



ArcelorMittal

STAHL BREMEN aktuell

Für Mitarbeiter und Geschäftsfreunde der ArcelorMittal Bremen GmbH • www.arcelormittal.com/bremen April 2009

Final Check

Seite 3

Röhrenstahl

Seite 4

Flexibler
Roheisensatz

Seite 6

„Tag der Gesundheit und Sicherheit“ 28. April 2009



Gesundheit und Sicherheit zählen auch in der Wirtschaftskrise zu den Top-Prioritäten von ArcelorMittal. Diese Überzeugung unterstreichen wir am weltweiten „Tag der Gesundheit und Sicherheit“, der an allen Standorten der ArcelorMittal Gruppe durchgeführt wird.

Wir laden Sie und Ihre Familien am 28. April herzlich ein, sich aktiv an den vielen Aktionen rund um Gesundheit und Sicherheit zu beteiligen. Die Veranstaltung findet in der Hauptverwaltung von 9:00 bis 17:00 Uhr statt.

Mehr über die geplanten Aktionen erfahren Sie auf der Seite 2

Inhalt

- 1 Artikel 1
- 2 Artikel 2
- 10 Artikel xy

Impressum

Herausgeber
ArcelorMittal Bremen GmbH
P01 - Unternehmenskommunikation
Dirk Helm

Verantwortliche Redakteurin
(V.i.S.d.P.)
Katharina Jungmann
Tel.: (0421) 6 48 30 01
Fax: (0421) 6 48 20 54
katharina.jungmann@arcelormittal.com

Anschrift
Herausgeber und
verantwortliche Redakteurin:
ArcelorMittal Bremen GmbH
Carl-Benz-Straße 30, 28237 Bremen

Druck
Druckerei Stahmann, 28816 Stuhr

Layout
PID1

Nächste Ausgabe
Erscheinungsdatum: Juni 2009
Redaktionsschluss: 20.05.2009

Fortsetzung von Seite 1

Aktionen am „Tag der Gesundheit und Sicherheit“

- ArcelorMittal Sicherheitsstandard "Fahrzeuge und Fahren": Fahrtraining im Überschlagssimulator
- ArcelorMittal Sicherheitsstandard "Enge Räume": Übungsanlage für Sicherheitsvorkehrungen und Rettungsaktionen
- ArcelorMittal Sicherheitsstandard "Arbeiten in Höhe": Kletterturm zur Übung und Demonstration des richtigen Einsatzes von PSA zur Absturzsicherung
- Sichere Werkzeuge: Vorführung durch Fa. Bosch
- Informationen rund um das Thema Augenschutz und Schutzbrille inklusive persönlicher Beratung
- Gesundheitsvorsorge: Checkup des persönlichen Risikoprofils mit Hilfe des Schlaganfall-Testkoffers
- Wettbewerb "Gesund durch Bewegung"
- Mitmachaktion: Erste Hilfe
- Präsentation der Einsatzfahrzeuge des Rettungsdienstes und der Feuerwehr
- Betriebsrat, Sozialberatung, TPM und STAHL tv informieren
- BKK firmus, Metall Berufsgenossenschaft und Polizei Bremen mit Informationen und Präsentationen
- Ernährungsberatung
- Ausgewählte Speisen zur bewussten Ernährung
- und, und, und

Machen Sie mit!



Qualitätskontrolle an der Verladestelle im Kaltwalzwerk.

Letzte Qualitätskontrolle - Final Check

Stahl von bester Qualität ist ein Versprechen an unsere Kunden. Mit unseren Produkten wollen wir ihre Qualitätserwartungen erfüllen und übertreffen. Dieses Ziel ist aber nur dann erreichbar, wenn die Produktqualität bei sämtlichen Unternehmensabläufen systematisch kontrolliert wird – vom ersten Produktionstag bis hin zum Tag, an dem ein Coil unser Werk verlässt. Bevor unser Stahl die Reise zum Kunden antritt, steht jedem Coil deswegen ein „Final Check“ bevor.

„Final Check“ ist eine zusätzliche Qualitätsbewertung der versandfertigen Produkte und ein Projekt innerhalb des Flachstahlsektors Europa. Das Ziel von „Final Check“ ist die Minimierung von potenziellen Produktreklamationen, die durch Fehler in der Produktlagerung und bei der Verpackung entstehen können. Dafür werden die Coils vor dem Verladen im Hinblick auf ihre Maße, Form, Kantenbeschaffenheit und Oberflächenstruktur nochmals geprüft. Auch der Verpackungszustand wird vor jedem Transport kontrolliert. Das „Final Check“-Projekt strukturiert und standardisiert all diese Prüfvorgänge.

Im letzten Jahr wurde ein „Final Check“-Pilotprojekt bei der BREGAL erfolgreich durchgeführt. Im Rahmen dieses Projektes wurde anhand von Checklisten untersucht, wie die Qualität beim Verpacken der fertigen Coils verbessert werden kann. Nach dem Pilotprojekt wurde das „Final Check“-Verfahren nach und nach auf alle anderen Verpackungsstationen ausgeweitet. Im Februar und März 2009 kamen Bregal 2 und die beiden Walzwerke hinzu. Dort wird zurzeit die entsprechende Organisationsstruktur aufgebaut und die für das „Final Check“-Verfahren notwendigen Regelwerke formuliert.

Bereits das Pilotprojekt zeigte, dass die systematischen Endkontrollen ein Mehraufwand für die Verpacker bedeuten. Dennoch hat das Projekt „Final Check“ einen hohen Stellenwert für unser Unternehmen. Denn eine klare Organisationsstruktur bei den abschließenden Produktkontrollen gibt uns die Sicherheit, das Qualitätsversprechen an unsere Kunden weiterhin halten zu können.



Unser Produkt: Röhrenstahl

Ob industriell, im öffentlichen oder im privaten Bereich – überall werden Stahlrohre benötigt. Sie dienen dem Transport von flüssigen und gasförmigen Medien. Als Leitungsrohr helfen sie, große Entfernungen zu überbrücken, vielfach unter extremen Bedingungen, wie hoher Betriebsdruck oder tropische und arktische Temperaturen.

Röhrenstahl wurde seit Wiederaufnahme der Röhrenstahlproduktion an unserem Standort im Jahre 2004 kontinuierlich verbessert und die Produktion selbst wurde ausgebaut. Dafür hat unser Unternehmen im Stahlwerk und Warmwalzwerk sehr gute anlagentechnische Voraussetzungen geschaffen. Auf diese Weise konnte die Prozesskette optimiert werden, die Gießsequenzen wurden deutlich erhöht und die Brammenqualität wurde verbessert mit dem Ziel, den Flämmaufwand als Vorstufe zum Walzprozess erheblich zu reduzieren. Die Längen der Walzprogramme konnten ebenso nach oben gesetzt werden.

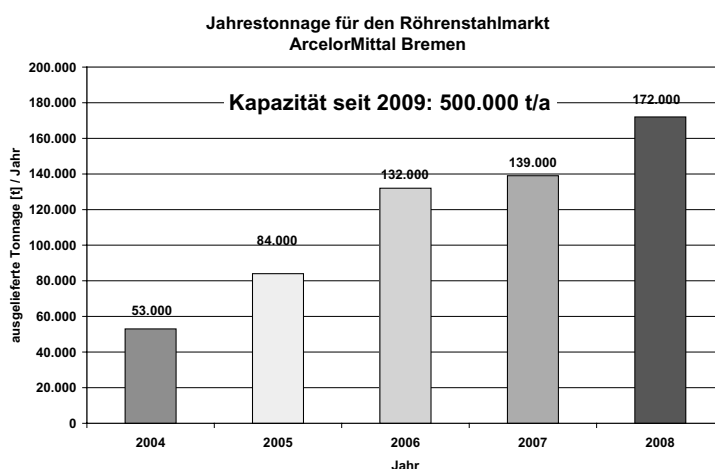
Mit diesen Maßnahmen steigerte unser Werk seine Produktionsmengen und verbesserte seine Produktivität. Wir sind zurzeit in der Lage, eine Röhrenstahlkapazität von 500.000 t im Jahr herzustellen.

Im Röhrenstahlmarkt zeigte sich in den letzten Jahren ein Trend zu den höherwertigen API-Sorten, hier besonders die

Sorte X70. In 2008 hatte diese Sorte auch den weitestgrößten Lieferanteil.

Ein weiterer Trend geht in die Richtung hoher Dicken und großer Breiten. Bremen hat hier mit der Installation des neuen Haspels 3 Maßstäbe für die Zukunft gesetzt. Wir sind in der Lage, ein X70-Stahlband in Abmessungen bis hin zu 25,4 x 2.100 mm zu walzen und zu haspeln. Das Foto oben zeigt ein Coil in dieser Extremabmessung, ein Weltrecordcoil von einer Konti-Warmbreitbandstraße.

Eine weitere aktuelle Herausforderung ist eine stabile Produktion in der derzeit höchsten API-Sorte X80 in einem großen Abmessungsbereich. Auch hier hilft unserem Standort der neue Haspel. Wir

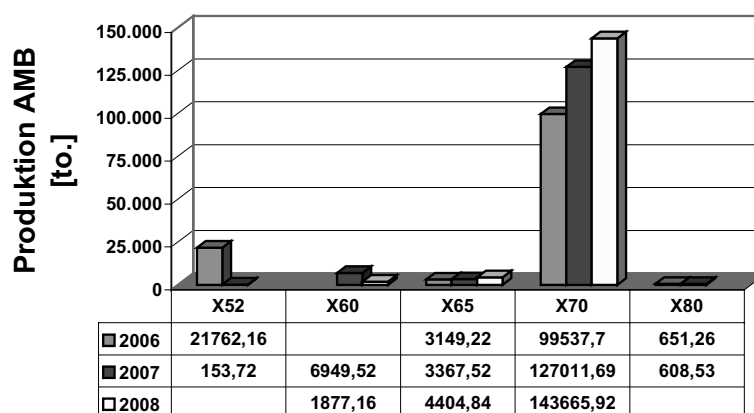


haben erfolgreich ein X80-Band in (21,6 x 1.600mm) gewalzt. Damit positionieren wir uns im Kreis der weltweit agierenden Anbieter in der Spitzengruppe.

Mit diesen extremen Abmessungen sind wir in den Produktionsbereich des Grobblechherstellers vorgestoßen. Eine anstehende Herausforderung ist es, besonders die Zähigkeitseigenschaften unseres Röhrenstahls bei hohen Minustemperaturen zu verbessern. Dank der geplanten neuen Schopfschere mit einer Schneidmöglichkeit bis 75 mm haben wir in der Zukunft beste Chancen, diese Herausforderung erfolgreich zu meistern.

Heinrich Nee, Jörg Lauscher

Produzierte Tonnage API-Sorten



Anteil der API-Sorten seit 2006

Sanierung: Notschornstein

Am vorhandenen Schornstein, der in Massivbauweise mit einer Gesamthöhe von 125m erstellt wurde, wurden große Schäden an der keramischen Innenauskleidung festgestellt. Dieses wird durch ein Stahlrohr ersetzt. Die äußere Tragschale besteht aus Stahlbeton bzw. aus Mauerwerk und wird nach Erfordernis saniert. Der untere Teil der Außenschale besteht bis zur Höhe 85 m aus Stahlbeton und der obere Teil bis zur Höhe 125 m aus Mauerwerk. Die Höhe des sanierten Schornsteins wird 95 m betragen. Daher wird das Mauerwerk bis zur Höhe 95 m abgetragen.

Die Sanierungsarbeiten am Schornstein erfolgen unter Weiterführung des laufenden Betriebes der Sinteranlage. Während der Sanierung wird der Betrieb der Sinteranlage über einen Notschornstein aufrechterhalten.

Der Umschluss auf den Notschornstein erfolgt in einem kurzen Stillstand. Die Vorbereitungen für den Umschluss auf Notschornsteinbetrieb sind bereits erledigt. Der Termin für den Umschluss und somit für den Beginn der Sanierungsarbeiten steht noch nicht fest. Nach der Sanierung des Außenrohres wird der Notschornstein umgesetzt und Teil des neuen Innenrohres. Für die Umsetzung des Notschornsteins als Teil des neuen Innenrohres ist ein mehrtägiger Stillstand erforderlich.



Vorhandener Schornstein (links) und Notschornstein

In der Krise: Flexibler Roheisensatz

Die aktuelle Wirtschaftskrise verlangt Industrieunternehmen viel Flexibilität ab. Auch unser Unternehmen musste auf die aktuellen Entwicklungen mit gezielten Maßnahmen reagieren, um wettbewerbsfähig zu bleiben.

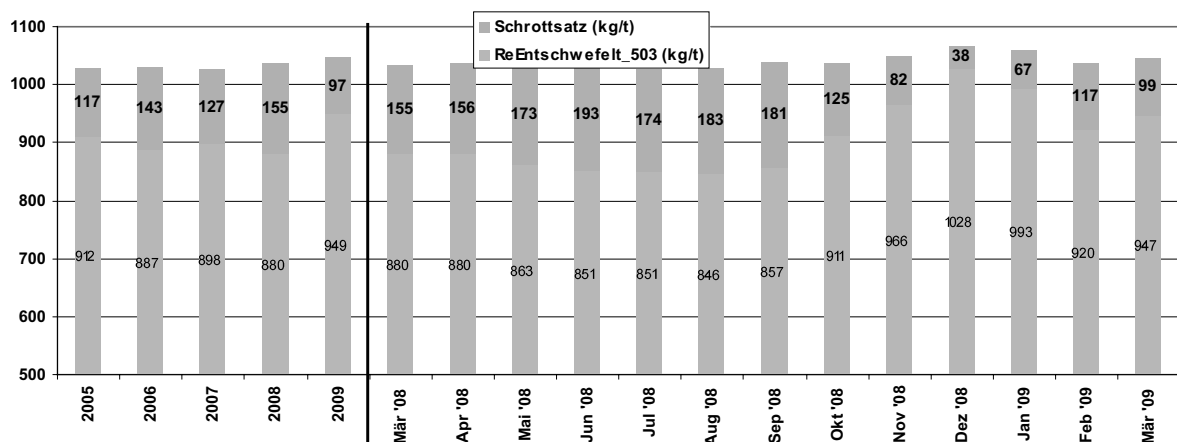
Vor und während der Zustellung von Hochofen 3 musste man aus dem vorhandenen Roheisenangebot die maximale Brammenmenge erzeugen, um die hohe Nachfrage nach unserem Stahl zu befriedigen. Dafür wurde der Schrottsatz bei der Chargenerzeugung bis auf 193 kg/t erhöht. Nach dem Einbruch der Krise Ende 2008 waren die Produktionsmengen von ArcelorMittal Bremen drastisch gesunken. Unser Stahlwerk-Betrieb stand plötzlich vor der Herausforderung, aus der zur Verfügung stehenden Roheisenmenge minimale Brammenmengen zu erzeugen.

„Wir hatten auf die neue Situation sehr schnell und flexibel reagiert. Dafür passten wir die Arbeitsweise des Betriebes und alle unseren Prozesse den neuen Anforderungen an“, so Adriana Bornholdt,

Prozesstechnologie Stahlwerk. Germa Meinken, Tagesmeister des Konverterbetriebes, erklärte: „Wir hatten zum Beispiel die gesamte Pfannenlogistik optimiert und chargierten mit zwei, teilweise auch mit drei Roheisenpfannen. Denn mit einer Pfanne konnte man lediglich max. 320 - 330 t Roheisen chargieren, um ca. 290 t Stahl zu erzeugen. Als Kühlmittel kamen Erz und Kalkstein zum Einsatz. Das Abstichgewicht wurde um 10 t gesenkt.“ „Drei Monate lang bis einschließlich Januar hatten wir den Schrottverbrauch drastisch reduzieren müssen. Damit sind wir im Konzern führend gewesen“, so Adriana Bornholdt.

Die erwähnten Maßnahmen stehen exemplarisch für eine Serie von Veränderungen, die unser Stahlwerkbetrieb unternehmen musste, um seine Prozesse der aktuellen wirtschaftlichen Lage anzupassen. Die Prozessanpassungen beim Schrott- und Roheisensatz hatten erneut bewiesen, dass unser Unternehmen sowohl auf die erhöhte Nachfrage als auch auf Krisenanforderungen flexibel reagieren kann.

Roheisen-/Schrottsatz (kg/t RSt.)



FCE Online – Ihr Zugriff auf Flat Carbon Europe-Daten

Am 11. Februar 2009 wurde das neue FCE Online-Intranet lanciert. Es ersetzt sowohl die früheren FCE-Seiten im Gruppenintranet myarcelormittal.com als auch das Vertriebsintranet Xchange Online. Wir bieten nun einen einzigen Ort, an dem Sie alles finden können, was Sie über FCE wissen müssen mit Schwerpunkt auf den transversalen Funktionen (d. h. CTA, CTI, CTO, HR/Communications/Security, Finance und ISC).

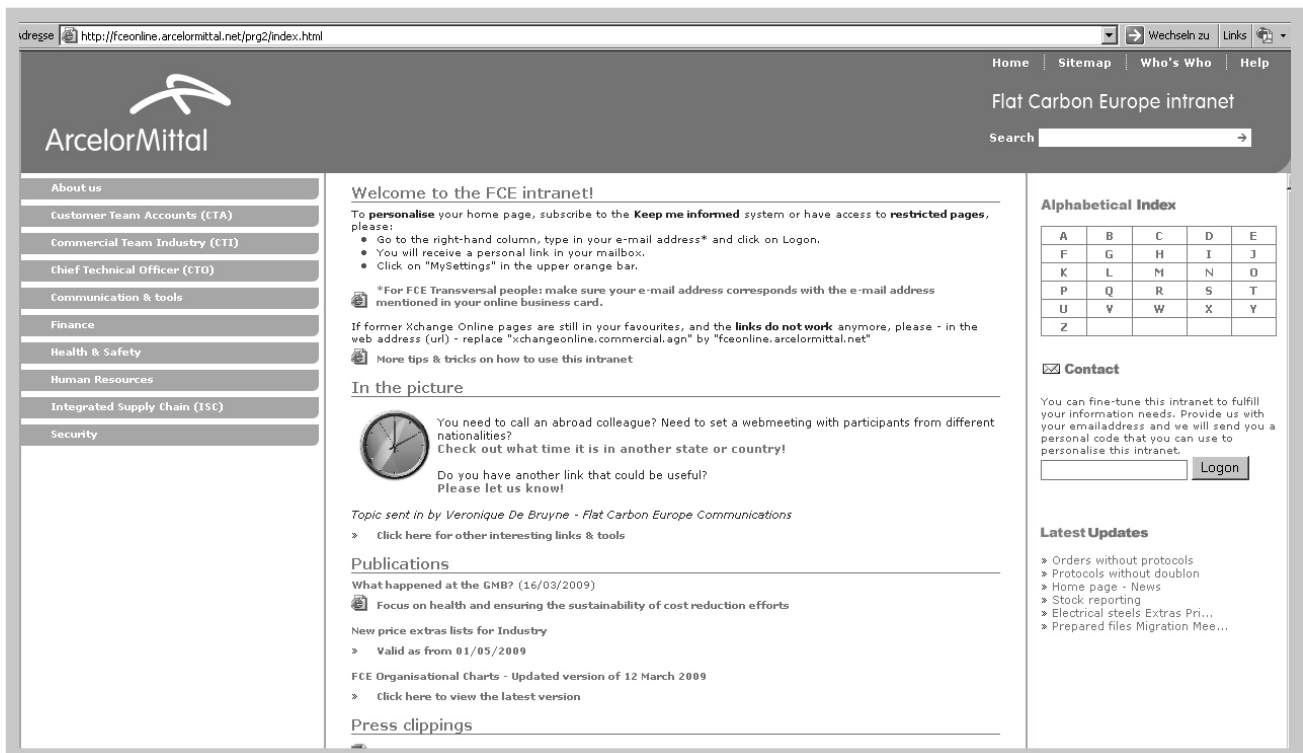
Die neue Adresse lautet: <http://fceonline.arcelormittal.net>

FCE Online verfügt über 10 Hauptabschnitte (s. Screenshot). Besonders nützlich ist für Sie die Übersicht über alle FCE-Werke (About us > Flat Carbon Europe > FCE Mills) sowie das FCE Who's Who für die Kontaktdaten einer Person. Unter "Help" finden Sie einige Tipps und Tricks. Wenden Sie sich für weitere Fragen und/oder Bemerkungen an FCE Communications unter fce.online@arcelormittal.com

Bei FCE-Online finden Sie u.a.:

- Alle Publikationen, Präsentationen und Veranstaltungen an einem Ort. Durchstöbern Sie "About us" und "Communication & tools".
- Eine klare Übersicht über alle Missionen und Aufgaben der transversalen Abteilungen.
- Einen alphabetischen Index zur Beschleunigung Ihrer Suche.
- Monatliche Intranet Highlights, die Sie durch das Intranet führen und Ihnen die neuesten Informationen auf einen Blick bieten.
- Die Möglichkeit der Personalisierung Ihrer FCE Online-Homepage mit Ihren bevorzugten Abschnitten, Links und Kontakten.
- Mit der "Keep me informed"-Funktion erhalten Sie täglich eine e-Mail mit den Änderungen in den Abschnitten, die für Sie von Interesse sind.

Viel Spaß beim Surfen!



The screenshot shows the homepage of the FCE Online Intranet. At the top, there is a navigation bar with links for Home, Sitemap, Who's Who, and Help. Below this is the ArcelorMittal logo and a search bar. The main content area is divided into several sections:

- Left Sidebar:** A vertical menu with buttons for About us, Customer Team Accounts (CTA), Commercial Team Industry (CTI), Chief Technical Officer (CTO), Communication & tools, Finance, Health & Safety, Human Resources, Integrated Supply Chain (ISC), and Security.
- Welcome to the FCE intranet!**: A central message with instructions on how to personalize the homepage and access restricted pages. It includes a list of steps: go to the right-hand column, type in your e-mail address, click on Logon, and click on "MySettings".
- Alphabetical Index:** A table with columns A through Y, used for navigating to specific sections.
- Contact:** A section with a "Contact" checkbox and a "Logon" button.
- Latest Updates:** A list of recent news items, including "Orders without protocols", "Protocols without doublon", "Home page - News", "Stock reporting", "Electrical steels Extras Pri...", and "Prepared files Migration Mee...".
- In the picture:** A section with a clock icon and text asking if the user needs to call an abroad colleague or set a webmeeting.
- Publications:** A section with a document icon and text about "Focus on health and ensuring the sustainability of cost reduction efforts".
- Press clippings:** A section with a newspaper icon and text about "New price extras lists for Industry".



Poststelle: Ihre Post ist da!

Der Post- und Dokumentenservice von PID2 gehört zum festen Bestandteil unseres Unternehmens. Jeden Tag nehmen wir ihre Dienste in Anspruch, fast ohne es zu merken. Wie von selbst kommt neue Post bei uns an, und wenn ein Brief abgeschickt werden muss, reicht meistens ein kurzer Gang zum Postausgangskorb. „STAHL BREMEN aktuell“ schaute bei der Poststelle vorbei und traf Martin Schmitz und Elke Olbrich bei der Arbeit.

„Herr Schmitz, wie sieht ein typischer Arbeitstag in Ihrem Bereich aus?“

Martin Schmitz: „Der Tag beginnt, wenn wir die eingehende Post vom Postamt am Pastorenweg abholen. Danach wird die Geschäftspost vorsortiert und geöffnet. Unsere Boten sind anschließend in der Hauptverwaltung und auf dem Gelände unterwegs und sorgen dafür, dass die Eingangspost noch am selben Tag in die Postkörbe der einzelnen Abteilungen gelangt. Im gleichen Zuge wird Ausgangspost aufgenommen und soweit möglich noch auf der Posttour verteilt. In der Poststelle machen wir dann die gesamte Ausgangspost unseres Unternehmens versandfertig und übergeben sie täglich den externen Postdienstleistern. Wenn es ganz schnell gehen muss, an einen Expressversand. Mit dem UPS-Dienst sind wichtige Dokumente am nächsten Tag beim Empfänger.“

„Hat Ihr Bereich neben der Postverteilung auch andere Aufgaben?“

Martin Schmitz: „Ein wichtiger Teil unserer Arbeit ist die Archivverwaltung. Für jeden, der Papierdokumente längerfristig verwahren will, sind wir die



Martin Schmitz, Unterstützer PI



Post sortieren: So fängt ein Arbeitstag bei der Poststelle an. Von links: Jörg Brandin, Siegfried Münch, Kathrin Kording, Elke Olbrich

zentrale Ansprechstelle. Unser Archiv umfasst zurzeit ca. 30.000 Archivboxen bzw. Ordner. Sie sind von uns in einem gesonderten Gebäude auf dem Werksgelände eingelagert. Auf Anforderung stellen wir Archivakten wieder zur Verfügung bzw. entsorgen sie am Ende der vorgegebenen Aufbewahrungsfrist. Außerdem erstellen meine Kolleginnen Frau Baltus und Frau Kording Serienbriefe für Mailing-Aktionen, Dokumentvorlagen oder umfangreiche Dokumentationen, lesen auf Anforderung Korrektur (z. B. bei der Werkszeitung) und erstellen Scans für den Pressespiegel. Nicht zuletzt helfen wir auch beim Einsatz von Office-Software und dem Dokumentenmanagementsystem Xeri. Außerdem wird durch unseren Bereich tagsüber die Telefonvermittlung sowie die Vertretung der Bibliothek und des Reiseservices gewährleistet.“

„Frau Olbrich, Herr Schmitz hat eben über das Aufgabenspektrum Ihres Bereiches erzählt. Hat sich die Arbeit von PID2 in den letzten Jahren verändert?“

Elke Olbrich: „Veränderungen gehören für uns hier zum Arbeitsalltag. Bei der Postabwicklung beispielsweise müssen wir interne Adressänderungen sofort berücksichtigen. In der Post tauchen oftmals die alten Abteilungskürzel oder Funktionsbezeichnungen noch über Monate und sogar Jahre weiter auf. Da sind dann unsere sehr guten Betriebskenntnisse als auch die Zusammenarbeit im Team besonders wichtig. Im Vergleich zu früher ist die Postbearbeitung in der Poststelle heute so organisiert, dass alle sechs Teammitglieder eng zusammenarbeiten. Ein- und ausgehende Post wird somit schnell und zuverlässig bearbeitet. Bei Bedarf unterstützen uns Kollegen von anderen PI-Abteilungen.“

„Was auch relativ neu ist, dass Sie seit einigen Jahren neben der Deutschen Post auch mit der Citipost zusammenarbeiten. Welche Vorteile entstehen dadurch?“

Elke Olbrich: „Der größte Vorteil für uns ist die Kostenersparnis, die in diesem Fall aber nicht zu Lasten der Zuverlässigkeit und Schnelligkeit geht. Dies wird in regelmäßigen Abständen kontrolliert. Was aber zu Problemen bei der Zustellung führen kann, ist z. B. ein nicht beschrifteter Briefkasten. Deshalb eine Bitte an alle Kolleginnen und Kollegen: Beschriften Sie Ihren privaten Briefkasten korrekt und gut lesbar. Dann funktioniert die Briefzustellung insgesamt noch besser und in der Poststelle haben wir weniger Rückläufer zu bearbeiten.“

„Frau Olbrich, Herr Schmitz, vielen Dank für das Gespräch.“



Mehrmals am Tag bringen unsere Postboten die Post zu den Kollegen in den Betrieben.

Fortführung: Arbeitssicherheit durch Gefahrenkenntnis

In 2007 startete, in Kooperation mit Prof. Hans-Peter Musahl von der Universität Duisburg-Essen, das Projekt „Arbeitssicherheit durch Gefahrenkenntnis“ in unserem Unternehmen. Prof. Musahl hat einen lernpsychologischen Ansatz entwickelt, der für unser Null-Unfall-Ziel eine wichtige Grundlage bildet.

Wir fragten uns:

Warum geschehen Unfälle, obwohl ausführliche Regelwerke, Gesetze, Verordnungen, Unterweisungen usw. unsere Arbeitswelt regeln und ordnen? Wie kann es sein, dass Mitarbeiter sich trotzdem in z. T. lebensgefährliche Situationen begeben? Ist Unaufmerksamkeit wirklich eine Erklärung?

Im Mittelpunkt der „Arbeitssicherheit durch Gefahrenkenntnis“ steht das erlernte Wissen, welches für das menschliche Handeln und damit auch für sicheres Arbeiten entscheidend ist. Aufgrund unerkannter Beinaheunfälle und „gut gegangener“ Risikohandlungen kann dieses erlernte Wissen falsch sein. Es geht darum, diesen negativen Lerneffekt aufzudecken und gemeinsam die Fehleinschätzungen zu korrigieren.



Prof. Musahl im Gespräch mit Arbeitsdirektor Uwe Schmidt und Arne Dennhardt

Durch Befragungen in den Betrieben werden unfallbelastete Tätigkeiten bzw. Beinahe-Unfälle in unterschätzte-, realistisch eingeschätzte- oder überschätzte Tätigkeiten eingeordnet. Vorgesetzte erhalten 2-tägige Seminare zur Vermittlung des Ansatzes.

Wie geht es weiter?

1. Den Mitarbeitern wird das Konzept Gefahrenkenntnis vermittelt
2. Die Ergebnisse der Analyse der Gefahrenkenntnis werden mit den Mitarbeitern besprochen und bei der Durchführung der Gefährdungsbeurteilung nach der 10-Schritte-Methode eingebracht.
3. Höchstes Augenmerk liegt auf unterschätzten Tätigkeiten. Hier ist das Schreiben von Beinaheunfall-Meldungen zu fördern und Fehlerfreundlichkeit zu gewährleisten.

Über weitere Entwicklungen im Projekt werden wir Sie rechtzeitig informieren.

Am 2. März 2009 fand ein interne Schulung für unsere Führungskräfte statt.





Unsere Ausbilder geehrt

Unsere Ausbilder tragen täglich dazu bei, dass bei ArcelorMittal Bremen die Fachkräfte von morgen ausgebildet werden. Am 12. März ehrte die Senatskanzlei in enger Kooperation mit der Gewerkschaft IG Metall und mit dem Arbeitgeberverband NORD-METALL die Ausbilderinnen und Ausbilder für Berufe der Metall- und Elektroindustrie, darunter auch Kollegen aus unserem Unternehmen.

Ziel war es, Bremer Ausbilderinnen und Ausbilder zusammen zu bringen, ihre Leistung ausdrücklich anzuerkennen und ihnen einen direkten Austausch zu ermöglichen. „Die Unternehmen sind auf gut ausgebildete Mitarbeiter angewiesen. Ich möchte Ihnen meine Wertschätzung dafür ausdrücken, dass Sie nicht nur Fachliches vermitteln, sondern sich auch intensiv den jungen Menschen zuwenden“, so der Oberbürgermeister Jens Böhrnsen.

In diesem Zusammenhang stellten Bremer Unternehmen in der Unteren Rathaushalle ihre Ausbildungsaktivitäten und -angebote im gewerblich-technischen Bereich dar. Auch unser Werk war mit einem Infostand bei der Ausstellung vertreten.



AT-Veranstaltung 2009



Die Vorstände präsentierten ihre Bereiche.

Am 3. März hatte der Vorstand von ArcelorMittal Bremen alle Führungskräfte zu der jährlichen AT-Veranstaltung eingeladen. Der Vorstandsvorsitzende Dr. Antoine Van Schooten eröffnete die Veranstaltung mit einem Rückblick auf das Geschäftsjahr 2008: „Bis September 2008 herrschte bei uns noch die Aufbruchstimmung. Im letzten Quartal holte die weltweite Krise unser Unterneh-

men ein“, so Dr. Van Schooten. „ArcelorMittal Bremen hatte aber beispielhaft auf die Krise reagiert. Ich danke Ihnen für Ihre Leistung und wünsche uns allen viel Erfolg“, so der Vorstandsvorsitzende.

Die Mitglieder des Management Komitees Reiner Blaschek, Dr. Dietmar Ringel, Uwe Schmidt und Rainer Böse präsentierten die Themen aus ihren Fachbereichen. Darunter Arbeitssicherheit und Gesundheit, Finanzkennzahlen, Qualität, Personal-konzepte, Großprojekt Hochofen 3, Umweltschutz und TPM.

Insbesondere für die Arbeitssicherheit brachte das Geschäftsjahr 2008 sehr gute Ergebnisse. Spitzenwerte hatte ArcelorMittal Bremen auch bei den weltweit niedrigsten CO₂-Emissionen. Im kommenden Geschäftsjahr steht uns aber vor allem die Fixkostenreduzierung bevor. „Unsere Mitarbeiter sind aber in erster Linie als Leistungserbringer und nicht nur als Fixkosten zu sehen“, sagte der Betriebsratsvorsitzende Klaus Hering.

STAHLtv

Unser Betriebsfernsehen „STAHLtv“ zeigt folgende Beiträge im April:

- Sicherheit bei den Lokrangierführern
- Ehrung der Ausbilder im Bremer Rathaus
- Qualifizierung statt Kurzarbeit im Stahlwerk
- Notschornstein an der Sinteranlage
- Der Ideenwettbewerb Feuer und Flamme für Bremen
 - Schulkonzert in der Grundschule am Pastorenweg



„STAHLtv“ produziert eine aktuelle Sendung pro Monat. STAHLtv sendet im center.tv, Sonderkanal 21. Der erste Sendetermin ist immer der erste Sonntag im Monat um 18.00 Uhr. An den darauf folgenden Sonntagen wird die Sendung zur gleichen Zeit wiederholt.

STAHLtv ist sonst jederzeit im Internet unter www.stahltv.de zu sehen.

STAHLtv können Sie sich auch als Video-Podcast ansehen. Jede Woche können Sie einen neuen Beitrag im kostenlosen Abo bei iTunes herunterladen. Wie das funktioniert, können Sie bei www.stahltv.de nachlesen.

Progress Academy: Erste Teamschulung



Kurz nach dem Start der neuen Stabsabteilung „Progress Academy“ (V02) fand ein internes Schulungsprogramm für internationale Change Leader in Bremen statt. Insgesamt 30 Change Leader nahmen an der Schulung in Bremen teil – darunter 14 Kollegen aus Bremen und 16 Mitarbeiter aus anderen ArcelorMittal Standorten (Galati, Liège, Fos, Asturias und Sagunto).

Die zweiwöchige Trainingsmaßnahme dauerte vom 9. - 20. März und bestand aus zwei Blöcken. In der ersten Woche wurde eine methodische Schulung durchgeführt: Management Systeme, Kosten, Verbesserungsprojekte und Erstellung von Masterplänen. Anschließend folgte ein Vor-Ort-Training an der Sinteranlage, im Stahlwerk, in der Zentralen Instandhaltung und bei der Bregal. Problemanalyse und Lösungsansätze am Beispiel laufender TPM-Aktivitäten und anderen Methoden sowie Softskills und Teamarbeit standen dabei im Mittelpunkt.

Die Bremer Progress Academy besteht neben Michael Kolleck aus 13 weiteren Change Leadern:

Change Leader	Qualifikation	Frühere Position
A. Bergmann	Elektroingenieur	Projektingenieur Elektrik
B. Breidohr	Metallurge	Projektmanager Nebenprodukte und Dienstleister
E. Kohlmetz-Jebam	Wirtschaftsingenieur	Teamleiter „Controlling Central Services“
K. Köhrmann	Maschinenbauingenieur	Leiter der Mechanischen Instandhaltung, Sinteranlage
O. Kozik	Maschinenbauingenieur	TPM-Instruktor, Kaltwalzwerk
A. Kutluay	Elektroingenieur	Projektingenieur Automatisierung
R. Plaetrich	Elektroingenieur	Produktionsleiter, Bregal
R. Steffen	Chemiker	Qualitätsmanager, Bregal 2
O. Wind	Maschinenbauingenieur	Projektingenieur, Logistik
J. Wölffe	Maschinenbauingenieur	Entwicklungsingenieur, Automobilkunden
Integrationsteam TPM		
M. Bombeck	Maschinenbauingenieur	Verantwortlicher TPM-Säulen 1 und 6
N. Roth	Wirtschaftswissenschaftler	Leiter Management Systeme
M. Wahl	Wirtschaftsingenieur	Verantwortlicher TPM Säule 3, PMM

Über die weiteren Entwicklungen und Aktivitäten der Progress Academy erfahren Sie mehr in den kommenden Ausgaben von „StahlBremen aktuell“.

Die Jubilare von März bis Juni 2009



25

Volker Nagel	FML21	04.05.2009
Horst Güntzel	FML21	05.06.2009
Harry Höpfner	TWL	05.06.2009
Karl-Heinz Köper	THM5	05.06.2009
Andreas Kotomski	THO1	05.06.2009
Dieter Plöger	TQI	05.06.2009
Andreas Schacht	TWL	05.06.2009
Georg Steinforth	TWB	05.06.2009
Volker Storm	TKB	05.06.2009
Uwe Wolff	PIW1	05.06.2009
Detlef Binhammer	TKC1	12.06.2009
Gert Lehnert	VDD3	12.06.2009
Klaus-Hermann Röttgers	VDD1	12.06.2009
Olaf Feuβel	TKC1	19.06.2009
Michael Hennig	TSG	19.06.2009
Jens Bischoff	TSG	26.06.2009
Karl-Heinz Hartmann	VDD6	26.06.2009
Jürgen Nothdurft	TKC1	26.06.2009
Frank Rittel	TSG	26.06.2009
James Skof	TKG	26.06.2009
Andreas Witte	THI	26.06.2009
Hartmut Märtens	TLP1	27.06.2009

35

Werner Beyer	TLK3	02.04.2009
Uwe Janssen	VDD5	02.04.2009
Heino Mehrtens	TCB2	02.04.2009
Peter Backhaus	PPA3	09.04.2009
Uwe Trebert	TLK2	09.04.2009
Hartmut Heymann	TLW1	16.04.2009
Jürgen Voigt	FML22	16.04.2009
Wolfgang Vullriede	TSE3	16.04.2009
Horst Reimers	TLB3	23.04.2009
Günter Streek	VDA1	23.04.2009
Michael Niebank	TLK3	02.05.2009
Herbert Matz	TSE1	14.05.2009
Manfred Maeser	TLB1	27.05.2009
Werner Beitlich	TSK	28.05.2009
Hasan Senkal	TSF	19.06.2009
Bernd Rathje	TSF	24.06.2009
Mustafa Akyildiz	TLP2	26.06.2009
Peter Schiweck	THR	26.06.2009

45

Gert Klein	TKA21	01.04.2009
------------	-------	------------

Herzliche Glückwünsche und vielen Dank für Ihre langjährige Treue!

Im stillen Gedenken an unsere verstorbenen Mitarbeiter

Yusuf-Ziya Yagci (65)	THM	05.11.2008	Werner Kintrup (67)	U02	19.02.2009
Niyazi Gülerüz (70)	WW	06.01.2009	Carla Abeldt (83)	R 9	25.02.2009
Rudolf Meyer (77)	VBE	16.01.2009	Werner Hanxleben (98)	MA-Eb	26.02.2009
Erkal Süleyman (63)		27.01.2009	Günter Wagner (80)	KW	04.03.2009
Lutz Becker (66)	TSA	09.02.2009	Erwin Winkler (72)	MA-Mb	07.03.2009
Johann Rothsprak (82)	WW	11.02.2009	Alfred Mutschall (85)	MA-RTW	08.03.2009
Erich Ströhemann (86)	TB-A	14.02.2009	Gerhard Schöndelen (91)	P (Wärmest.)	09.03.2009
Paul Soth (86)	KW	16.02.2009	Manfred Schulze (76)	QZ	10.03.2009
Detlef Hanschke (57)	TLB3	16.02.2009	Johann Meyerdierks (86)	KW	10.03.2009
Werner Stegmann (81)	F 5	17.02.2009	Heinrich Hauenschildt (86)	WW	13.03.2009
Egon Pabelick (71)	ZD-EM	18.02.2009	Anneliese Springer (81)	F 2	16.03.2009



Rentnerfeier in der „Strandlust“

Am 26. März 2009 hatte der Rentnerclub von ArcelorMittal Bremen (RCHB) seine Mitglieder in die „Strandlust“ zu der traditionellen Rentnerfeier eingeladen. Die Mitglieder können in diesem Jahr auf die 15-jährige Geschichte ihres Clubs zurückblicken. Ein besonderer Dank gilt der aktiven Arbeitsgruppe vom RCHB. Sie kümmert sich um die Organisation und Durchführung von Informationsveranstaltungen, Reisen und Fahrradtouren sowie Verteilung der Werkszeitung an die RCHB-Mitglieder.

Der erste Sprecher, Monrad Laukeland, begrüßte die ca. 430 Ruheständler mit ihren Angehörigen. Als Gäste waren u. a. der Leiter der Personaldienste Theo Nijhuis und der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Markus Bendig erschienen. Sie überbrachten Grüße des Unternehmens und schilderten die wirtschaftliche Situation auf der Hütte. Ein gemeinsames Essen und viele Gespräche ließen den Abend ausklingen.

Gerhard Evering
Hermann Stumpenhusen

Ankündigungen

Am Donnerstag, 28. Mai 2009, wollen wir die Stadt Lübeck besuchen. Der Reisepreis beträgt 36,00 Euro pro Person und ist bis spätestens 10. Mai 2009 als Anmeldung auf unser Konto zu überweisen. Im Preis enthalten ist Kaffee und Tee zum Frühstück am Bus, eine Schifffahrt auf der Wakenitz von 11:25 bis 13:15 Uhr und eine Stadtrundfahrt mit Führung in Lübeck. Ansprechpartner: Hermann Flug, Tel.: 0421/51 00 04

Abfahrtszeiten:
Breitenweg: um 7:00 Uhr
ArcelorMittal Bremen/Tor 1: um 7:30 Uhr

Alle weiteren Informationen erhalten Sie im Bus.

Unsere zweite Fahrradtour führt uns am 04. Juni 2009 entlang des Werdersees und der Oberweser nach Riede. Länge der Fahrt: ca. 40 km mit Einkehr bei Scholvin-Ortmann. Start um 11:00 Uhr bei Cafe Sand gegenüber Osterdeich. Ansprechpartner: Heinz Nelde, Tel. 0421/46 26 52 und Günter Sander, Tel. 0421/82 52 47.

Überweisungen bitte an: Gerhard Evering RCHB
Konto-Nr.: 10 317
BLZ 290 200 00
Bankhaus Neelmeyer

Bei Fragen: Monrad Laukeland Tel. 0421/67 15 43
Erhard Kuba Tel. 0421/4 67 55 96
Gerhard Evering Tel. 0421/65 50 62



Kinder des Zentrums für Trauernde Kinder und Jugendliche e. V. mit Vertretern des „Restcent“-Auswahlkomitees von ArcelorMittal Bremen (von links): Ulrike Schaeffer und Dirk Helm. Rechts: Vorstandsvorsitzende des Zentrums Jens Jacobsen-Bremer. Ein Dankeschön an unsere Mitarbeiter: Die Kinder schenkten uns ein selbst gemaltes Bild. Zurzeit hängt es im Büro von Ulrike Schaeffer.

Restcent: Hilfe für trauernde Kinder

Unsere Restcent-Aktion geht weiter. Ende Februar überreichten Vertreter des Restcent-Auswahlkomitees einen Check in Höhe von 3.000 Euro an das Zentrum für trauernde Kinder und Jugendliche e. V. Das Zentrum bietet Kindern, die einen nahestehenden Menschen verloren haben, umfassende Hilfe für ihren Trauerprozess an. Diese Hilfe setzt sich vor allem aus der Arbeit in Trauergruppen, Einzelberatungen und Kriseninterventionen zusammen.

Das Zentrum bietet vor allem einen geschützten Raum für Kinder und Jugendliche, die um einen verstorbenen Menschen trauern. Sie alle brauchen eine besondere individuelle Betreuung, die ihre Familienangehörigen oft nicht leisten können. Erhalten Kinder und Jugendliche keinen Raum für ihre Trauer, können sie Ängste und Schuldgefühle entwickeln, die sie ein Leben lang belasten würden.

Der gemeinnützige Verein finanziert seine Arbeit ausschließlich über Spenden. Auf diese Weise werden die Ausgaben für Fachpersonal, Material und Miete gedeckt. Für die betroffenen Familien sind alle Angebote des Zentrums jedoch kostenlos, denn niemand soll aufgrund seiner finanziellen Situation ausgeschlossen werden.

Zurzeit betreut das Zentrum für trauernde Kinder rund 150 Kinder und Jugendliche in Bremen und Oldenburg. „Ich finde es ganz großartig, dass so viele Mitarbeiter jeden Monat auf einen Teil ihres Lohnes verzichten, um gemeinnützigen Vereinen wie uns zu helfen“, freute sich Jens Jacobsen-Bremer, Vorstandsmitglied des Zentrums für trauernde Kinder und Jugendliche.

ArcelorMittal Bremen GmbH
 Carl-Benz-Straße 30
 28237 Bremen
www.arcelormittal.com/bremen



ArcelorMittal