robert Baldy, Marek Kałyńczak, Grzegorz Baran, archiwum Walcownia

Skład i druk:
Agencja Wydawnicza SOWA

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



Na okładce:
19 marca 2018 r. NATO rozpoczęło ostatnią fazę przeprowadzki do nowej siedziby w Brukseli. Została ona zbudowana ze stali ArcelorMittal. Zakłady w Orense i Getafe, Distribution Iberia, dostarczyły stalowe profile walcowane na gorąco i pręty. Firma ArcelorMittal Construction była również dostawcą systemów podłogowych Cofraplus® 77 i okładzin dachowych Hacierco® 54 S i 74 S.

Jo Palma, główny architekt projektu, powiedział, że środowisko i zrównoważony rozwój były jednymi z najważniejszych czynników w procesie projektowania budynku. Nowa siedziba pomieści 1500 pracowników z krajowych delegacji, 1 700 międzynarodowych pracowników wojskowych i cywilnych, 650 pracowników z agencji NATO i około 500 gości dziennie.